

**PEMBUATAN ALAT PENGERING MINYAK KERUPUK  
SEDERHANA MENGGUNAKAN METODE *QUALITY  
FUNCTION DEPLOYMENT* (QFD)  
(Studi Kasus Usaha Kecil Menengah Kerupuk 818)**



**Skripsi**

**Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Mendapatkan Gelar Sarjana  
Program Strata-1 Pada Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik  
Universitas Muhammadiyah Palembang**

**DISUSUN OLEH**

**M AKBAR MAULID F**

**152015069**

**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI  
FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG  
2019**

**SKRIPSI**

**PEMBUATAN ALAT PENERING MINYAK KERUPUK  
SEDERHANA MENGGUNAKAN METODE *QUALITY  
FUNCTION DEPLOYMENT (QFD)*  
(Studi Kasus Usaha Kecil Menengah Kerupuk 818)**

**Dipersembahkan dan disusun oleh :**

**M AKBAR MAULID F**

**15 2015 069**

**Telah dipertahankan di depan Dewan Penguji pada tanggal 19 Agustus 2019  
SUSUNAN DEWAN PENGUJI**

**Pembimbing Utama,**



**Achmad Alfiah, S.T.,M.T**

**Dewan Penguji :**



**1. Merisha Hastarina, S.T., M.Eng**



**2. Ir. A. Ansyori Masruri, M.T**

**Laporan Skripsi ini telah diterima sebagai salah satu persyaratan untuk  
memperoleh gelar Sarjana Teknik (S.T)**

**Palembang, 20 Agustus 2019  
Program Studi Teknik Industri**



**Merisha Hastarina, S.T., M.Eng  
NBM/NIDN: 1240553/0230058401**



**UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG**  
**FAKULTAS TEKNIK**  
**PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI**  
Jl. Jenderal A Yani 13 Ulu Palembang 30623, Telp. (0711) 518764.  
Website : Ft.umpalembang.ac.id/industri

*Bismillahirrahmanirrahim*

Nama : M AKBAR MAULID F

NRP : 15 2015 069

Judul Skripsi: **PEMBUATAN ALAT PENDINGIN MINYAK KERUPUK  
SEDERHANA MENGGUNAKAN METODE QUALITY  
FUNCTION DEPLOYMENT (QFD)**  
(Studi Kasus Usaha Kecil Menengah Kerupuk 818)

Telah Mengikuti Ujian Sidang Sarjana Program Studi Teknik Industri Periode Ke-  
3 Tanggal Sembilan Belas Agustus Tahun Dua Ribu Sembilan Belas.

Menyetujui,  
Pembimbing Utama

Achmad Alfian, S.T., M.T  
NIDN: 0220106901

Palembang, 20 Agustus 2019

Pembimbing Pendamping

Nidya Wisudawati, S.T., M.T., M.Eng  
NIDN: 205088903

Mengetahui,  
Dekan  
Fakultas Teknik



Dr. Ir. Kgs. A. Roni, M.T  
NBM/NIDN: 7630449/227077004

Ketua Program Studi  
Teknik Industri



Merisha Hastarina, S.T., M.Eng  
NBM/NIDN: 1240553/0230058401

## MOTO DAN PERSEMBAHAN

*Bismillāhir-rahmānir-rahim*

1. *Iqra' bismi robbikallaẓi khalaq.* 2. *khalaqal-insāna min 'alaq.* 3. *Iqra' wa rabbukal-akram.* 4. *allaẓi alama bil-qalam.* 5. *allamal-insāna mā lam ya'lam*

“(1) Bacalah dengan (menyebut) nama Tuhanmu yang menciptakan. (2) Dia telah menciptakanmu dari segumpal darah. (3) Bacalah dan Tuhanmulah yang Maha Mulia. (4) Yang mengajar (manusia) dengan pena. (5) Dia mengajarkan manusia apa yang tidak diketahuinya. (QS. Al-'Alaq 1-5)”

“Tak peduli seburuk apapun dirimu selagi kau masih mau berusaha  
kelak kau akan jadi insan yang luar biasa”

Skripsi ini kupersembahkan untuk :

- ✚ Ayahku tersayang Firdaus dan Ibuku tercinta Suriana yang telah mendukungku sampai detik ini baik dengan tenaga maupun materil dan doa yang tiada henti.
- ✚ Ayukku tercinta Desti Aulia Sari, dan Adikku Qolbi Salim Firdaus yang selalu mendoakanku.
- ✚ Teman – temanku seperjuangan yaitu Deni Pranata, Octa Vevent Setiawan, Acandra dan M Hidayat.
- ✚ Semua teman – temanku seperjuangan angkatan 2015 Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Palembang.

