

BAB V

KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

5.1 KESIMPULAN

Berdasarkan hasil pembahasan yang dilakukan mengenai *Flow proses tool chucking collet* maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Mekanisme proses produksi *chucking collet* melalui beberapa tahapan mulai dari proses NC *lathe* melalui step 4 *setting*, dan *cnc milling* melalui 2 *step setting*.
2. Produktivitas proses *chucking collet* pada *new machine CNC Lathe NLX 2000/500* hanya membutuhkan sekali *setting* dan 2 tahapan proses, sehingga sangatlah efektif dan lebih efisien dalam produktivitas.

5.2 REKOMENDASI

Ada beberapa macam rekomendasi dari penulis yang sekiranya dapat diperhatikan agar kualitas dan *manufacturing time* tetap terjaga, diantaranya:

1. Perlunya *trial and error* berkelanjutan untuk analisa *life time* mata potong (*insert*) yang berdampak pada kualitas produk *chucking collet*.
2. Perlunya dibuatkan standarisasi *cutting condition* pada proses mesin *DMG MORI NLX 2000/500* agar *manufacturing time* tetap terjaga.