

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **A. KESIMPULAN**

1. Proses pembuatan kerangka
  - a. Terlebih dahulu potong besi sesuai dengan ukuran 720mm,470mm dan 840mm.
  - b. Las besi hingga membentuk persegi empat sebanyak dua buah.
  - c. Lalu lanjut mengelas bagian kaki-kaki rangka.
2. Proses pembuatan wadah
  - a. Pertama potong plat dengan ukuran yang di tentukan.
  - b. Bengkokkan plat hingga membentuk wadah menyerupai tabung.
  - c. Las masing-masing bagian dengan las tik.
  - d. Dan rapikan bagian-bagian las dengan gerinda.
3. Proses pembuatan poros pengaduk
  - a. Potong poros sesuai dengan ukuran.
  - b. Bubut bagian ujung poros untuk memasukan bantalan dan puli.
4. Biaya yang kami keluarkan selama proses pembuatan mesin hingga selesai Rp. 1.907.000,00

#### **B. SARAN**

1. Proses penyempurnaan produk masih diperlukan untuk meningkatkan efesiensi, usulan perbaikan pada mesin ini antara lain:
2. Sebaiknya poros pengaduk dibuat lebih besar diameternya agar pengadukannya lebih rata.
3. Perlu adanya modifikasi bentuk saluran keluar adonan agar lebih mudah dalam pengambilan adonannya.

4. Penentuan kapasitas mesin sebaiknya berdasarkan kebutuhan agar dapat mengoptimalkan daya penggerak yang diperlukan.



THE  
*Character Building*  
UNIVERSITY