

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang dicapai dari keseluruhan proses pembuatan *drag moulding* ketel dan dudukannya pada mesin *centrifugal casting*, dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. *Drag moulding* ketel pada mesin *centrifugal casting* telah berhasil dibuat sesuai desain, namun terjadi sedikit penyimpangan dimensi antara *drag moulding* yang telah dibuat dengan desain semula. Perbedaan dimensi tersebut berkisar 1-5 mm, namun demikian masih berada pada batas toleransi yang diizinkan.
2. SOP proses pembuatan *drag moulding* ketel pada mesin *centrifugal casting* telah berhasil dibuat.
3. *Drag moulding* ketel pada mesin *centrifugal casting* ini memiliki beberapa fungsi yaitu sebagai pola bagian bawah dari ketel yang akan dicetak, sebagaiudukan pada mesin *centrifugal casting* dan juga sebagai pelindung operator dari cairan aluminium yang dituang ke dalam *moulding* ketika mesin *centrifugal casting* ini dioperasikan. Berdasarkan fungsi-fungsi tersebut, *moulding* ketel ini telah bekerja sesuai dengan fungsinya namun belum optimal.

B. Saran

Setelah dilakukan proses pembuatan *moulding* ketel dan dudukannya pada mesin *centrifugal casting* ini, penulis memiliki saran guna langkah pengembangan dan penyempurnaan mesin antara lain:

1. Untuk membuat *moulding* ketel hendaknya mengacu pada SOP pembuatan.
2. Untuk pembuatan komponen-komponen diharapkan kedepannya meningkatkan pada identifikasi gambar dan ketelitian ketika pengerjaan, sehingga hasilnya menjadi lebih optimal.
3. Untuk menghasilkan produk yang baik, pada saat perakitan harus diperhatikan urutan pengerjaan dan ketelitian dalam perakitan.

4. Dalam proses pengerolan, diharapkan bisa sekali rol dan langsung jadi.
5. Setelah selesai melakukan pengecoran alumunium dengan *moulding* ketel, bersihkan *moulding* agar tetap bersih dan terawat.