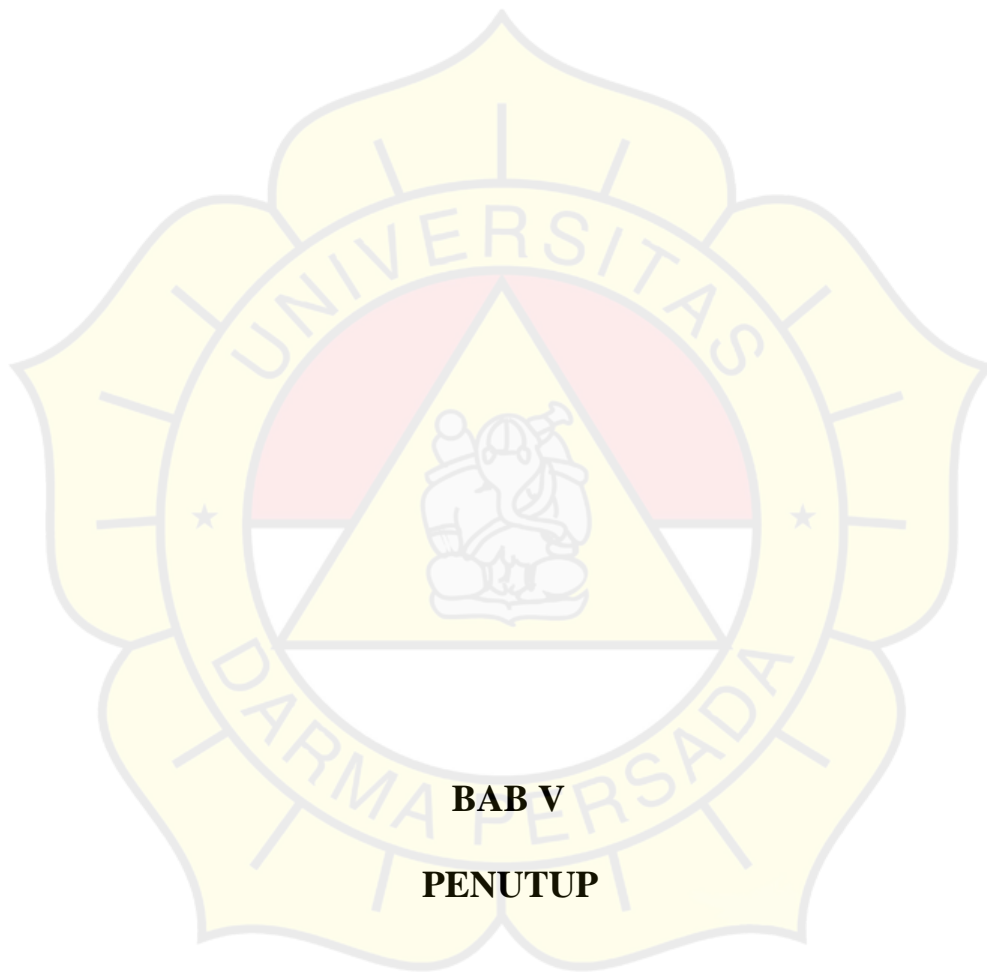


membuat kapasitas biji plastik yang masuk pun sedikit, membuat *preform* menunggu dah membuat *preform* lebih cepat mengeras sebelum masuk ke cetakan akibatnya material tidak terisi secara maksimal sehingga produk yang dihasilkan seperti kekurangan atau kelebihan material.



BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian Pengaruh Temperatur Dan Tekanan Terhadap Hasil Cetakan Pada Proses *Blow Moulding* Produk Botol 30 ml Dengan Menggunakan *Material Polypropylen* terdapat beberapa kesimpulan yakni :

1. Hasil terbaik pada proses *blow molding* botol 30 ml dihasilkan pada *pressure 4 bar* dengan temperatur 180° C mendapatkan ketebalan 1 mm.
2. Hasil *shrinkage* terbaik pada proses *blow molding* botol 30 ml dihasilkan pada *pressure 4 bar* dengan variasi temperatur 170° C menghasilkan *shrinkage* sebesar 0.598 mm.

5.2 Saran

Saran yang dapat disampaikan pada penelitian ini adalah :

1. Untuk setiap pengujian atau penelitian kombinasi *setting* parameter yang digunakan harus di perhatikan karena kombinasi *setting* parameter berbeda.
2. Jarak *pitch screw* kurang lebar membuat kapasitas biji plastik yang masuk pun sedikit, membuat *preform* menunggu dah membuat *preform* lebih cepat mengeras sebelum masuk ke cetakan.
3. Derajat ulir terbalik membuat biji plastik yang dari *hopper* sulit untuk bisa terbawa masuk ke *barel*.
4. Penggunaan variasi material diharapkan mendapatkan hasil yang maksimal.

Dengan adanya saran yang penulis buat, diharapkan menjadi referensi perbaikan pada penelitian selanjutnya.