

BAB IV

KESIMPULAN DAN SARAN

4.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil kajian yang dilakukan, di dapatkan temuan-temuan sebagai berikut:

1. Proses pembuatan komponen *sleeve* dan poros ulir penggerak dibuat dengan proses permesinan seperti, proses menggunakan mesin frais (*milling*), proses menggunakan mesin bubut (*turning*) dan proses kerja bangku.
2. Toal waktu kerja yang dibutuhkan dalam pembuatan komponen *sleeve* dan poros ulir penggerak secara teoritis adalah 3,52 jam, sedangkan total waktu kerja secara *real* adalah 8,1 jam.
3. Total biaya pembuatan komponen *sleeve* dan poros ulir penggerak secara teoritis adalah Rp.260.889,00. Sedangkan total biaya secara *real* adalah Rp.655.948,00

4.2 Saran

Ada beberapa saran yang ingin penulis sampaikan dari kegiatan pembuatan komponen *sleeve* dan poros ulir penggerak pada *tailstock* di mesin bubut *sinway*

1. Perbedaan waktu secara teoritis dan *real* disebabkan oleh beberapa faktor seperti, keterampilan, pengalaman, kedisiplinan dan fasilitas. Untuk itu perlu adanya pelatihan lebih kepada operator dan kelengkapan fasilitas untuk meningkatkan keterampilan, pengalaman dan kedisiplinan dalam melakukan suatu pekerjaan. Sehingga waktu yang dibutuhkan dalam suatu produksi akan lebih cepat dan biaya yang digunakan akan semakin kecil.
2. Susun rencana kerja dengan baik, sehingga dapat diketahui langkah kerja yang memakan waktu lebih sedikit karna akan berpengaruh pada biaya pembuatan suatu produk

3. Gunakan *cutting tool* yang sesuai dengan karakteristik dari material dan gunakan parameter permesinan sesuai dengan teori agar mengurangi resiko terjadinya kecacatan pada produk akibat proses permesinan yang kurang optimal.