

## BAB V

### PENUTUP

#### 5.1 KESIMPULAN

Di dalam proses pembuatan bahan pipa PVC di pabriknya, sistem pengolahan material pada silo tergolong sistem yang tidak cukup rumit dibandingkan dengan sesi-sesi lainnya. Sistem ini tidak keseluruhan digerakkan secara otomatis, ada tahapan-tahapan yang di mana operator atau user harus memasukkan material yang akan diolah tersebut secara manual kedalam silo terlebih dahulu. Mesin silo melibatkan beberapa aktuator yang harus dikontrol seperti *valve*, *blower*, dan *motor fan*.

Pada laporan kerja praktek ini, penulis melakukan analisa dan dokumentasi mengenai panel-panel dan PLC untuk mengendalikan mesin silo pada *automatic mixing*. Data yang diperoleh dari pihak penyelia adalah program PLC dan panel-panel utuh tanpa keterangan mengenai keterkaitan tiap sesi pada program itu dengan kebutuhan kontrol dari mesin silo pada pabrik pipa PVC ini.

Data program PLC dan keterangan teknisi dari pihak pabrik dianalisa sehingga dapat dibuat suatu tahap-tahap yang runtut sesuai dengan kebutuhan untuk mengendalikan mesin silo ini. Tahap-tahap ini penting didokumentasikan sebagai arsip perusahaan dan pihak pabrik sehingga dapat mengantisipasi jika terjadi kesalahan yang tidak terduga. Analisa ini menghasilkan tahapan runtut dari kebutuhan kontrol, *flowchart*, *allocation list*, dan konversi *flowchart* menjadi program PLC utuh. Sehingga, dari hasil analisa ini seseorang dapat mengerti tiap detail mengenai pengendalian mesin silo untuk proses pemasukkan material yang akan dicampurkan pada pabrik pipa PVC.

## 5.2 SARAN

Pada pelaporan kerja praktek ini, penelitian yang dilakukan masih sebatas analisa dan dokumentasi mengenai program PLC pada mesin silo di pabrik pipa. Mengingat bahwa pabrik pipa hanya melakukan proses pembuatan bahan jadi, masa kerja praktek ini relatif singkat maka penulis hanya melakukan analisa bukan perancangan dari program PLC. Maka dari itu, untuk pengembangan selanjutnya diharapkan dapat menjangkau hingga ke tahap perancangan program PLC dari mesin silo ini. Tentunya hal ini dapat terwujud dengan ijin dari pihak pabrik dan penyelia.