

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berikut ini adalah kesimpulan yang dapat penulis simpulkan.

1. Setelah dilakukan pengujian dan mendapatkan data dan dilakukan analisa maka dapat disimpulkan bahwa *Temperature* tidak mempengaruhi kecepatan ekstrusi walau dengan menggunakan sudut Screw yang berbeda karena tidak signifikan.
2. Dari analisa yang dilakukan dapat disimpulkan bahwa sudut Screw mempengaruhi kecepatan ekstrusi karena $f_{hitung} = 30,11591 > f_{0,05(2;4)} = 6,9443$.

5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang penulis buat, maka penulis memberikan saran sebagai berikut:

1. Hasil dari ekstrusi yang telah penulis lakukan penelitian kecepatan ekstrusi maka dibutuhkan penelitian apakah bahan *Recycle* HDPE penulis buat dapat digunakan sebagai bahan baku *Injection Molding* atau menjadi *Filament 3-D Printing*, agar tujuan pemanfaatan limbah menjadi benar-benar tercapai.
2. Melakukan penelitian ekstrusi dengan benda bahan daur ulang lainnya seperti PET, PP, LDPE, atau ABS. untuk dijadikan bahan baku *Injection Molding* atau *Filament 3-D Printing*.
3. Penelitian selanjutnya agar dikembangkan dengan penambahan cetakan untuk *Injection Molding* pada bagian hasil ekstrusi selesai agar dapat memproduksi bahan jadi.