

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Dari penelitian yang dilakukan, dapat ditarik kesimpulan :

1. Telah berhasil membuat *prototype* cinderamata/plakat yang berciri khas UII dan Yogyakarta
2. Temperatur cetakan berpengaruh terhadap hasil pengecoran, diantara lain :
  - a. Dari ketiga variasi temperatur cetakan, diketahui bahwa cetakan dengan temperatur paling tinggi menyebabkan cairan logam mengalir pada celah antara cetakan bagian atas dan bagian bawah.
  - b. Cetakan dengan temperatur tinggi, memiliki massa dan dimensi yang paling besar. Hal tersebut dikarenakan pemuaiannya pada cetakan, sehingga menyebabkan dimensinya bertambah. Selain itu reliefnya yang lebih terisi membuat massanya bertambah.
3. Untuk proses produksi *souvenir* plakat UII dengan cetakan yang telah dibuat, diketahui bahwa cetakan dengan temperatur 60 °C adalah temperatur cetakan yang paling tepat.

#### **5.2 Saran**

Dari hasil penelitian ini masih banyak kekurangan dan dimungkinkan untuk dilakukan pengembangan lebih lanjut. Diantaranya adalah :

- a. Hindari pembuatan relief yang sempit dan dalam pada saat membuat desain.
- b. Hindari pembuatan master dengan ketebalan yang tipis karena pewter tidak bisa mengisi rongga cetakan yang mengakibatkan banyak cacat pada produk.
- c. Proses penyayatan cetakan *spin casting* harus dilakukan dengan sangat hati-hati agar tidak terjadi cacat pada cetakan.