

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan pada bab hasil dan pembahasan sebelumnya, dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Keadaan aktual alat pada saat proses pencucian yaitu menggunakan kemiringan meja sebesar 4,2°, 4,4° dan 4,5° dan laju air pencuci sebesar 5219,2 liter/jam, 5373,5 liter/jam dan 5540,2 liter/jam dengan kadar yang masih rendah yaitu 10,15% Sn, 10,68% Sn dan 11,78% Sn.
2. Titik optimal pada uji laju air pencucian terdapat pada 2835,3 liter/jam dengan kadar sebesar 40,64% Sn dan *recovery* sebesar 63,6%, dimana kadar tailing 0,24% Sn. Titik optimal pada uji kemiringan meja terdapat pada kemiringan 3,8° dengan kadar sebesar 22,16% Sn dan *recovery* sebesar 57,0%, dimana kadar tailing sebesar 1,16% Sn. Pada uji kombinasi didapatkan titik optimal dengan laju air sebesar 829,9 liter/jam dan kemiringan sebesar 3,8° dengan kadar sebesar 40,36% Sn dan *recovery* sebesar 49,7% dengan sisa kadar tailing tergolong rendah yaitu 1,68% Sn.

5.2 Saran

Berdasarkan pada kesimpulan di atas, peneliti memberikan beberapa saran yang berhubungan dengan Penggunaan variabel shaking table, sebagai berikut:

1. Membuat posisi tetap saluran penampungan konsentrat, middling, dan tailing, agar tidak berpindah-pindah posisi, karena dapat mempengaruhi kadar Sn.
2. Sebaiknya *feed* dilakukan pengujian terlebih dahulu sebelum dilakukan proses pengolahan untuk memudahkan petugas dalam mengontrol variabel-variabel alat, serta melakukan pengukuran pada setiap variabel guna mempermudah pekerjaan.
3. Pemasangan saringan ukuran, guna meratakan ukuran butir (homogen) untuk meningkatkan efektifitas pencucian.

4. Sebaiknya dilakukan perbaikan terhadap bagian bagian shaking table yang mulai mengalami keropos ataupun kerusakan demi mempermudah mendapatkan nilai kadar yang tinggi dan *recovery* yang diinginkan.