## KATA PENGANTAR

Assalamu'alaikum Wr, Wb Puji syukur saya panjatkan kehadirat Allah SWT yang mana kuasa. berkat rahmat dan hidayah-Nya penulis dapat menyelesaikan proposal skripsi yang berjudul "*PEMBUATAN ALAT PENERING MINYAK KERUPUK SEDERHANA MENGGUNAKAN METODE QUALITY FUNCTION DEPLOYMENT (QFD)*" tepat pada waktu yang ditentukan. Adapun laporan ini merupakan salah satu syarat untuk menyelesaikan salah satu mata kuliah program studi Teknik industri Universitas Muhammadiyah Palembang. Pada saat melaksanakan penelitian dan menyusun laporan penulis banyak mendapat bimbingan, arahan, dan petunjuk dari berbagai pihak, sehingga sangat membantu dalam pelaksanaa penelitian dan menyusun laporan ini.

Maka pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Dr. Ir. Kgs. A. Roni., M.T selaku Dekan Fakultas Teknik yang Telah memberikan izin kepada kami untuk melaksanakan Skripsi di UKM kerupuk 818.
2. Kedua orang tua dan keluarga yang senantiasa mendoakan dan memberikan dukungan baik moril maupun materil selama pelaksanaan Skripsi.
3. Ibu Merisha Hastarina, S.T.,M.Eng selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah.

4. Bapak Achmad Alfian.,ST.,MT sebagai pembimbing utama yang telah banyak membantu memberi arahan dan saran dalam penulisan laporan kami.
5. Ibu Nidya Wisudawati. ST., MT., M.Eng sebagai pembimbing pendamping yang telah banyak membantu memberi arahan dan saran dalam penulisan laporan ini.
6. Bapak Alex suwardi selaku pemilik atau owner UKM kerupuk 818 sekaligus pembimbing praktek lapangan, yang telah memberikan informasi, pengetahuan tentang akademik maupun non akademik, sharing pengalaman kerja membantu mengumpulkan data data laporan serta membantu memberikan motivasi dan inovasi untuk penulis

Penulis menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kata sempurna. Oleh karena itu, penulis sangat mengharapkan kritik dan saran yang membangun apabila di dalam penyelesaian laporan ini terdapat kekeliruan dalam penulisan dan penyusunan laporan serta data-data yang digunakan. Pemberian kritik dan saran pada penyusunan laporan ini semoga dapat menjadikan laporan ini menjadi lebih baik lagi. Akhir kata, semoga laporan skripsi yang telah penulis susun dapat memberikan banyak manfaat guna menambah wawasan dan pengetahuan bagi kita semua. Amin.

Palembang, 28 Agustus 2019

Penulis

## PERNYATAAN ORISINALITAS

Saya yang bertanda tangan dibawah ini :

Nama : M Akbar Maulid F  
NIM : 152015069  
Tempat, Tanggal Lahir : Palembang, 17 Juli 1997  
Alamat : Jl. Harapan Jaya 1 No 73a RT.31 RW.08  
Kec.Kalidoni, Kel.Seiselayur kota Palembang

Dengan ini menyatakan bahwa :

