

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang telah dicapai dari keseluruhan proses pembuatan saluran masuk, saluran keluar, dan sisir pada mesin pemotong krupuk rambak, dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Proses pembuatan saluran masuk dan saluran keluar meliputi persiapan gambar, persiapan bahan, persiapan alat dan mesin. Tahap selanjutnya adalah proses pengerjaan yang terdiri dari pemotongan, pengeboran dan penekukan. Proses terakhir yaitu pemasangan pada mesin. Proses pembuatan sisir meliputi persiapan gambar, persiapan bahan, persiapan alat dan mesin. Tahap selanjutnya adalah proses pengerjaan yang terdiri dari pemotongan, pengeboran, penggerindaan. Selanjutnya pemasangan sisir pada mesin.
2. Proses penyambungan komponen saluran masuk, saluran keluar dan sisir ke rangka utama adalah penyambungan dengan baut.
3. Total keseluruhan waktu yang digunakan untuk membuat saluran masuk, saluran keluar, dan sisir adalah 115 menit + 115 menit + 405 menit = **635 menit** atau setara dengan 10 jam 25 menit
4. waktu yang dibutuhkan untuk merakit saluran masuk, saluran keluar dan sisir ke rangkai utama adalah 90 menit, dengan rincian 30 menit untuk saluran masuk, 30 menit untuk merakit saluran masuk dan 30 menit untuk merakit sisir pada rangka utama.

B. Saran

Berdasarkan kesimpulan di atas, maka yang dapat penulis sarankan adalah sebagai berikut :

1. Sebelum memulai proses pembuatan sebaiknya mempersiapkan gambar kerja, bahan, dan alat yang digunakan agar pada waktu pembuatan tidak ada kesalahan kerja dan pembuatan dapat dikerjakan dengan cepat.

2. Dalam pembuatan saluran masuk, saluran keluar, dan sisir ditemui beberapa kendala, yaitu kurang pasnya komponen dengan rangka utama, masalah ini dapat diatasi dengan beberapa penyesuaian dengan penekukan ulang komponen.
3. Pada saat pengujian untuk pertama kali, sisir melengkung karena tidak kuat menahan dorongan dari adonan yang keluar. Hal ini dapat diatasi dengan menambah kekuatan plat dengan besi penyangga.
4. Menggunakan alat keselamatan kerja yang sesuai dengan standar bengkel sehingga terhindar dari kecelakaan kerja.
5. Menggunakan alat kerja dan mesin sesuai dengan fungsinya.

DAFTAR PUSTAKA

- B.H, Amstead, *Teknologi Mekanik Jilid 1*, alih bahasa Sratie Djaprie, Jakarta: Erlangga, 1979.
- Duskiardi, *Pengaruh Parameter Proses Terhadap Sifat Mekanik dan Struktur Mikro Produk Squeeze Casting*, tesis tidak diterbitkan, Jakarta: Program Pascasarjana Universitas Indonesia, 2001.
- Hu, B.H., et al, "Squeeze Casting of Al-Si-Cu-Fe-Mn-Mg Alloy", *Journal of Processing and Fabrication of Advanced Materials VI*, Vol. 1, 1998.
- Kalpakjian, Serope, *Manufacturing Engineering and Technology*, 3rd edition, New York: Addison Wesley, 1995
- Metal Handbook Ninth Edition, Vol. 15, ASM, p. 323 – 326, 1993.
- L.F, Mondolfo, *Aluminium Alloys Structure and Properties*, London: Butterworths & Co. Ltd, 1979.
- www.yefrichan.wordpress.com, diakses pada tanggal 14 Februari 2012
- www.mesin08cuk.files.wordpress.com, diakses pada tanggal 14 Februari 2012
- www.scribd.com/doc/32091555, diakses pada tanggal 14 Februari 2012
- Yue, T.M., Chadwick, G.A., "Squeezecasting of Light Alloys and Their Composites", *Journal of Material Processing Technology*, Vol. 58 No. 2 – 3, 1996.