

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

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

1. Hal-hal yang perlu diperhatikan diperhatikan untuk membuat cetakan pulley, yaitu :
  - a. Pemilihan bahan cetakan
  - b. Desain cetakan
  - c. Waktu yang dibutuhkan dalam setiap proses pengerjaan
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 kedalam 20 mm;
  - c. Rongga kedua 45 mm kedalaman 20 mm;
  - d. Rongga ketiga  $14\varnothing$  kedalaman 25 mm menembus permukaan cetakan.
3. Material yang digunakan untuk membuat Cetakan Pulley Aluminium yaitu Besi tuang yang telah di proses menjadi baja ST 37. karena Besi tuang jenis ini memiliki sifat mampu tempa yang sangat baik, serta ketahanan terhadap beban kejut dan tahan untuk waktu yang cukup lama, memiliki ketahanan panas yang cukup dan sesuai dengan keperluan.
4. Proses pengerjaan cetakan ini, seluruhnya dilakukan dengan proses permesinan bubut (turning), yang dalam proses pengerjaannya membutuhkan waktu 305,8 menit atau setara dengan 5,0967 jam.

#### **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. Utamakanlah Kesehatan, Keselamatan Kerja (K3) dalam setiap pengerjaan terhadap manusia, tempat kerja dan alat yang digunakan.
4. Gunakanlah peralatan kerja sesuai dengan prosedur yang ada dan tepat pada penggunaannya.
5. Setelah pemakaian, bersihkan alat yang telah digunakan serta biarkan cetakan mendingin dalam suhu ruangan atau lingkungan agar terhindar dari kerusakan yang tidak diinginkan.
6. Jangan menyerah dan jangan takut gagal saat menemukan kendala baik dalam perhitungan, perencanaan maupun pengujian.