



BAB VI

PENUTUP

1.1. Kesimpulan

1. Proses produksi tahu UD Tahu SSP (Surya Sari Pati) menunjukkan adanya ketidakterkendalian, ditandai dengan jumlah kerusakan yang melebihi batas kendali atas pada tiga titik, yaitu pada hari ke-2 sebanyak 202 pcs, hari ke-10 sebanyak 183 pcs, dan hari ke-14 sebanyak 116 pcs.
2. Jenis kerusakan dominan yang terjadi selama proses produksi adalah tekstur tahu lembek dan Ukuran Tahu Tidak Sesuai, dengan total persentase kumulatif mencapai 81,09% dari seluruh jenis kerusakan yang diamati.
3. Faktor-faktor utama yang memengaruhi terjadinya kerusakan pada proses produksi tahu di UD Tahu SSP (Surya Sari Pati) meliputi lima aspek, yaitu: karyawan yang kurang konsentrasi saat bekerja, bahan baku yang tidak memenuhi standar penyortiran, metode produksi yang masih bersifat manual, mesin yang kurang mendapat perawatan rutin.
4. Sebagai upaya perbaikan, beberapa alternatif solusi dapat diterapkan oleh UD Tahu SSP (Surya Sari Pati), di antaranya adalah menyusun SOP tertulis terkait standar bahan baku dan tata cara pengolahan yang benar, menetapkan jadwal libur karyawan secara sistematis untuk mengurangi risiko kelelahan kerja, melakukan perawatan mesin secara rutin.



1.2. Saran

Ada beberapa saran yang dapat dijadikan bahan pertimbangan untuk penelitian selanjutnya adalah sebagai berikut :

1. Bagi UD Tahu SSP (Surya Sari Pati)

Disarankan kepada UD Tahu SSP (Surya Sari Pati) yang menjadi lokasi penelitian agar dapat mempertimbangkan dan menerapkan usulan-usulan perbaikan yang telah disampaikan dalam penelitian ini sebagai acuan dalam meningkatkan sistem pengendalian kualitas. Diharapkan dengan penerapan perbaikan tersebut, proses produksi ke depannya dapat berjalan lebih optimal dan menghasilkan produk yang lebih konsisten serta berkualitas.

2. Peneliti Selanjutnya

Bagi peneliti selanjutnya, diharapkan penelitian ini dapat dijadikan sebagai referensi dan dasar pengembangan lebih lanjut, khususnya dalam penerapan metode *Statistical Quality Control* (SQC) dan metode *Six Sigma*. Penelitian mendatang disarankan untuk tidak hanya memberikan rekomendasi perbaikan, tetapi juga melibatkan tahap *control* atau pengawasan terhadap implementasi perbaikan tersebut. Selain itu, pengolahan data juga dapat dikembangkan dengan menggunakan metode atau pendekatan lain yang relevan guna memperoleh hasil yang lebih baik.