

BAB VII

KESIMPULAN DAN SARAN

7.1 Kesimpulan

Setelah selesai menyelesaikan percobaan dan pengumpulan data, ada beberapa kesimpulan yang didapat, berikut dibawah ini :

1. Setelah melakukan *improvement* pada mesin laser trimming XS156 untuk menekan produk yang *reject/fail*, prosedur *test* yang dilakukan adalah pemilihan *reference* dari diameter produk, kalibrasi pada probe (mikrometer sekrup), pemilihan *Jig* dan *blockwire* sesuai *reference* dan pemberian tambahan pada kedudukan *jig* . Untuk jenis *blockwire* ada 2 yaitu : *three wire* dan *two wire*, untuk jenis dan ukuran *jig* sesuai dengan ukuran diameter sensor tersebut, sedangkan untuk pengaturan pada probe dengan memperhatikan titik tengah posisi penampang *jig* dan juga *blockwire*.
2. Dari hasil perbandingan presentase *error* produk sebelum dan setelah menerapkan prosedur *test* pada mesin laser trimming XS156, didapatkan selisih : presentase sebelum prosedur – presentase sesudah penerapan. Yaitu **0,4 %**.

7.2 Saran

Untuk menghasilkan output *reject* yang sedikit bahkan untuk *zero defect* diperlukannya *improvement* kedepan yaitu perbaikan dan peningkatan pada mesin, seperti penampang *jig* yang lebih akurat dan teliti

sehingga operator dan maintenance tidak perlu lagi mengkalibrasi dan mengatur jarak posisi diameter tengah yang diinginkan dan dapat memperlancar proses produksi.