

## **BAB V**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **A. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil yang dicapai dari keseluruhan proses pembuatan dan pengujian terhadap *handle*, penekan, dan rangka *mini rapid injection molding*, dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Bahan yang digunakan untuk membuat *handle* dan penekan dan rangka yaitu:
  - a. *Poros as st41*
  - b. *Pipa baja*
  - c. *Plat strip*
  - d. *hollow*
2. Alat dan mesin yang digunakan dalam pembuatan *handle*, penekan, dan rangka adalah gerinda potong, gerenda tangan, mesin bubut, mesin frais, kikir, penitik, palu, mesin las MIG, mesin bor, rol meter, mistar baja, penggaris, siku, tang, sarung tangan, topeng las, gunting plat, Tap, mata bor, amplas, penutup telinga.
3. Proses pembuatan *handle*, penekan, dan rangka dimulai dari tahap perancangan, identifikasi gambar, identifikasi mesin, identifikasi alat, membuat WPS, proses pemesinan, lalu pengecekan ukuran, langkah tersebut adalah langkah yang kami pilih untuk pembuatan komponen.
4. Hasil uji fungsi *handle*, penekan, dan rangka yaitu: *handle* dapat bekerja dengan baik, penekan dapat menekan dengan kuat, rangka dapat menahan tekanan dengan baik.

#### **B. Saran**

1. Untuk memudahkan penekanan diusahakan agar biji plastik mencair dengan sempurna
2. Diusahan saat memanaskan biji plastik dilakukan di tempat yang terbuka agar asap tidak berkumpul di satu tempat
3. Membetulkan program kontroler
4. Dengan mengganti sistem pemanas yang lebih efisien.
5. Dengan menghaluskan permukaan cetakan agar hasil lebih maksimal.