**BAB V**

**PENUTUP**

**5.1 Kesimpulan**

 Berdasarkan hasil pengujian dan analisis data yang dilakukan dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

* 1. Diketahui parameter optimal dan pengaruh faktor terhadap kekuatan *impact* metode *charpy* spesimen uji yang dibuat menggunakan metode *additive manufacturing*.
	2. Berdasarkan pengujian *Impact* metode *charpy* didapatkan hasil parameter *layer thickness* dan *exposure time* yang tepat adalah 0,05 milimeter dan 15*second*
	3. Dari pengujian didapat dan parameter *layer thickness* 0,05 milimeter dan *Expoosure Time* 15*second* hasil yang optimal rata-rata harga nilai *impact* dengan metode *charpy* adalah 0,005600 *Joule* /mm².
	4. Dari hasil Analisa didapatkan yang mempengaruhi tingkat kekuatan dan ketangguan yaitu *layer thickness.*
	5. Mampu dalam pembuatan produk dengan bentuk komplek dan kuat.

**5.2 Saran**

Berdasarkan hasil pada penelitian maka dari itu, penulis menyarankan beberapa hal diantaranya:

Perlu dilakukan sosialisasi lebih lanjut metode *additive manufacturing* menggunakan alat SLA DLP 3D *Printer* untuk mendukung industri kreatif masyarakat.

Mengganti bahan pengujian dengan bahan yang lain.

Menambah variabel pembuatan dan pengujian agar ukuran terbaik bisa didapatkan.