

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Setelah melakukan proses pembuatan pada rancang bangun mesin press kaleng minuman ringan tenaga pneumatik ini, maka dapat disimpulkan :

1. Kerangka pada rancang bangun ini terbuat dari Besi profil Unp dengan ukuran 80 mm x 45 mm dengan tebal 4 mm, pada pengerjaan *Base Plate* digunakan bahan dasar Plat besi ST 41 dengan tebal 5 mm.
2. Mesin dapat diselesaikan dengan total waktu pengerjaan **285,72 menit (4,762 jam)** menggunakan perhitungan secara teoritis. Dimana pada proses pembuatan ini dilakukan dengan proses pengeboran, pemotongan, pengelasan, penghalusan
3. Dalam rancang bangun ini, jenis pneumatik yang digunakan adalah pneumatik pembuka ban dengan tenaga minimal 9 bar yang telah di modifikasi pada pembahasan proses pembuatan
4. Setelah 5 kali pengujian, hasil tekan kaleng yang dikatakan sempurna adalah dengan menggunakan tenaga 8 bar kompresor, disetiap pengujian terdapat cacat yaitu hasil tekan kaleng sedikit miring di akibatkan piston pneumatik yang tidak lurus.

5.2 Saran

Adapun saran-saran yang dapat penulis berikan pada akhir laporan ini adalah sebagai berikut :

1. Sebelum memulai kerja, sebaiknya hal-hal yang sehubungan dengan keselamatan kerja, baik terhadap mesin, tempat kerja maupun manusia sebagai pengoprasi mesin harus diperhatikan.
2. Untuk merencanakan suatu rancang bangun, haruslah merencanakan jenis komponen yang akan digunakan, pemilihan bahan, maupun perhitungan biaya serta melakukan survey dalam setiap komponen baik dalam faktor biaya maupun faktor yang lain

3. Dalam rancang bangun mesin press kaleng minuman ringan tenaga pneumatik ini, ada baiknya ditambahkan roda pada bagian bawah *Base Plate* sebagai mobilitas alat agar mudah dipindah tempatkan.
4. Penambahan alat bantu wadah kaleng/*Container* berupa dudukan yang dapat naik dan turun menggunakan hidrolis tuas dikarenakan penampang pneumatik yang tidak menyentuh sempurna di alas wadah kaleng