

BAB V

PENUTUP

Bab ini berisikan kesimpulan dari hasil penelitian ini serta saran yang diberikan untuk penelitian selanjutnya.

5.1 Kesimpulan

Berikut merupakan kesimpulan yang didapatkan dari pembuatan laporan tugas akhir ini.

1. Telah dirancang dan dibuat sebuah alat bantu pegang untuk proses pemotongan plat untuk komponen mesin *thresher*. Alat bantu ini memiliki kapasitas untuk tujuh buah plat dalam satu kali pemotongan dengan tiga jenis pola yang berbeda. Sehingga didapatkan 56 komponen dalam satu kali pemotongan plat yang terdiri dari 14 bagian komponen plat lingkaran, 28 bagian komponen *spiral*, dan 14 bagian komponen plat penutup samping
2. Alat bantu yang dirancang dapat bekerja sesuai dengan fungsinya yaitu menahan plat tetap berada pada posisi pada saat pemotongan. Diketahui bahwa dalam satu kali pemotongan tanpa menggunakan alat bantu diperoleh waktu *setup* rata-rata sebesar 61,5 detik. Jika dibandingkan dengan waktu *loading* dan *unloading* menggunakan alat bantu didapatkan waktu rata-rata sebesar 57,27 detik untuk menghasilkan 56 komponen. Kapasitas bagian komponen yang mampu diproduksi dalam sehari tanpa menggunakan alat bantu yaitu berjumlah 47 buah, dengan menggunakan alat bantu dalam satu kali pemotongan dapat menghasilkan bagian komponen sebanyak 56 buah.

5.2 Saran

Saran yang dapat diberikan dari pembuatan laporan tugas akhir ini yaitu penggantian *C-Clamping* dengan locator yang dapat berfungsi sebagai penahan dan pencekam plat, dikarenakan pada bagian plat yang diletakan *C-clamping* sebagai pencekam plat menghasilkan dimensi yang berbeda sebesar 0,01.

