

## **BAB VI**

### **KESIMPULAN DAN SARAN**

#### **6.1.Kesimpulan**

Berdasarkan dari hasil analisis data berikut adalah kesimpulan yang didapatkan:

- 1) Kesimpulan dari hasil perancangan ini adalah *jig caliper* mengatasi masalah kecacatan produksi pada CV. Hahan Acintya pada *defect out of tolerance*. Alat ini membantu operator produksi dalam melakukan pengukuran kedalaman benda kerja.
- 2) Secara umum terdapat hasil yang signifikan terkait permasalahan cacat yang disebabkan oleh *out of tolerance*. Adapun dengan menggunakan *jig caliper* tidak ditemukan cacat produksi berupa dalam hal *out of tolerance*. Penurunan cacat *out of tolerance* dari 1,82% menjadi 0%.
- 3) Adanya peningkatan nilai sigma atau SQL secara rata – rata dari 4.000041 menjadi 4,422406. Meskipun secara level sigma sebelum dan sesudah menggunakan alat bantu memiliki level yang sama yaitu level 4, tetapi nilai sigma atau SQL mengalami peningkatan.

#### **6.2.Saran**

Rancangan alat bantu pengukuran akan menjadi solusi yang lebih baik jika dilakukan pengembangan lebih lanjut. Saran yang dapat dilakukan untuk pengembangan selanjutnya adalah sebagai berikut:

- a. Pengembangan dapat dilakukan pada dimensi atau bentuk *part housing* yang dapat dirancang menjadi lebih ringan agar proses pengukuran lebih nyaman apabila dipakai dalam kondisi mengukur benda kerja yang masih dicekam pada mesin.

- b. Pengembangan dapat dilakukan pada mekanisme pencekaman *caliper*. Pada rancangan *jig caliper* yang telah dibuat, penggunaan *wingnut* untuk pencekaman *part block 1* dan *part block 2* untuk menahan *caliper* memerlukan waktu beberapa saat untuk proses instalasi *caliper* pada *jig caliper*. Peningkatan untuk pencekaman yang lebih mudah dan cepat namun masih cukup kuat untuk menahan *caliper* akan membuat *jig caliper* menjadi lebih baik lagi. Penggunaan *spring latch clamp* atau kancing pengait pegas dapat dipertimbangkan untuk pengembangan selanjutnya.

