

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Kesimpulan pada penelitian tugas akhir ini yaitu semakin besar tekanan angin yang dipakai maka semakin cepat pula hasil dari proses pemotongan. Pemilihan penggunaan tekanan udara dalam proses pemotongan Plasma *Cutting* sangat berpengaruh terhadap hasil lebar pemotongan. Berdasarkan pengujian menggunakan 45A (*ampere*) dan 3 variasi tekanan udara yaitu 3 Bar, 3.5 Bar dan 4 Bar, penggunaan tekanan udara 4 bar mendapatkan hasil waktu yang paling cepat yaitu 15,42 detik dan dapat disimpulkan bahwa semakin besar tekanan angin yang digunakan maka akan semakin cepat pula proses pemotongannya.

#### **5.2 Saran**

Sebelum mengoperasikan mesin Plasma *Cutting* agar mengatur jarak *nozzle* dengan bahan yang akan dipotong. Pemilihan *ampere* dan tekanan angin juga harus menyesuaikan dengan jenis dan ketebalan bahan yang akan dipotong, penggunaan APD juga harus lengkap karena berkaitan dengan keselamatan.