

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan penulis mengambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari analisa menggunakan ANOVA yang sudah diterapkan, penulis dapat menyimpulkan bahwa *layer height* : *low* , *standart* , *high* berpengaruh pada kekasaran *molding* yang dicetak , Dan dapat dibuktikan pada bab pembahasan dengan $F_{hitung} 13,026 > F_{tabel} 2,56$. dengan signifikan $0,014 < 0,05$.
2. dari pengujian yang telah dilakukan terdapat hasil kekasaran terendah pada layer height : high quality (0,16) ,yaitu dengan nilai rata rata :
 - a. X Ra : jalan 4,29 atap : 5,48 badan : 4,33
 - b. X Rt : jalan 17,77 atap : 24,45 badan : 18,14
 - c. Y Ra :jalan 4,33 , atap : 4,20 , badan : 5,72
 - d. Y Rt : jalan 18,20 , atap : 20,85 , badan : 18.53

5.2 Saran

Saran yang bisa diberikan setelah melakukan pembahasan diatas sehingga dapat meningkatkan penelitian selanjutnya, yaitu:

1. *Print Speed* diturunkan
2. Penelitian ini dapat dikembangkan lagi dengan cara menambahkan parameter seperti uji penyusutan , uji porositas , dll .