

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Dari hasil perancangan dan pembuatan mesin pencetak kericu yang telah dilakukan dapat disimpulkan beberapa poin dibawah ini.

1. Mesin pencetak kericu ini di rancang menggunakan sistem cetak dengan menggunakan *roll*. *Roll* ini terbuat dari pipa pvc diameter 2,5 *inch* dengan panjang 100mm yang kemudian dibuat radius sebagai alur pencetakan. Setelah pembuatan radius pipa tersebut dilapisi dengan karet agar tidak licin mencetak kericu. Penggerak yang digunakan adalah motor listrik dengan daya 200 *watt* dengan rpm 2800. Sistem transmisi menggunakan *pulley – belt* dan sistem penurunan putaran (rasio) menggunakan *gearbox* 20 : 1.
2. Tujuan dari perancangan mesin pencetak kericu ini adalah:
  - Mendapatkan rancangan mesin pencetak kericu. Selama penulis melakukan penelitian ini hasil utama yang didapatkan adalah rancangan dari mesin cetak kericu.
  - Mengetahui perhitungan-perhitungan dalam pembuatan mesin. Setelah rancangan sudah didesain maka selanjutnya akan dilakukan perhitungan-perhitungan untuk mengetahui kekuatan dari material yang digunakan.
  - Mengetahui kapasitas yang dihasilkan dari mesin pencetak yang dibuat.
  - Mendapatkan ukuran dan bentuk produk yang homogen.
  - Mengetahui perbandingan waktu yang dibutuhkan untuk mencetak 1 kg. adonan kericu dengan menggunakan mesin dan menggunakan tangan.
3. Kapasitas yang input mesin yang dirancang ini mampu mencetak adonan kericu sampai dengan 7,380 Kg/jam dan kapasitas output (keberhasilan) 6,720 Kg/jam. Kapasitas ini cukup memuaskan walaupun mesin ini berukuran kecil. Hasil pengujian mesin ini adalah :
  - 90,5 – 92% kericu berhasil dicetak dengan mesin.
  - 3 – 4% kericu yang gagal dicetak.

- 5 – 5,5% adonan yang tersangkut pada gilingan dan selang penghantar.
- 8 – 9,5% kehilangan atau adonan yang tercecer (*losses*).

## 5.2 Saran

Saran dari penulis untuk pembaca atau yang ingin melanjutkan penelitian adalah sebagai berikut:

1. Gunakan *roll* cetakan dengan diameter yang lebih besar agar bidang sentuh media cetak lebih banyak dan hasil cetakan lebih sempurna. Atau gunakan pencetak sistem *conveyor* agar bidang sentuhnya lebih banyak lagi dan hasil cetak yang diinginkan jadi lebih bagus.
2. Aturilah jarak seluruh komponen terlebih dahulu sebelum perakitan agar pada perkitan tidak sempit.
3. Hindari lekukan pada selang penghantar adonan dari gilingan sehingga hambatan yang terjadi lebih kecil, dan adonan jadi lebih lancar.
4. Pasang gilingan daging lebih tinggi dari *roll* cetakan untuk mengurangi lekukan pada selang.
5. Untuk mesin skala besar hindari penggunaan *pulley* vertikal, pada *pulley* vertikal harus menggunakan tiang poros yang kuat agar tidak goyang.
6. Saat penggunaan mesin proses memasukan adonan dan penekanannya harus konstan agar ukuran hasil cetakan tetap terjaga.