

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Setelah melakukan pembuatan mesin pencetak bakso dengan menggunakan motor  $\frac{1}{2}$  HP dan telah melakukan ANALISA JARAK PITCH SCREW PADA MODIFIKASI MESIN PENCETAK BAKSO ini dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Mesin pencetak bakso dengan 3 variasi jarak *pitch screw* ( 30 mm, 40 mm, 50 mm ) menghasilkan kapasitas dan waktu rata-rata masing-masing, variasi jarak *pitch* 30 mm 0,76 kg dalam waktu 9,19 menit, variasi jarak *pitch* 40 mm 0,87 dalam waktu 8,85 menit, variasi jarak *pitch* 50 mm 0,91 kg dalam waktu 8,58 menit dan mesin pencetak bakso dengan 3 variasi jarak *pitch screw* ( 30 mm, 40 mm, 50 mm ) menghasilkan bentuk hasil cetakan yang relatif sama sehingga bentuk bakso yang dihasilkan pada proses pencetakan bentuk pada mesin pencetak bakso dengan motor listrik  $\frac{1}{2}$  HP dinyatakan tidak berhasil, karena bentuk yang dihasilkan mesin itu mempunyai bentuk yang tidak bulat.
2. Efisiensi yang didapatkan dari 3 variasi jarak *pitch* adalah pada jarak *pitch* 30 mm menghasilkan efisiensi rata-rata 76 %, pada jarak *pitch* 40 mm menghasilkan efisiensi rata-rata 87 %, pada jarak *pitch* 50 mm menghasilkan efisiensi rata-rata 91 %. Dari 3 variasi tersebut, variasi jarak *pitch* 50 mm menghasilkan efisiensi tertinggi.

#### **5.2 Saran**

Ada beberapa saran yang dapat penulis berikan, antara lain :

1. Sebelum membuat rancangan mesin pencetak bakso, sebaiknya kita melakukan *survey* terlebih dahulu agar kita dapat mengetahui karakteristik maupun faktor lain yang diperlukan dalam proses rancangan.
2. Sebelum melakukan proses pembuatan, pemilihan bahan sangat penting untuk menciptakan alat yang efisien.

3. Sebelum membeli bahan, sebaiknya hitung dulu semua ukuran bahan atau material yang dibutuhkan dalam pembuatan alat.
4. Sebelum melakukan proses pembuatan sebaiknya buatlah dahulu gambar kerja *assembly* nya.
5. Dalam penelitian selanjutnya melakukan penelitian pada putaran *screw* dan kecepatan mata pisau agar pada saat pencetakan dapat menghasilkan bentuk cetakan yang lebih baik.

