BAB V
KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang dicapai dari keseluruhan proses pembuatan dan pengujian terhadap *assembly center*, dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Bahan yang digunakan untuk pembuatan *assembly center* yaitu:
   a. *Stainless Steel dengan* spesifikasi Ø15x 42.5 mm (*center)*
   b. *Aluminium* 6063 *dengan* spesifikasi 90 x 35 x 43 mm (*Center home)*
   c. *Aluminium* 6063 dengan spesifikasi Ø12 x 60 mm (*Adapter center)*
   d. *Aluminium* 6063 dengan spesifikasi 90.05 x 35 x 40 mm (*Center base)*
   e. *Aluminium* 6063 dengan spesifikasi Ø33 x 16 mm (Eretan)
2. Alat dan mesin yang digunakan dalam pembuatan *assembly center* adalah mesin frais, mesin bubut, mesin gerinda duduk, mesin gergaji *hacksaw*, penyiku, dan jangka sorong.
3. Proses pembuatan komponen assembly center sesuai dengan langkah kerja yaitu:
   a. *Center* : proses pengukuran, *machinning* (Frais dan Bubut), dan *assembly*
   b. *Adapter Center* : proses pengukuran, *machinning* (frais dan bubut), dan *assembly*
   c. *Center Home*: proses pengukuran, *machinning* (frais dan bubut), dan *assembly*
   d. *Center Base*: proses pengukuran, *machinning* (frais dan bubut) dan *assembly*
   e. Eretan: proses pengukuran, *machinning* (frais dan bubut), dan *assembly*
4. Waktu yang diperlukan untuk menyelesaikan *assembly* dari *part center, center base, center home, ceretan,dan adapter* adalah 745 menit.

5. Hasil uji kinerja *assembly center* pada meja *center* yaitu sudah bisa berjalan dengan baik. Yang mampu bergerak berputar sebagai mekanisme gerakannya. Terdapat penyimpangan lebih dari 5 strip karena kesalahan human error yaitu pada saat pengeboran antara lubang hande base sedikit menyimpang yang berakibat misalignment pada saat pengukuran..

B. Saran

1. Letakan alat pada tempat yang rata, supaya aliran air merata pada layar Meja Center
2. Jangan diletakaan dibawah beban yang teralu berat agar tidak merubah struktur daripada bahan Meja Center
3. Bersihkan secara berkala menggunakan pelumas agar tidak kotor, meskipun semua bahan menggunakan yang tidak mudah karat
4. Tambahan base dibawah *assembly body* supaya melindungi sisi bawah dan juga mengurangi terjadinya misalignment.
5. Selalu periksa keeadaan ulir, supaya tetap berjalan dengan baik
6. Lakukan kalibrasi alat dengan rutin untuk menjaga ketepatan dari alat
7. Hati-hati dalam penggunaannya karena semua bahan terbuat dari bahan logam ringan
8. Sebelum melakukan pengujian, hendaklah membaca jobsheet atau petunjuk yang diberikan oleh dosen pengajar

DAFTAR PUSTAKA

- Holman, J. (1986). Metode Pengukuran Teknik. Erlangga
- Sudji Munadi. (1988). Dasar-dasar Metrologi Industri. Jakarta : Dirjen Dikti Depdikbud.
- Sukardi, T. (2010). Pemilihan Metode Pengukuran Poros Untuk Pengembangan Materi Pembelajaran Praktik Metrologi Di Jurusan Pendidikan Teknik Mesin FT UNY. Yogyakarta.