

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

1.1 Kesimpulan

1. Faktor yang menyebabkan terjadinya *defect* pada Pabrik Tahu Krukut berdasarkan hasil *Fault Tree Analysis* (FTA) untuk jenis *defect* tahu tipis adalah faktor manusia hal ini dikarenakan operator yang kurang teliti disebabkan kurangnya pemahaman operator mengenai proses produksi dan atau karena operator tidak fokus, selanjutnya faktor mesin disebabkan desain alat bantu ukur yang digunakan belum sesuai standar, dan untuk faktor metode disebabkan karena faktor penggumpalan dan pencetakan. Untuk jenis *defect* permukaan hancur disebabkan faktor manusia dikarenakan operator kurang teliti, kemudian faktor mesin disebabkan mesin yang kurang perawatan, dan untuk faktor metode dikarenakan penggumpalan dan atau pengepresan. Kemudian untuk jenis *defect* tekstur lembek disebabkan faktor operator yang tidak fokus karena terburu-buru dan atau karena kelelahan, untuk faktor metode disebabkan oleh waktu perendaman atau penggumpalan dan atau pengepresan. Untuk jenis *defect* pori-pori besar disebabkan oleh faktor manusia karena operator yang kurang teliti dikarenakan tidak fokus sebab kelelahan atau terburu-buru, untuk faktor metode disebabkan oleh penggumpalan dan atau pengepresan hal ini karena tidak adanya standar yang pasti.
2. Dengan kontribusi sebesar 41,58%, faktor B (lama penggumpalan) merupakan faktor yang paling signifikan kontribusinya terhadap variabel respon, sehingga faktor B menjadi faktor utama yang perlu diprioritaskan dalam upaya mengurangi tingkat *defect* produk di Pabrik Tahu Krukut.
3. Pengendalian yang dapat dilakukan yaitu menggunakan kombinasi faktor optimum yaitu faktor A (lama perendaman) level 2 (180 menit), faktor B (lama penggumpalan) level 2 (20 menit), dan faktor C (lama pengepresan) level 1 (12 menit).

1.2 Saran

Berikut merupakan saran yang dapat penulis berikan dari hasil penelitian yang telah dilakukan, yaitu:

1. Kepada pabrik tahu krukut untuk mengurangi *defect* produk adalah membuat *work instruction* secara tertulis dan *Standar Operation Procedure* (SOP) dan kemudian memberikan arahan sesuai WI dan SOP yang telah dibuat supaya dapat diterapkan oleh para pekerja di Pabrik Tahu Krukut.
2. Pabrik tahu krukut perlu membuat arsip lembar pemeriksaan yang memuat informasi jumlah produksi per hari, dan setiap jenis *defect* yang dihasilkan, supaya membantu dalam pengendalian yang akan dilakukan.
3. Pabrik tahu krukut dapat mempertimbangkan dan mengimplementasikan usulan perbaikan yang diberikan dari hasil penelitian ini dengan baik guna mengurangi *defect* yang terjadi.