

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan tujuan penelitian yang telah ditetapkan, berikut disampaikan beberapa kesimpulan yang diperoleh dari hasil analisis dan pembahasan:

- 1) Sebanyak 27 potensi risiko kegagalan berhasil diidentifikasi pada setiap tahap proses produksi tempe di Usaha Tempe Q. Risiko-risiko tersebut terbagi menjadi tiga kelompok utama, yaitu 5 risiko terkait bahan baku, 18 risiko pada proses produksi, dan 4 risiko yang muncul pada tahap distribusi.
- 2) Pengukuran risiko kegagalan dilakukan menggunakan metode *Failure Mode Effect Analysis* (FMEA), yang menghasilkan nilai *Risk Priority Number* (RPN) sebagai dasar prioritas risiko. Tiga risiko dengan nilai RPN tertinggi dan menjadi prioritas utama untuk mitigasi adalah:
 - a. Penaburan ragi tidak merata dengan RPN 480.
 - b. Kedelai busuk atau berjamur dengan RPN 420.
 - c. Pendinginan terlalu lama atau cepat dengan RPN 350.
- 3) Melalui penerapan metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP), dilakukan penentuan peringkat strategi mitigasi risiko berdasarkan kriteria efektivitas dan relevansi. Strategi mitigasi yang direkomendasikan dengan bobot prioritas tertinggi meliputi:
 - a. Penggunaan alat pengaduk mekanis sederhana (bobot 0,664) untuk mengatasi penaburan ragi yang tidak merata.
 - b. Penyimpanan kedelai dalam kondisi terkontrol (bobot 0,655) untuk mengurangi risiko kedelai busuk atau berjamur.
 - c. Standarisasi prosedur pendinginan dalam SOP produksi (bobot 0,621) untuk mengendalikan risiko akibat proses pendinginan yang tidak tepat.

5.2 Saran

Sebagai tindak lanjut dari hasil penelitian dan kesimpulan yang telah diperoleh, beberapa saran berikut disampaikan untuk pengembangan dan perbaikan di masa mendatang, baik bagi Usaha Tempe Q agar proses produksinya berjalan

lebih efektif dan risiko kegagalan dapat diminimalkan secara optimal, maupun bagi penelitian selanjutnya agar dapat menghasilkan kajian yang lebih komprehensif dan aplikatif.

- 1) Usaha Tempe Q disarankan untuk memperbaiki pengelolaan risiko di setiap tahap produksi tempe agar risiko kegagalan dapat diminimalkan secara efektif.
- 2) Strategi mitigasi yang sudah diprioritaskan, seperti penggunaan alat pengaduk mekanis sederhana, penyimpanan kedelai dalam kondisi terkontrol, dan standarisasi prosedur pendinginan, sebaiknya segera diterapkan secara konsisten untuk menilai secara langsung efektivitas strategi tersebut dalam mengurangi risiko kegagalan pada proses produksi tempe.
- 3) Penelitian lanjutan sebaiknya menguji langsung efektivitas strategi mitigasi yang telah direkomendasikan agar dapat melihat dampak nyata di lapangan.
- 4) Penelitian selanjutnya disarankan untuk memperluas ruang lingkup identifikasi risiko dengan melibatkan lebih banyak variabel dan tahapan dalam proses produksi tempe, termasuk aspek pemasaran dan layanan purna jual, agar analisis risiko menjadi lebih menyeluruh dan komprehensif.

KARAWANG