

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang telah dicapai dari keseluruhan proses pembuatan dan pengujian terhadap komponen rangka mesin pemipih dan pemotong adonan mie maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Bahan yang digunakan untuk membuat rangka mesin pemipih dan pemotong adonan mie menggunakan plat siku ukuran 40mm x 40mm x 4mm dan jenis bahan yang digunakan adalah baja karbon rendah.
2. Mesin atau peralatan yang digunakan meliputi mesin gerinda potong, gerinda tangan, mesin bor, mesin las SMAW, elektroda AWS E 6013, palu, mistar baja, mistar gulung, penitik, penggores, penyiku, tang penjepit, ragum, *spray gun*, kompresor udara dan alat keselamatan kerja.
3. Konsep pembuatan rangka mesin pemipih dan pemotong adonan mie meliputi 1) Persiapan bahan, 2) Proses pengurangan volume, 3) Penyambungan, 4) *Finishing*.
4. Uji fungsi, uji kinerja dan uji dimensi menunjukkan semua komponen pendukung mesin pemipih dan pemotong adonan mie dapat terpasang dengan baik, kemudian pada saat mesin beroperasi rangka tidak bergetar, mampu menahan mekanisme putaran transmisi, dan tidak mengalami pergeseran tempat. Serta terdapat ketidaksesuaian ukuran rangka sebenarnya dengan gambar kerja, tetapi masih sesuai dengan toleransi. Persentase ketidaksesuaian sebesar 0,68 %

B. Saran

Rangka mesin pemipih dan pemotong adonan mie dapat berfungsi dengan baik, namun masih terdapat beberapa kekurangan pada rangka ini. Oleh karena itu, perlu penyempurnaan untuk memperbaiki fungsi rangka. Ada beberapa hal yang perlu diperhatikan pada saat proses pembuatan suatu produk, antara lain:

1. Pemilihan bahan untuk pembuatan produk perlu mempertimbangkan alasan pemilihan bahan.
2. Mesin dan peralatan digunakan sesuai dengan fungsinya, gunakan alat bantu yang sesuai untuk memudahkan proses pembuatan serta perhatikan prosedur keselamatan dan kesehatan kerja baik pada diri sendiri, mesin dan alat perkakas maupun lingkungan kerja.
3. Buatlah konsep pembuatan sebelum melakukan proses pembuatan produk untuk memperlancar proses pembuatan, perhatikan juga bentuk dan ukuran benda kerja yang akan dibuat, periksalah selalu ukuran benda kerja setelah melakukan proses pemotongan, pembentukkan, pelubangan, penggerindaan dan penyambungan. Apabila terdapat keraguan baik sebelum proses pembuatan maupun pada saat proses pembuatan berlangsung, diskusikanlah dengan perancang produk.
4. Rangka berfungsi dengan baik ketika uji fungsi dan kinerja dengan syarat rangka mampu menahan getaran mekanisme putaran transmisi dan mampu menahan semua komponen pendukung lainnya pada saat mesin dioperasikan.

DAFTAR PUSTAKA

- Bintoro, G. 2000. *Dasar – Dasar Pekerjaan Las*. Yogyakarta: Penerbit Kanisius.
- Daryanto. 2010. *Kejuruan Teknik Alat Perkakas Bengkel*. Bandung: Satu Nusa.
- Daryanto. 2010. *Kejuruan Teknik Mesin Perkakas*. Bandung: Satu Nusa.
- Daryanto. 2010. *Keselamatan Kerja Peralatan Bengkel Dan Perawatan Mesin*. Bandung: ALFABETA.
- Elka, M. 2008. *Mendag Resmikan Festival 1000 Pedagang Mie dan Bakso di D.I. Yogyakarta*. Diambil pada tanggal 4 April 2012, dari http://indag-diy.go.id/informasi_d.php?id=54&cat=0.
- Sumbodo, w. 2008. *Teknik Produksi Mesin Industri Untuk SMK Jilid I*. Jakarta: Direktorat Pendidikan Menengah Kejuruan, Depdiknas.
- Putera, S. 2010. *Tren konsumsi mi instan di dunia*. Diambil pada tanggal 4 April 2012, dari <http://tabloidpasar.com/?p=1271>.
- Widharto, S. 2008. *Petunjuk Kerja Las*. Edisi Revisi. Cetakan ketujuh, Jakarta: Pradya Paramitha.