1. Karya tulis (skripsi) yang saya buat ini adalah asli dan belum pernah diajukan untuk memperoleh gelar akademik baik di Universitas Muhammadiyah Palembang maupun di Perguruan Tinggi lainnya.
2. Karya tulis (skripsi) adalah murni gagasan rumusan dan penelitian saya sendiri dan arahan dari Dosen Pembimbing skripsi.
3. Dalam karya tulis (skripsi) tidak terdapat karya dan pendapat yang telah ditulis atau dipublikasikan oleh orang lain, kecuali secara tertulis dengan dicantumkan dalam daftar pustaka dengan disebutkan nama pengarang dan judul buku aslinya.
4. Pernyataan ini saya buat dengan sungguh-sungguhnya dan apabila dikemudian hari terdapat penyimpangan dan ketidakbenaran dalam pernyataan ini maka saya bersedia menerima sanksi akademik berupa pencabutan gelar akademik yang telah saya peroleh karena karya tulis ini serta sanksi lainnya yang sesuai dengan peraturan perundang yang berlaku diperguruan tinggi.

Palembang, 28 Agustus 2019



The stamp is a yellow rectangular seal with the text 'UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH PALEMBANG' at the top, 'KEMAHMUDIYAHAN' at the bottom, and a central emblem. A handwritten number '20190828' is visible on the stamp.

M Akbar Maulid F

152015069

## ABSTRAK

### PEMBUATAN ALAT PENGERING MINYAK KERUPUK SEDERHANA MENGUNAKAN METODE *QUALITY FUNCTION DEPLOYMENT* (QFD) (Studi Kasus Usaha Kecil Menengah Kerupuk 818)

**M AkbarMaulid F**  
**Teknik Industri**  
**Universitas Muhammadiyah Palembang**  
**E-mail: [muhammadakbarmaulid@gmail.com](mailto:muhammadakbarmaulid@gmail.com)**

UKM kerupuk 818 merupakan salah satu usaha kecil menengah yang memproduksi kerupuk di kota Palembang. Pada proses pengeringan minyak kerupuk pada UKM kerupuk 818 masih menggunakan cara tradisional yang mana cara tersebut selain memakan tempat lebih luas juga memerlukan waktu yang lebih lama untuk mengeringkan minyak kerupuk. Berdasarkan permasalahan tersebut dapat diatasi dengan membuat alat bantu untuk mengeringkan minyak kerupuk setelah proses penggorengan. Yang mana pembuatan alat tersebut bertujuan untuk mengurangi penggunaan tempat yang digunakan untuk mengeringkan minyak kerupuk dan mempercepat proses pengeringan. Dengan menerapkan metode QFD penulis mengetahui serta membuat alat pengering minyak kerupuk berdasarkan spesifikasi produk yang diinginkan konsumen. Setelah itu dibuat, desain produk alat pengering minyak yang akan dibuat kemudian masuk ke proses pembuatan alat. Setelah alat selesai kemudian alat dilakukan uji coba didapat perbandingan waktu yang dihabiskan untuk proses pengeringan minyak kerupuk dengan cara tradisional yaitu rata-rata selama 65,25 menit sedangkan menggunakan alat pengering minyak kerupuk hanya memakan waktu rata-rata selama 18 menit jadi perusahaan mampu menghemat waktu sebesar 47,25 menit. Pada proses pengeringan minyak kerupuk menggunakan cara tradisional memakan tempat seluas 2.5m<sup>2</sup> sedangkan menggunakan alat hanya memakan tempat seluas 0,48 m<sup>2</sup> jadi UKM menghemat tempat untuk proses pengeringan minyak sebesar 2,02 m<sup>2</sup>

Kata Kunci : QFD, rancang alat, desain produk, pembuatan alat, pengering kerupuk.



## **ABSTRACT**

### **SIMPLY CRACKERS OIL DRYING TOOL MAKING USING QUALITY FUNCTION DEPLOYMENT (QFD) METHOD (Case Study UKM kerupuk 818)**

**M Akbar Maulid.F**  
**Industrial Engineering**  
**Muhammadiyah University of Palembang**  
E-mail : [muhammadakbarmaulid@gmail.com](mailto:muhammadakbarmaulid@gmail.com)

