

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Pada proses *shot peening* dengan intensitas waktu 5 menit semakin besar nilai tekanan, maka semakin besar nilai kekerasan pada AISI 316L *stainless steel* hal ini disebabkan karena gaya tekan yang diberikan pada permukaan AISI 316L *stainless steel* semakin besar menyebabkan butir pada AISI 316L *stainless steel* semakin halus
2. Semakin besar tekanan pada proses *shot peening* maka kekasaran permukaannya semakin menurun.

5.2 Saran

1. Perlu dilakukan penelitian lebih lanjut tentang variabel yang menjadi parameter *shot peening* dalam penelitian ini, seperti intensitas penembakan, jarak penembakan dan variasi diameter shot..
2. Untuk penelitian selanjutnya bisa menambahkan pencatat kecepatan shot sehingga bias mengetahui kecepatan aktual saat terjadi tumbukan..
3. Untuk penelitian selanjutnya bisa menambahkan foto SEM sehingga dapat mengetahui profil permukaan yang dapat mendukung data pengujian