

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan penjelasan yang telah diuraikan pada bab sebelumnya dalam rancang bangun cetakan *pulley* aluminium, penulis menarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Hal-hal yang perlu diperhatikan untuk membuat cetakan *pulley*, yaitu :
 - a. Pemilihan bahan cetakan
 - b. Desain cetakan
 - c. Perhitungan proses dan biaya produksi
 - d. Perbedaan dan faktor penyusutan bahan
2. Dari desain rancangan yang dibuat dapat diketahui bahwa cetakan ini terdapat tiga rongga cetakan:

Pada bagian atas cetakan:

 - a. Memiliki diameter $\varnothing 125$ mm dan ketinggian 65 mm;
 - b. Rongga pertama $\varnothing 80$ mm dengan kedalaman 20 mm;
 - c. Rongga kedua 45 mm kedalaman 20 mm;
 - d. Rongga ketiga $14\varnothing$ kedalaman 25 mm menembus permukaan cetakan.
3. Waktu yang dibutuhkan untuk membuat cetakan ini adalah 5,1 jam
4. Total biaya yang dibutuhkan untuk pembuatan cetakan *pulley* aluminium ini adalah Rp 843.600,-.
5. Produk *pulley* yang dihasilkan dari cetakan ini belum bisa langsung siap pakai karena akan diproses lagi pada mesin bubut untuk pengeboran poros yang menyesuaikan dengan permintaan konsumen.
6. Produk *pulley* yang harus dijual agar terjadi Break Even Point (BEP) adalah sebanyak 352 produk dengan waktu 58,6 jam atau 8 hari kerja, dan uang yang harus diterima dari penjualan produk *Pulley* Aluminium Type A1 adalah Rp 2.816.000,-

5.2 Saran

Sebagai penutup dari laporan ini, penulis memberikan saran kepada pembaca dan pengguna alat cetak ini. Adapun sarannya adalah sebagai berikut :

1. Pahami dan ketahui terlebih dahulu alat dan mekanisme pengerjaan alat permesinan yang dibutuhkan dalam proses produksi.
2. Untuk merencanakan suatu produk cetakan, ketahui terlebih dahulu spesifikasi dan faktor lainnya dalam pembuatan produk tersebut.
3. Analisa perkiraan biaya yang harus dikeluarkan dalam memproduksi suatu alat agar lebih terencana.
4. Analisa harga produk di pasaran dan kelebihan dari produk yang dihasilkan.
5. Utamakanlah Kesehatan, Keselamatan Kerja (K3) dalam setiap pengerjaan terhadap manusia, tempat kerja dan alat yang digunakan.
6. Setelah pemakaian, bersihkan alat yang telah digunakan serta biarkan cetakan mendingin dalam suhu ruangan atau lingkungan agar terhindar dari kerusakan yang tidak diinginkan, khususnya korosi.