BAB V
PENUTUP

5.1 Kesimpulan

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

1. Mendapatkan persentase penyimpangan dimensi guna mengetahui DLP 3D *printer* berfungsi dengan baik dan hasil dari pengukuran dimensi diameter produk tersebut, sebagai berikut :
   - Target yang diharapkan untuk dimensi diameter adalah 40 mm
   - Rata-rata sentral dimensi diameter adalah 40,0289 mm dengan penyimpangan maksimum 0,018 mm dan persentase penyimpangan senilai 0,047%.
2. Mendapatkan persentase penyimpangan dimensi guna mengetahui DLP 3D *printer* berfungsi dengan baik dan hasil dari pengukuran dimensi tebal produk tersebut, sebagai berikut :
   - Target yang diharapkan untuk dimensi diameter adalah 3,20 mm
   - Rata-rata sentral dimensi tebal adalah 3,226 mm dengan penyimpangan maksimum 0,026 mm dan persentase penyimpangan senilai 0,80%.
3. Mendapatkan faktor utama yang mempengaruhi tingkat kepresisian ukuran dimensi produk 3D *printer* DLP yaitu *layer thickness* senilai 21% dan 42%.
4. Mendapatkan kombinasi parameter yang optimal dari respon dengan beberepa faktor pada produk 3D *printer* DLP yaitu pada kombinasi parameter antara *layer thickness* 0,04 mm dan *exposure time* 16 *second.*

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.