



## **BAB IV**

### **SIMPULAN DAN SARAN**

#### **4.1 Simpulan**

1. Proses pembuatan *clamping device*, membutuhkan beberapa proses, seperti proses pemesinan menggunakan mesin frais CNC (*milling*), proses kerja bangku (gergaji, kikir), proses pengelasan menggunakan las MIG.
2. Waktu yang dibutuhkan untuk pembuatan *clamping device* secara teoritis adalah 2,5 jam. Sedangkan secara real adalah 2,77 jam.
3. Biaya yang dibutuhkan untuk pembuatan *clamping device* secara teoritis adalah Rp. 462.282,3. Sedangkan secara real adalah sebesar Rp. 496.594,38.
4. Perbaikan *clamping fixture* OP-40 dapat menghilangkan potensi terjadinya *jumping process*.

#### **4.2 Saran**

Berdasarkan hasil perhitungan, ternyata diperoleh informasi bahwa waktu yang diperlukan untuk membuat *clamping device* ini secara *real* jauh lebih banyak dibanding secara teoritis. Oleh karena itu, penulis menyarankan sebagai berikut:

1. Proses pembuatan *clamping device* ini dilakukan di PT. PRN, maka operator harus mengetahui jadwal harian mesin (*Planning*), dan menyiapkan peralatan yang akan digunakan sebelum mesin target produksi agar lebih mengefisienkan waktu.

2. *Cutting tool* yang digunakan dalam proses pemesinan ini yaitu *insert tool carbide*, seharusnya proses kedalaman pemakanan dalam proses kontur dapat dimaksimalkan sebesar 0,5 mm.
3. Proses pembuatan clamping device dilakukan di PT. PRN, maka dalam mengoperasikan mesin harus diawasi oleh pembimbing lapangan sehingga dapat terhindar dari kesalahan proses pemesinan.

