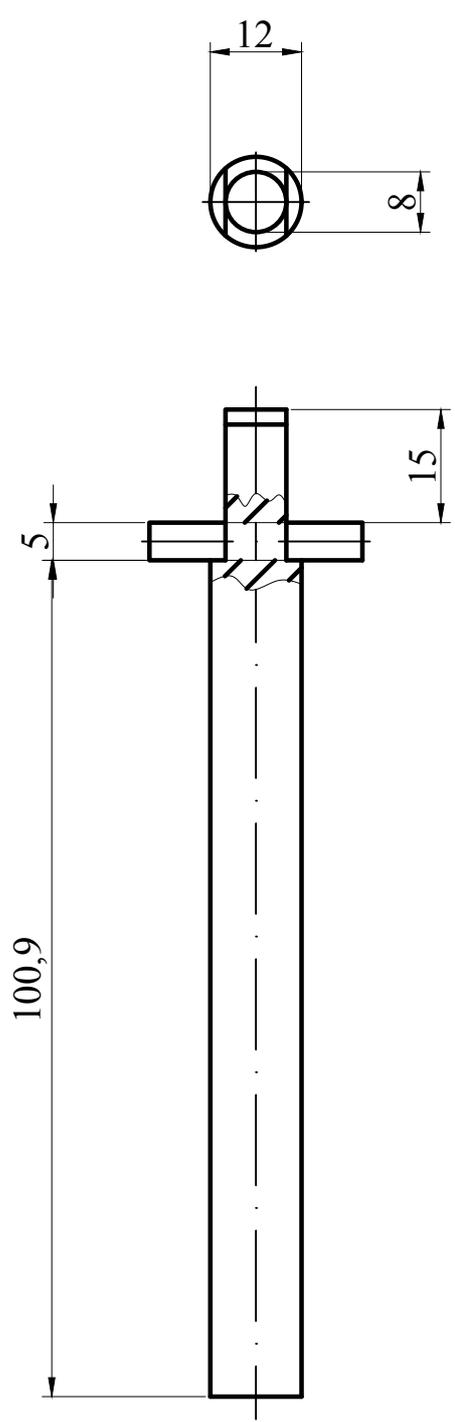
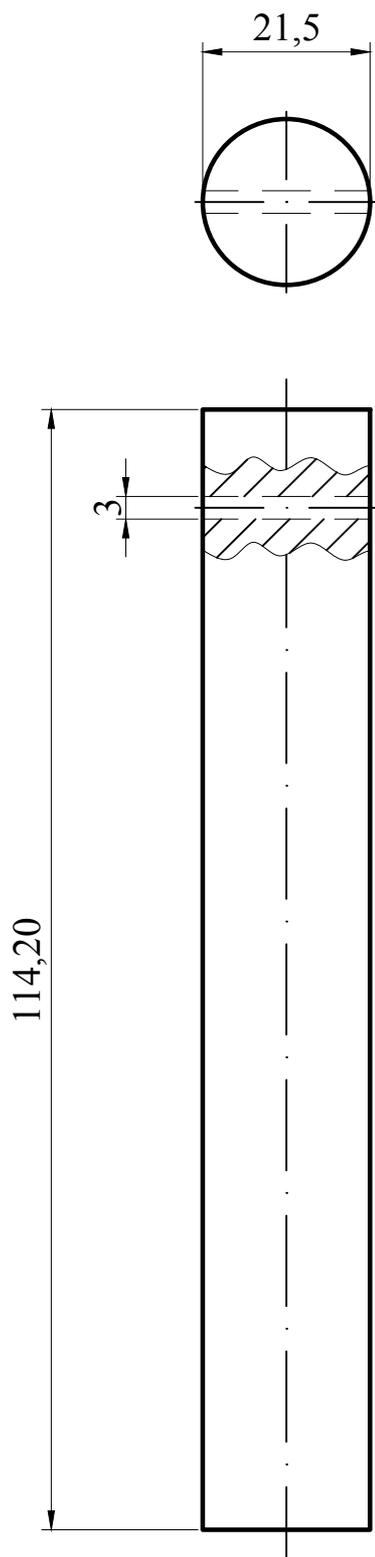


KOMPONEN SISTEM HIDROLIK

Skala 1:2 A4	Digambar	2018	Herdi
	Diperiksa		
	Dilihat		
	Disetujui		

FPTK-UPI BANDUNG

D3-PP

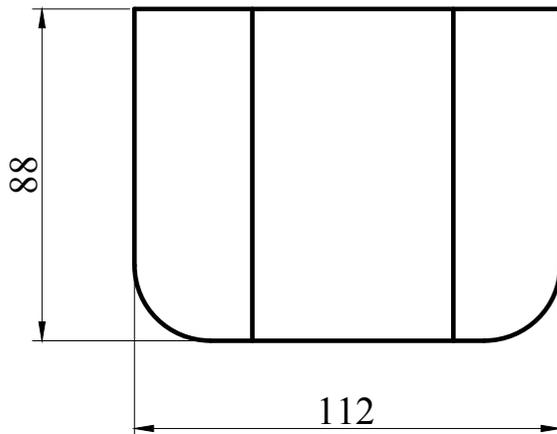
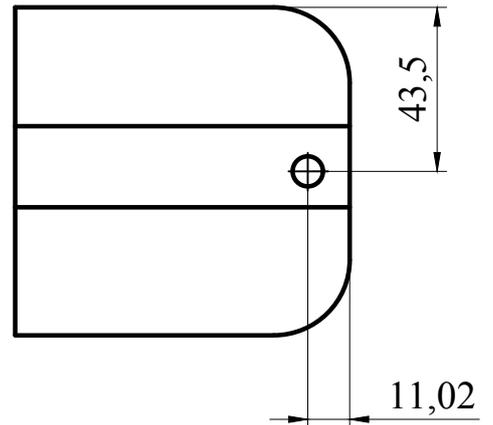
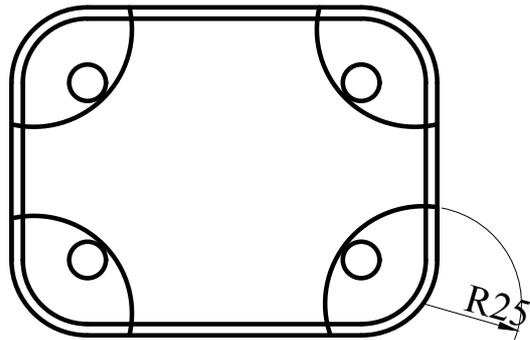


