**BAB V**

**PENUTUP**

**5.1 Kesimpulan**

 Dari hasil pembahasan dan analisa data penelitian yang telah diuji, maka dapat disimpulkan sebagai berikut.

1. Mendapatkan kombinasi parameter yang optimal untuk meminimalisir penyimpangan kekasaran permukaan pada produk 3D *printer* DLP yaitu kombinasi antara *layer thickness* 0,05 mm dan *exposure time* 15 *second.*
2. Dari pengujian spesimen dengan material fluida *photopolymer* (resin) didapat hasil yang optimal dengan rata-rata nilai kekasaran yaitu 0,341µm atau setara dengan N5.
3. Berdasarkan hasil analisa didapat faktor utama yang mempengaruhi tingkat kekasaran permukaan produk 3D *printer* DLP yaitu *exposure time*.

**5.2 Saran**

Berdasarkan hasil pada penelitian ini, penulis menyarankan beberapa hal diantaranya adalah sebagai berikut.

1. Perlu dilakukan pengujian lebih lanjut dengan menggunakan material yang berbeda.
2. Menambah faktor, level dan replikasi pada penelitian selanjutnya agar didapat hasil yang optimal.
3. Mempublikasikan lebih luas tentang teknologi 3D *printer* demi terciptanya industri kreatif dikalangan masyarakat.