*The UKM kerupuk 818 is one of small and medium enterprises in Palembang that produce fish crackers as the main product . The 818 fish crackers SMEs still using traditional way while drying their fish crackers product which that way beside taking extensive space also need a more time to dry the fish crackers. According to that problem it can be prevent or improved by making a tool for oil drying process. The purpose is to reduce space that can be used for oil fish crackers drying and make drying process faster than it used to be. By using QFD method, it is expected the product spesification will fulfill costumer's need. After the design process, it is continued to manufacturing process. The trial test is done after manufacturing process has finished. The result obtained by compairing the traditional way and using the drying tools is 65,25 minutes and 18 minutes almost 47,25 minutes are saved. In traditional way fish crackers drying process consume 2,5 m<sup>2</sup> space mean while using the tool only consume 0,48m<sup>2</sup>, so 818 crackers SMEs have a spare space around 2,02m<sup>2</sup>.*

*Keywords : QFD, Tool Design, Product Design, Tool Making, Fish Crackers Draying*

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN DEPAN</b> .....	<b>i</b>
<b>HALAMAN PERSETUJUAN</b> .....	<b>ii</b>
<b>HALAMAN PENGESAHAN SKRIPSI</b> .....	<b>iii</b>
<b>MOTTO DAN PERSEMBAHAN</b> .....	<b>iv</b>
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	<b>v</b>
<b>PERNYATAAN ORISINALITAS</b> .....	<b>vi</b>
<b>ABSTRAK</b> .....	<b>vii</b>
<b>DAFTAR ISI</b> .....	<b>x</b>
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	<b>xiii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	<b>xiv</b>
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b> .....	<b>xv</b>
<b>BAB 1 PENDAHULUAN</b> .....	<b>1</b>
1.1 Latar Belakang.....	1
1.2 Rumusan Masalah.....	2
1.3 Batasan Masalah .....	3
1.4 Tujuan Penelitian .....	3
1.5 Manfaat Penelitian .....	3
1.6 Sistematika Penulisan .....	4
<b>BAB 2 TINJAUAN PUSTAKA</b> .....	<b>6</b>
2.1 Sekilas Tentang UKM .....	6
2.2 Alat Peniris Minyak Kerupuk.....	7
2.3 <i>Kualitas Produk</i> .....	8
2.4 <i>Quality Function Deployment</i> .....	9
2.5 <i>House of Quality (HOQ)</i> .....	10
2.6 <i>Penelitian Terdahulu</i> .....	12
<b>BAB 3 METODE PENELITIAN</b> .....	<b>14</b>
3.1 Tempat Kerja Dan Waktu Kerja Praktek.....	14
3.2 Jenis Data.....	14
3.3 Metode Pengumpulan Data.....	15

3.4 Metode Pengolahan Data .....	16
3.5 Diagram Alir .....	18
<b>BAB 4 HASIL DAN PEMBAHASAN .....</b>	<b>19</b>
4.1 Gambaran umum perusahaan/objek penelitian.....	19
4.2 Penyajian Data Dan Pengolahan Data Menggunakan Metode QFD .....	20
4.2.1 Membuat Kebutuhan Konsumen ( <i>what</i> ).....	20
4.2.2 Tingkat Kepentingan konsumen .....	21
4.2.3 Membuat Daftar <i>Technical Descriptor(how)</i> .....	22
4.2.4 Tingkat Kepuasan Konsumen.....	22
4.2.5 Penentuan Nilai Target ( <i>Goal</i> ).....	24
4.2.6 Rasio Perbaikan .....	24
4.2.7 Titik Jual ( <i>Sales Point</i> ) .....	25
4.2.8 <i>Raw Weight</i> .....	26
4.2.9 <i>Normalized Raw Weight</i> .....	27
4.2.10 Penentuan Hubungan <i>Hows</i> dan <i>Whats</i> .....	28
4.2.11 Penentuan prioritas .....	30
4.2.12 Pembuatan ranking HOQ ( <i>House Of Quality</i> ).....	32
4.3 Desain Produk (Fase Desain).....	35
4.3.1 Alternatif spesifikasi produk.....	36
4.3.2 Alternatif yang dipilih .....	37
4.4 Prosedur Pembuatan Alat (Fase Proses).....	38
4.4.1 Alat Dan Bahan Yang Digunakan .....	38
4.4.2 Bagian Motor .....	39
4.4.3 Bagian Silinder Penampung Minyak Dan Filter.....	41
4.4.4 Bagian Kerangka Alat.....	42
4.4.5 Bagian Penampung Kerupuk Dan Bagian Penampung Minyak.....	44
4.4.6 Proses perakitan Motor silinder Penampung minyak dan kerangka....	44
4.4.7 Proses Penyempurnaan Alat .....	46
4.5 Biaya Yang Dikeluarkan Untuk Membuat Alat .....	48
4.6 Cara Kerja Alat .....	49
4.7 Pengaplikasian Alat .....	50