KOMPONEN SISTEM HIDROLIK

Skala 1:2 A4	Digambar	2018	Herdi
	Diperiksa		
	Dilihat		
	Disetujui		

FPTK-UPI BANDUNG

D3-PP



KOMPONEN SISTEM HIDROLIK

Skala 1:2 A4	Digambar	2018	Herdi
	Diperiksa		
	Dilihat		
	Disetujui		

FPTK-UPI BANDUNG

D3-PP

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1 Kesimpulan

Berdasarkan data-data dan pengujian yang telah dilakukan, dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Pada proses analisis kerusakan pada sistem hidrolik gergaji logam Great Captain kerusakan yang terjadi adalah
 - a. Terjadinya penyumbatan saluran lubang *valve* untuk mengalirnya fluida yang disebabkan oleh geram hasil dari pemotongan benda kerja yang telah menumpuk dan tidak adanya *maintenance*.
 - b. Terjadinya kerusakan bearing pengungkit silinder hidrolik yang disebabkan oleh korosi dan tidak adanya pelumasan pada bearing.
 - c. Terjadinya kerusakan pada bola pejal penghisap fluida yang mengakibatkan tidak adanya kompresi pada hidrolik.
 - d. Terjadinya kerusakan pada seal silinder hidrolik karena terjadinya pemuaiian diakibatkan dari faktor usia seal dan adanya zat-zat yang membuat seal menjadi rusak.
2. Langkah kerja (FlowChart) seperti berikut :
 - a. Mulai
 - b. Studi Pendahuluan : Memperoleh informasi seperti dari dosen untuk mengetahui Tugas Akhir yang akan dilaksanakan.
 - c. Observasi : Melaksanakan observasi ke *Work Shop* Produksi Perancangan sesuai dengan hasil studi pendahuluan dan memutuskan.
 - d. Pembongkaran : Membongkar semua part-part mesin gergaji terutama yang mengalami kerusakan.
 - e. Analisis Kerusakan : Menganalisis kerusakan apa saja yang terjadi pada mesin gergaji logam Great Captain terutama pada bagian sistem hidroliknya.
 - f. Penggantian Part : Menentukan penggantian part-part yang mengalami kerusakan, seperti membeli atau membuat part yang rusak.

- g. *Assembly* : Merakit kembali part-part mesin gergaji seperti semula atau mengganti part yang rusak dengan part yang telah dibeli atau dibuat.
 - h. Pengujian : Melakukan pengujian pada mesin gergaji secara langsung praktik memotong benda kerja dan dibandingkan dengan teori agar hasilnya tidak terlalu jauh atau agar mesin bekerja secara optimum seperti sebelumnya.
 - i. Keputusan : Memutuskan apakah mesin sudah bekerja secara optimum atau belum, jika sudah maka mesin sudah layak digunakan dan lanjut pada proses pembuatan laporan dan jika belum bekerja secara optimum maka akan kembali pada langkah kerja (FlowChart) analisis kerusakan pada sistem hidroliknya.
 - j. Laporan : Mengerjakan laporan sesuai dengan data yang didapat, pengerjaan apa yang dilaksanakan dan sesuai dengan intruksi yang diberi oleh dosen pembimbing.
 - k. Finish
3. Setelah melakukan pengujian secara Teoritis maka dihasilkan 73 detik, dan melakukan pengujian secara Aktual menghasilkan waktu rata-rata 63 detik. Maka pengujian pemotongan tersebut dihasilkan selisih waktu 10 detik.
4. Ongkos yang diperlukan untuk mengerjakan *restorasi* sistem hidrolik mesin gergaji logam Great Captain secara keseluruhan dari pembelian part-part rusak sampai dengan ongkos tukang dengan total **Rp. 315.300,-**

1.2 Saran

Penulis memberikan saran dan kemungkinan pengembangan alat ini dapat dilakukan, saran-saran yang penulis sampaikan antara lain :

1. Dalam proses pengerjaan *restorasi* ini penulis menyarankan agar selanjutnya dilakukan *maintenance* yang berkelanjutan untuk mesin gergaji logam ini dikarenakan mesin gergaji logam ini sangat konvensional dikarenakan tahun produksi tua yaitu 1978 yang harus sering dilakukan *maintenance*.
2. Melakukan observasi lapangan lebih untuk memahami keseluruhan mekanisme dan cara *restorasi* pada mesin gergaji logam Great Captain terutama pada sistem hidroliknya.
3. Melakukan lebih banyak konsultasi dengan dosen-dosen *workshop* dan *toolmanagar* lebih mengetahui, memahami sejarah dan mekanisme kerja mesin gergaji logam Great Captain ini.

