

## **BAB V**

### **KESIMPILAN DAN SARAN**

#### **5.1 Kesimpulan**

Dari hasil perencanaan yang dilakukan maka dapat diambil kesimpulan

1. Dengan adanya sistem kontrol PLC, serta menerapkan system Scada di PT. Agrindo Indah Persada dapat memudahkan operator dalam mengontrol, mengawasi, serta mengetahui apabila terjadinya masalah pada system
2. Pada perencanaan yang dilakukan, bagian input terdapat beberapa sensor, yang mana sensor tersebut berfungsi sesuai dengan prinsip kerjanya, seperti sensor Proximity yang digunakan di Elevator, CBC dan Fibre Cyclone yang bertujuan untuk mendeteksi TBS yang akan mendekat. Sensor Suhu yang digunakan di mesin Digester, mesin Press. Pada bagian output, dimana penulis merencanakan pengontrolan RPM pada masing-masing motor penggerak dengan tujuan mengoptimalkan hasil produksi, serta penulis merencanakan pengontrol kecepatan angina daya hisap (Q) pada Anemometer Tranduser.
3. Perencanaan scada system ini bertujuan untuk memudahkan operator dalam mengontrol, mengawasi, serta mengakuisisi data pada system, dan juga memudahkan operator apabila system tersebut terjadi masalah.
4. Hasil Pengujian simulasi perencanaan system menggunakan PLC Siemens S7-1200, serta pembuatan program menggunakan software TIA Portal yang menyatakan Program system yang direncanakan berjalan dengan baik.

#### **5.2 Saran**

Dari hasil perencanaan yang dilakukan maka dapat diambil saran

1. Saat pemasangan control PLC sebaiknya orang yang ahli dibidang PLC
2. Diharapkan dalam perencanaan SCADA system otomasi cake breaker conveyor dari mesin press dalam pengontrolan fibre cyclone ini dapat menjadi acuan di PT. Agrindo Indah Persada