

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Data yang diperoleh dari proses manufaktur yang digunakan pada alat *sheet press machine* berdasarkan parameter waktu produksi, total biaya, dan material, maka dapat disimpulkan:

1. Proses produksi yang digunakan adalah:
  - Pemotongan, proses pemotongan menggunakan mesin *cut off* untuk bagian rangka dan gerinda tangan untuk plat pemanas dengan total waktu yang dibutuhkan adalah 80 menit.
  - *Surface Finishing Process*, proses penghalusan permukaan menggunakan gerinda tangan karena mudah digunakan dan dapat menghaluskan permukaan alat *sheet press machine* dalam berbagai sisi. Proses penghalusan permukaan membutuhkan waktu dengan total 38 menit.
  - Pengelasan, pada proses pengelasan menggunakan 2 jenis las yaitu las busur api listrik pada proses penyambungan rangka yang membutuhkan waktu 50 menit dan las argon pada proses penyambungan bagian plat pemanas ke rangka dengan waktu 60 menit.
2. Biaya yang dibutuhkan untuk membuat alat *sheet press machine* adalah penjumlahan dari biaya material dan biaya pemesinan dengan total Rp. 3.375.149.
3. Waktu yang dibutuhkan untuk membuat alat *sheet press machine* adalah 4,19 jam.
4. Dari hasil proses pengujian alat *sheet press machine*, 1 lembaran ukuran 90x50cm dengan tebal 1 cm membutuhkan cacahan plastik HDPE sebanyak 7 kg dengan total waktu 120 menit.

## 5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian penulis, saran yang dapat diberikan adalah:

1. Lebih memperhatikan faktor keselamatan agar rangka *sheet press machine* tidak panas.
2. Maksimalkan pemanasan di pinggir plat pemanas agar hasil lembaran bagian pinggir dapat tercetak rapi dan tidak ada bahan yang terbuang.
3. Menambah jumlah dongkrak hidrolik agar hasil pres maksimal.
4. Untuk produk selanjutnya dilakukan pengujian hasil lembaran.