

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **1.1 Kesimpulan**

Dari pembahasan sebelumnya, maka penulis dapat mengambil kesimpulan sebagai berikut:

1. *Moulding* plastik untuk kepala palu ini dibuat dengan dimensi 70 x 50 x 25 mm, menggunakan bahan ST 42, volume cetakan plastik kepala palu sebesar 20843 mm<sup>3</sup>.
2. Adapun beberapa mesin yang digunakan untuk membuat *moulding plastic* kepala palu seperti mesin milling (11,308 menit), mesin bubut (1,326 menit), mesin bor (0,086 menit), mesin las (5 menit) dan grinda (5 menit).
3. Alat cetakan plastik kepala palu ini mudah dioperasikan dengan cara memanaskan plastik polipropilena kedalam pemanas plastik sampai dengan suhu 300°C, setelah itu disuntik atau di injeks. Lalu plastik akan meleleh dan masuk kedalam cetakan atau *moulding*. Kemudian tunggu sampai 10 menit, lalu dibuka cetakannya dan proses pencetakan selesai.
4. Proses pembuatan alat ini membutuhkan waktu pengerjaan dari awal sampai selesai adalah 22,72 menit atau 1.363 detik.

#### **1.2 Saran**

Saran yang penulis berikan kepada pembaca dan pengguna alat adalah sebagai berikut:

1. Sebelum memulai kerja sebaiknya hal-hal yang berhubungan dengan keselamatan kerja, baik terhadap alat, tempat kerja maupun manusia sebagai pengoperasi alat harus tetap diperhatikan.
2. Gunakan mesin sebagaimana fungsinya serta selama proses pengujian alat hendaknya dilakukan dengan benar dan tepat.

3. Bersihkan alat setelah dipakai, dan beri minyak gemuk (*grease*) terhadap bantalan (*bearing*) agar mencegah macetnya komponen seperti poros yang berputar.
4. Penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan, baik pada alat maupun penulisan laporan, untuk itu penulis sangat mengharapkan masukan-masuk berupa kritik dan saran memotivasi penulis dalam menyempurnakan moulding plastik kepala palu ini.