

BAB V

PENUTUP

A. Kesimpulan

Dari hasil pengujian dan perhitungan yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa:

1. Dari hasil pengambilan data pada variasi tekanan molding dan variasi kecepatan terhadap kualitas hasil didapatkan tekanan tertinggi sebesar 196 Pa di dapatkan kualitas hasil sablon yang baik sebesar 88,6%, 5,76%, 5,53% dan kualitas sablon terendah dengan tekanan 106 Pa didapatkan kualitas hasil sablon baik sebesar 86,2%, biasa sebesar 8,16%, cacat sebesar 5,76%.
2. Dari hasil pengambilan data pada variasi tekanan molding dan kecepatan screen terhadap efisiensi mekanik mesin sablon cup semi otomatis didapatkan tekanan tertinggi sebesar 196 Pa di dapatkan efisiensi mesin sablon sebesar 0,417% dan efisiensi mekanik mesin sablon terendah pada tekanan 106 Pa didapatkan efisiensi mekanik sebesar 0,264%.

B. Saran

Campuran tinta dan m4 pada proses penyablonan sangat berpengaruh karena ketika tinta terlalu kental maka hasil sablon akan tidak sempurna karena tinta susah turun dengan *screen*. *Screen* yang terlalu lama digunakan akan mudah rusak karena terlalu sering tergesek oleh rakel ketika proses penyablonan. Tekanan molding dan kecepatan *screen* pada mesin sablon sangat berpengaruh kepada kualitas hasil sablon karena tinta sablon sangat mudah cepat kering sehingga harus menggunakan tekanan pada molding dan kecepatan *screen* sehingga tinta sablon dapat turun dan proses penyablonan berjalan dengan sempurna.