

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Dari penelitian yang dilakukan, dapat ditarik kesimpulan :

1. Telah mampu membuat produk *souvenir* gantungan kunci yang berciri khas UII dan Yogyakarta berbahan pewter dengan metode pengecoran *spin casting*.
2. Mengetahui pengaruh variasi suhu tuang terhadap kualitas produk *souvenir* gantungan kunci UII, dimana :
  - a. Dari tiga variasi suhu tuang yang digunakan, suhu tinggi hasil cetakannya paling bagus dan tajam serta mampu mengisi bagian-bagian relief yang tipis.
  - b. Berdasarkan perbandingan beratnya, hasil produk suhu tinggi adalah yang paling berat. Hal ini dikarenakan cairan logam variasi suhu tinggi lebih mampu mengisi relief yang tipis.
3. Untuk proses produksi gantungan kunci yang berciri khas UII dan Yogyakarta dengan desain yang ada maka variasi suhu tuang yang tinggi adalah yang terbaik.

#### **5.2 Saran**

Berdasarkan pengalaman dari penelitian yang dilakukan ada beberapa saran yang harus diperhatikan, diantaranya adalah :

- a. Hindari pembuatan relief yang sempit dan dalam pada saat membuat desain, paling tidak antara ketinggian atau kedalaman relief harus sebanding dengan ketebalan relief.
- b. Hindari pembuatan master 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.
- d. Pastikan RTV, *talc* dan katalis tercampur secara merata pada saat proses pembuatan cetakan agar kekerasan dan kekeringannya seragam.

- e. Hati-hati dalam proses vakum pada saat pembuatan cetakan agar master tidak bergeser dari tempat yang semestinya. Hal ini dikarenakan pada saat dilakukan proses vakum ada pergerakan RTV yang disebabkan oleh reaksi dari udara yang terjebak di dalam RTV menuju keluar sehingga menyebabkan terjadinya pergeseran pada master dari posisi yang semestinya.

