

BAB 5

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil pengujian yang dilakukan pada mesin injeksi plastik horizontal diketahui bahwa:

- Menggunakan jenis plastik LDPE, kombinasi temperatur plastik dan tekanan kompresor yang paling baik adalah pada tekanan 7 bar dan temperatur plastik 240 °C. Pada kombinasi ini produk memiliki cacat yang minimal dan hasil yang baik.
- Hasil produksi mesin injeksi plastik dari hasil pengujian adalah 1 produk 73 detik dengan proses pengambilan produk dicetakan.
- Konsumsi daya kompresor dan *Thermocoupe* yang dibutuhkan 0,021 Kw/produk.
- *Drop* tekanan kompresor yang terjadi antara 0,3-0,5 bar untuk sekali proses produksi, dan waktu yang dibutuhkan untuk pemulihan tekanan kompresor 5-8 menit dikarenakan terjadi kebocoran pada kompresor.

5.2 Saran untuk Penelitian Berikutnya

- Perlunya adanya penelitian mengenai *ejektor* cetakan untuk mengeluarkan produk dari cetakan agar mempercepat waktu produksi.
- Perlu adanya pemanas dan pendingin cetakan untuk menyamakan pemanas cetakan saat diinjek dan pendingin cetakan saat sudah diinjek.