

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan analisis dan pembahasan yang telah dilakukan pada proses produksi keripik tempe, dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Berdasarkan hasil penelitian menunjukkan pengendalian kualitas pada produk keripik tempe masih dalam batas kendali standar kualitas namun belum dapat mencapai *zero defect* karena tingkat sigma yang diperoleh yaitu 3,6 sigma.
2. Berdasarkan hasil penelitian faktor yang menyebabkan produk cacat adalah metode kerja karena masih menggunakan pisau potong manual sehingga perlu dibuat perancangan alat potong yang efektif, yaitu alat pemotong tempe yang sesuai dengan keinginan produsen dengan mata pisau jamak sehingga dapat memotong tempe dalam jumlah banyak,serta dilengkapi dengan alat pendorong pada tuas dengan teknik press hidrolik.
3. Berdasarkan hasil rancangan alat pemotong tempe juga menunjukkan alat dapat menghasilkan potongan tempe dalam jumlah banyak dan presisi (memiliki ukuran yang sama).

5.2 Saran

Bedasarkan penilitian ini, didapatkan saran sebagai berikut :

1. Penelitian dapat dilakukan dengan metode pengendalian kualitas yang lainnya seperti metode *Capability Process*, FMEA, atau TRIZ.
2. Penelitian juga berfokus kepada proses produksi juga tidak hanya fokus pada *defect* produk saja.