

## 1. Sebab - Sebab Diperlukannya Kalibrasi

- ☐ Untuk memastikan alat ukur menghasilkan readibilitas yang akurat
- ☐ Untuk memenuhi standar dan regulasi yang mengharuskan alat-alat ukur dikalibrasi secara berkala.
- ☐ Menghindari hal yang dapat merugikan jika alat tidak terkalibrasi dengan benar. Seperti kesalahan dalam pengukuran dapat berakibat produk tidak presisi dan tidak lolos quality control.

## 2. Tahapan dalam Proses Kalibrasi

- ☐ Identifikasi standar referensi yang akan digunakan (Metric, Imperial)
- ☐ Siapkan alat yang akan dikalibrasi dan standar referensi yang digunakan.
- ☐ Lakukan pengukuran dan penyediaan antara alat yang dikalibrasi dengan standar referensi.
- ☐ Bandingkan hasil pengukuran antara alat yang dikalibrasi dengan standar referensi.
- ☐ Lakukan koreksi dan penyesuaian jika terdapat perbedaan hasil antara alat ukur dengan standar referensi.
- ☐ Dokumentasi / masukkan ke laporan kalibrasi rutin.

## 3. Masalah yang Timbul dalam Proses Kalibrasi

- ☐ Kerusakan atau keausan alat sehingga kalibrasi tidak dapat dilakukan
- ☐ Perbedaan antara alat yang akan dikalibrasi dengan standar referensi.
- ☐ Variabel luar yang dapat memengaruhi proses kalibrasi (suhu, kelembapan, dan tekanan udara)
- ☐ Human Incapability ketika melakukan kalibrasi manual.

## 4. Solusi untuk Mengatasi Masalah dalam Proses Kalibrasi

- ☐ Pemeriksaan rutin dan perawatan pada alat ukur guna mengurangi wear and tear.
- ☐ Gunakan standar referensi yang masih dapat diandalkan akurasiya.
- ☐ Gunakan metode kalibrasi yang sesuai dengan alat yang akan dikalibrasi
- ☐ Lakukan kalibrasi pada controlled - environment.



5. Indikator Proses Kalibrasi Sudah Berhasil Secara Optimal

- ☐ Hasil pengukuran setelah kalibrasi konsisten dan sesuai dengan standar referensi
- ☐ Report dan dokumentasi yang sesuai dengan kalibrasi yang dilakukan.
- ☐ Minimnya keluhan / masalah terkait hasil kalibrasi
- ☐ Memahami pentingnya kalibrasi untuk menjaga akurasi yang berdampak pada kualitas produksi dari pengguna.