

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Untuk membuat keranjang tempat las MIG dan tabung CO<sub>2</sub> sebagai sarana mobilitas dapat disimpulkan bahwa produk dibuat berdasarkan desain yang sudah direncanakan. Dengan langkah-langkah awal seperti melihat gambar referensi. Persiapan alat dan bahan. Pengukuran dan pemotongan bahan besi. Penyambungan menggunakan mesin las SMAW. Penghalusan hasil las dengan gerinda tangan. Pendempulan dan pengamplasan rangka. Pengecatan. Serta penempatan mesin las dan penyesuaian dimensi benda kerja dengan gambar referensi.

#### **5.2 Saran**

Saran pada proses pembuatan keranjang tempat las MIG dan tabung CO<sub>2</sub> adalah:

1. Pastikan untuk menggunakan APD sesuai dengan standar yang berlaku sebelum memulai proses pembuatan keranjang
2. Menggunakan mesin las yang sesuai dengan topik proyek untuk memastikan hasil pengelasan lebih optimal, karena dalam pembuatan keranjang ini digunakan proses las SMAW bukan las GMAW/MIG seperti pada keranjang tempat yang sedang dibuat.