BAB V
PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di industri pengecoran kuningan Sungai Pua menghasilkan kesimpulan sebagai berikut:

1. Berdasarkan bentuk dan penyebab cacat – cacat yang mengganggu produksi pengecoran di Sungai Pua terdapat dua jenis cacat pengecoran yaitu cacat *misrun* dan cacat ekor tikus
2. Cacat *misrun* terjadi pada temperatur cetakan dibawah 700°C dan waktu penuangan diatas 8 detik, sedangkan untuk cacat ekor tikus terjadi pada temperatur cetakan diatas 850°C.
3. Untuk mencegah terjadinya cacat yang menggagu produksi pada pengecoran logam di Sungai Pua sebaiknya menggunakan temperatur cetakan antara 700°C sampai 850°C dan menggunakan waktu penuangan 6 sampai 8 detik.

5.2 Saran

Disarankan untuk industri pengecoran kuningan di Sungai Pua seharusnya mengukur temperatur cetakan dan memilih waktu penuangan yang cepat. Dengan melakukan hal tersebut dapat mencegah terjadinya cacat – cacat pengecoran yang dapat mengganggu produksi di industri pengecoran Sungai Pua.