

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan dari hasil pembuatan *paratrike* , maka dapat disimpulkan oleh pembuat sebagai berikut :

1. Proses pembuatan rangka *paratrike* meliputi :
 - a. Rangka utama.

Rangka utama terdiri dari : pembuatan rangka U menggunakan pipa aluminium diameter 38,10 mm ketebalan 5 mm dengan cara dirol membentuk U, *fork* roda yang digunakan adalah *fork* roda sepeda yang sedikit dimodifikasi pada tuas kemudi dengan menambahkan pipa *stainless steel* diameter 25,40 mm ketebalan 1 mm, dan dudukan mesin menggunakan pipa aluminium diameter 31,75 mm ketebalan 5 mm dan plat aluminium yang dilas untuk dudukan mesin. Rangka utama memiliki dimensi panjang 117 cm, lebar 176 cm dan tinggi 117 cm.
 - b. Cross bar menggunakan pipa aluminium diameter 31,75 ketebalan 5 mm yang dirol dengan radius 118 cm.
 - c. *Frame propeller* menggunakan pipa *stainless* diameter 19,05 mm ketebalan 1 mm yang dirol melingkar dan dilas filet dengan dudukan mesin. *Frame propeller* memiliki dimensi tinggi *frame* lingkaran 104 cm, tinggi dudukan mesin 90 cm dan lebar *frame propeller* 20 cm.
 - d. Lengan ayun menggunakan pipa *stainless steel* diameter 25,40 tebal 1 mm yang dirol dan dilas filet dengan gandar roda belakang.
 - e. *Shockbreaker* menggunakan *shockbreaker* DBS dengan menambahkan pipa *stainless steel* diameter 25,40 mm tebal 1 mm sebagai dudukan kemudian dilas. *shockbreaker* memiliki dimensi panjang pipa *stainless steel* 37 cm dan panjang total 60 cm.
 - f. Kursi menggunakan pipa aluminium diameter 25,40 mm ketebalan 1 mm dengan dilapisi busa dan kain vinil. Kursi memiliki dimensi ketinggian 1000 cm, panjang 51 cm dan lebar 51 cm.

2. Anggaran biaya yang dikeluarkan dalam pembuatan *paratrike* antara lain :
- | | |
|---------------------------|------------------|
| a. Biaya penggunaan jasa | = Rp. 8.314.000 |
| b. Biaya pembelian barang | = Rp. 6.509.000 |
| Jumlah total | = Rp. 14.823.400 |

5.2. Saran

Dalam pembuatan *paratrike* ini masih terdapat beberapa kekurangan, oleh karena itu penyusun memberikan saran agar dalam riset atau pembuatan *paratrike* selanjutnya dapat lebih baik lagi. Berikut beberapa saran yang dapat melengkapi kekurangan tersebut :

1. Sebaiknya proses pembuatan rangka *paratrike* selanjutnya menggunakan bahan yang lebih ringan agar beban total dari *paratrike* tidak terlalu berat seperti pipa *carbon steel*, titanium dan *chromium*.
2. Melengkapi alat informasi dan komunikasi yang ada pada *paratrike* seperti kompas, takometer, GPS dan radio *handy talky* (HT).
3. Sebaiknya pada proses pengerolan dilakukan dengan menggunakan mesin *bending* pipa otomatis agar pada saat pengerolan pipa mendapatkan hasil pengerolan yang presisi pada sudut pengerolan.
4. Pada saat proses pembuatan selalu memperhatikan K3.