

BAB VII

PENUTUP

VII.1 Kesimpulan

Berdasarkan pada analisis yang telah dibuat, ditarik beberapa kesimpulan sebagai hasil akhir dari skripsi ini:

1. Hasil perbandingan waktu proses bubut konvensional atau tanpa menggunakan alat bantu yang dirancang dengan waktu proses bubut menggunakan alat bantu yang dirancang menunjukkan perbedaan yang cukup signifikan. Penggunaan alat bantu yang dirancang mampu mereduksi waktu proses bubut konvensional sebesar: $100\% - 18,18\% = 81,82\%$
2. Analisis data selisih dimensi hasil proses bubut antara terukur aktual dengan tampilan peraga 7 segmen menggunakan alat analisis Hipotesis *t – test* menunjukkan secara rata – rata kesalahan pembacaan alat bantu terhadap pergeseran pahat bubut pada dimensi hasil proses tidak lebih dari 0,5 mm.
3. Alat bantu mampu memenuhi spesifikasi yang telah ditetapkan dengan tingkat kesalahan pembacaan alat bantu tidak melebihi toleransi spesifikasi sebesar $\pm 0,5\text{mm}$

VII.2 Saran

Saran – saran yang di berikan dari hasil pembuatan skripsi untuk penelitian berikutnya adalah sebagai berikut:

1. Disarankan penggunaan alat bantu yang dirancang tidak melebihi batas kemampuan dari alat bantu.
2. Disarankan menggunakan sensor yang memiliki rentang jarak cukup panjang.

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR PUSTAKA

- [1] Atmel Corporation Microcontroller Data Book, October 1995.
- [2] Malik, Ibnu, Moh. & Anistardi, **Bereksperimen dengan Mikrokontroler 8031**, Elexmedia Komputindo, Jakarta 1997.
- [3] National Corporation Semiconductor Data Book, ADC0804, December 1994.
- [4] Pessen, David.W, **Industrial Automation Circuit Design and Componen**, Departement of Mechanical Engineering Technion, Israel Institute of Technology Haifa, Israel 1990.
- [5] Johnson, Richard. A, Bhattacharyya, Gouri. K, **Statistics Principles and Methods**, University of Wisconsin an Madison, New York, 1996.
- [6] Degarmo, Paul E., J.T. Black, Ronald A. Kohser, **Materials and Process in Manufacturing**, Eight Edition, USA, Prentice-Hall International Inc., 1997.