

BAB V

PENUTUP

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan uraian yang telah dibahas pada bab sebelumnya dalam rancang bangun cetakan karet gasket pompa air, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut :

1. Untuk merencanakan suatu cetakan karet, maka hal-hal yang harus diperhatikan antara lain :
 - a. Pemilihan bahan cetakan
 - b. Desain Kontruksi cetakan
 - c. Perhitungan proses pengerjaan
 - d. Analisa pengujian
 - e. Perhitungan biaya produksi
 - f. Waktu yang dibutuhkan dalam proses pencetakan produk
 - g. Faktor penyusutan bahan
 - h. Temperatur pada saat pencetakan
 - i. Volume cetakan
2. Waktu yang diperlukan untuk membuat cetakan ini adalah 179,647 menit atau setara dengan 3,99 jam.
3. Jika dalam sehari operator bekerja selama 8 jam, maka waktu pengerjaan cetakan sekitar 1 hari.
4. Dalam pembuatan cetakan ini menghabiskan biaya total Rp.366.000,-
5. Produk (*gasket*) yang harus dijual agar terjadi *Break Even Point* (BEP) adalah 79 produk, pada penjualan yang ke 80, maka akan mulai mendapatkan keuntungan, dan uang yang harus diterima dari penjualan itu adalah Rp.395.000,.
6. Setelah dilakukan pengujian dengan variasi temperature dan waktu, maka didapat produk yang terbaik ialah saat pengujian dengan temperature 130°C dan waktu 20 menit.

5.2. Saran

Adapun saran – saran yang diberikan adalah :

1. Dalam merencanakan sesuatu, terlebih dahulu hendaknya melihat peralatan yang tersedia.
2. Dalam merencanakan suatu produk karet kita harus mengetahui terlebih dahulu bahan karet apa yang digunakan dan bagaimana bentuk produk tersebut, sehingga kita dapat menentukan system pencetakan apa yang akan digunakan dalam pembuatan produk tersebut.
3. Pilihlah bahan yang tepat untuk dapat dikerjakan dalam mesin CNC (*Computer Numerical Control*).
4. Jangan memilih bahan / material cetakan yang merupakan hasil dari pengecoran, karena kemungkinan terdapat cacat ruang pada benda cor sangat besar.
5. Terkadang banyak ditemukan permasalahan yang terjadi pada saat pengerjaan cetakan seperti *clearance* yang tidak sesuai serta *tools* yang tidak lengkap.
6. Tambahkan saluran pembuangan pada cetakan sebagai tempat keluarnya kelebihan bahan produk pada saat pengepressan.
7. Jangan menyerah ketika menemukan banyak permasalahan baik dalam perencanaan, perhitungan maupun pengujian.