**BAB V**

**KESIMPULAN**

**5.1 Kesimpulan**

Setelah dilakukan perakitan, pengujian dan analisis pengendali proses pembuatan beberapa buah lubang pada benda kerja berbentuk bundar dengan menggunakan mesin gurdi, dapat disimpulkan beberapa hal, yaitu :

1. Sistem kontrol pengendali proses pembuatan beberapa buah lubang secara otomatis dapat bekerja dan berfungsi dengan baik sesuai dengan tujuan pembuatan.
2. Sistem mekanik tidak bekerja dengan baik saat proses pembuatan lubang pada benda kerja.
3. Lubang yang dibuat pada benda kerja tidak seragam jarak antar lubangnya, karena pemegang benda kerja yang tidak kaku atau bergerak ketika proses penggurdian.

**5.2 Saran**

Pada pembuatan pemegang benda kerja yang dapat melakukan indexing diharapkan pemasangan lagi pencekam agar pemegang benda kerja tidak goyang yang menyebabkan ketidak seragaman jarak antar lubang.