

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengumpulan dan pengolahan data serta analisis yang dibahas dapat disimpulkan bahwa :

1. Proses produksi RCP CV. Naz Engineering Utama terdapat *defect* pada bulan Februari sampai Juli 2025, dalam proses produksi RCP terdapat 3 jenis *defect* yaitu kerusakan ulir, kesalahan panjang, dan kesalahan diameter dari ketiga jenis *defect* pada produk RCP yang terjadi adalah kerusakan ulir, kesalahan panjang, dan kesalahan diameter. Dari ketiga jenis tersebut, kerusakan ulir adalah yang paling kritis, mencapai 23 unit, atau 39%, kesalahan panjang (34%), dan kesalahan diameter (27%). dari total *defect* 59 unit dan jumlah produksi 705 unit yang terjadi selama 6 bulan. Hal ini menunjukkan bahwa proses pembuatan ulir merupakan titik kritis dalam produksi RCP dan juga sudah melebihi dari batas ketentuan perusahaan adalah 5%.
2. Hasil pengukuran kinerja proses produksi menggunakan metode *Six Sigma* menunjukkan level Sigma 3,76. mengindikasikan bahwa kualitas proses produksi RCP cukup baik tetapi masih perlu ditingkatkan. Oleh karena itu, proses produksi belum memenuhi standar kualitas yang diharapkan dan masih memerlukan perbaikan yang signifikan.
3. Perbaikan yang diusulkan menggunakan 5W+1H untuk memfokuskan apa yang harus dilakukan selanjutnya. Serta menyusun Standar operasional prosedur (SOP) untuk penggunaan mesin CNC. SOP berfungsi sebagai pedoman kerja yang di implementasikan. Adanya peningkatan kualitas proses produksi yang signifikan. Pada bulan Desember 2025, jumlah *defect* mengalami penurunan, khususnya pada *defect* kerusakan ulir sebagai CTQ utama. Kondisi ini berdampak pada peningkatan nilai sigma proses menjadi 4,3 sigma, yang menunjukkan bahwa kualitas hasil produksi RCP telah meningkat, dengan mengimplementasikan SOP sebagai dasar perbaikan.

6.2 Saran

Saran yang dapat diberikan kepada perusahaan adalah :

1. Perusahaan CV. Naz Engineering Utama disarankan untuk memberikan pelatihan kepada operator mesin *CNC*, khususnya tentang pemrograman mesin, teknik ulir, dan pemahaman spesifikasi material, untuk meningkatkan kompetensi dan mengurangi kesalahan manusia.
2. Perusahaan CV. Naz Engineering Utama untuk terus menerus mengawasi dan selalu mengingatkan Operator harus konsisten menerapkan SOP (Standar Operasional prosedur) untuk penggunaan mesin *CNC*, serta memantau kepatuhan operator terhadap SOP tersebut untuk memastikan peningkatan kualitas yang optimal.
3. Operator harus selalu melakukan evaluasi dan mengontrol proses secara berkala, seperti memeriksa kondisi *insert tool*, mengkalibrasi mesin, dan memeriksa kebersihan mesin.

