

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Kesimpulan yang bias diambil dalam penelitian ini yaitu:

1. Berdasarkan penelitian diatas dapat dilihat bahwa *defect* pada proses pemotongan di mesin Samwill diantaranya (Mata kayu) 68pcs, (Ring Snake) 180pcs dan (Lubang) 233pcs.
2. Penyebab paling banyak terjadi kecacatan adalah padacacat lubang yang dimana cacat terjadi karena utah teledor dari karyawan yang bekerja, seperti lupa akan memberikan obat anti serangga terhadap kayu yang belum maupun yang sudah diproduksi.
3. Usulan perbaikan yang dapat dilakukan untuk mengurangi cacat pada mesin samwill adalah memastikan kayu yang belum terkontaminasi serangga harus dibaluri obat anti serangga sebelum maupun sesudah di produksi.

6.2 Saran

6.2.1 Saran Untuk Perusahaan

Saya berharap kepada pihak perusahaan lebih

memperhatikan terhadap kinerja dan kualitas dari karyawannya sehingga cacat produk bisa langsung diatasi tanpa menunggu banyak waktu lagi.

