

## BAB 5

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan data yang diperoleh dari pembuatan alat pencetak *paving block* berbahan plastik ada beberapa komponen yang dibuat. Komponen yang dibuat yaitu dasar cetakan, cetakan, dan sistem penekan. Untuk membuat komponen tersebut harus dilakukannya proses manufaktur terhadap material yang digunakan, rentang waktu produksi, dan total biaya pembuatan alat. Maka dapat disimpulkan bahwa ada beberapa proses dalam pembuatan alat tersebut, yaitu :

1. Tahapan proses pembuatan alat pencetak, yaitu :
  - a. Proses pemotongan, menggunakan alat gerinda. Proses pemotongan menggunakan gerinda terhadap material berbahan logam seperti, plat besi, batang besi dan *hollow*.
  - b. Proses pengeboran, memakai alat bor tangan. Pengeboran dengan memakai bor tangan terhadap dasar cetakan, cetakan, dan sistem penekan.
  - c. Proses gerinda, menggunakan alat gerinda. Proses penghalusan ini dilakukan pada komponen dasar cetakan, cetakan, dan juga sistem penekan.
  - d. Proses pengelasan, menggunakan mesin las busur listrik. Proses pengelasan menggunakan mesin las busur listrik digunakan untuk menyambungkan komponen dasar cetakan, cetakan, dan juga sistem penekan.
  - e. Proses perakitan non permanen, dilakukan untuk menggabungkan semua komponen menjadi satu dengan menggunakan baut dan mur yang berjumlah 6 buah
2. Waktu yang diperlukan dalam proses pembuatan alat pencetak *paving block* plastik kurang lebih selama 2.7 jam
3. Biaya pembuatan alat pencetak *paving block* plastik mencakup biaya komponen, jasa bengkel, dan juga listrik yang digunakan sebesar Rp 872.366,2

## 5.2 Saran

Berdasarkan pada hasil pembuatan alat yang sudah jadi, maka penulis memiliki saran yang dapat dipertimbangkan untuk penelitian selanjutnya yaitu :

1. Dalam pembuatan alat ini fokus terhadap biaya manufaktur yang rendah, perlu diperhatikan dalam penggunaan material yang berkualitas lebih bagus.
2. Membuat sistem penekan yang otomatis
3. Menggunakan proses manufaktur yang berbeda sehingga dapat menghasilkan proses manufaktur yang lebih cepat dan efisien.