4.7.1 proses pengeringan tradisional .....	50
4.7.2 proses pengeringan dengan alat pengering kerupuk .....	52
4.8 Perbandingan Waktu Pengeringan Minyak .....	53
4.8.1 Pengeringan Kerupuk Menggunakan Alat Tradisional .....	53
4.8.2 Pengeringan Kerupuk Menggunakan Alat Pening Minyak .....	54
4.9 Perbandingan Tempat .....	55
<b>BAB 5 KESIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>56</b>
5.1 Kesimpulan .....	56
5.2 Saran .....	57
<b>Daftar Pustaka.....</b>	<b>58</b>
<b>Lampiran .....</b>	<b>59</b>

## DAFTAR TABEL

Tabel 2.1 Penelitian Terdahulu.....	12
Tabel 4.1 Data kuesioner sfesifikasi produk.....	21
Tabel 4.2 Tingkat Kepentingan Konsumen.....	22
Tabel 4.3 tingkat kepuasan konsumen.....	23
Tabel 4.4 Nilai target ( <i>Goal</i> ).....	24
Tabel 4.5 Rasio perbaikan.....	25
Tabel 4.6 Titik jual ( <i>Sales Point</i> ).....	26
Tabel 4.7 <i>Raw Weight</i> .....	37
Tabel 4.8 <i>Normalized Raw Weight</i> .....	38
Tabel 4.9 <i>House of quality</i> (HOQ).....	39
Tabel 4.10 Penentuan Hubungan <i>How's</i> dan <i>Whats</i> .....	30
Tabel 4.11 nilai bobot hubungan.....	31
Tabel 4.12 Penentuan prioritas.....	32
Tabel 4.13 Pembuatan ranking pada tabel <i>House Of Quality</i> (HOQ).....	33
Tabel 4.14 Alternatif bahan yang akan digunakan.....	36
Tabel 4.15 Alat yang digunakan.....	38
4.16 Biaya yang dikeluarkan untuk membuat alat.....	48
Tabel 4.17 Waktu proses pengeringan menggunakan alat tradisional.....	54
Tabel 4.18 Waktu pengeringan minyak kerupuk menggunakan alat.....	54

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Lokasi UKM kerupuk 818.....	6
Gambar 2.2 Alat bantu peniris minyak kerupuk tradisional.....	8
Gambar 2.3 <i>House of Quality</i> .....	11
Gambar 3.1 Diagram Alur Penelitian.....	18
Gambar 4.1 Desain alat pengering minyak kerupuk.....	35
Gambar 4.2 Nama komponen penyusun alat.....	35
Gambar 4.3 (a),(b) dan (c) Pembukaan bagian penyedot air pada pompa dan menyatukan kopling pada as motor.....	40
Gambar 4.4 Pembubutan as dan menyatukan <i>bearing</i> .....	40
Gambar 4.5 Pengelasan bagian <i>support bearing</i> .....	41
Gambar 4.6 (a) dan (b) Melubangi Drum penampung minyak dan <i>filter</i> .....	42
Gambar 4.7 (a),(b) dan (c) Mengukur, Memotong, dan Merakit kerangka.....	43
Gambar 4.8 (a),(b) dan (c) Memasang silinder penampung minyak, <i>support bearing</i> dan motor.....	45
Gambar 4.9 (d) dan (e) Memasang pintu silinder dan Memasang saklar.....	46
Gambar 4.10 alat sudah dilengkapi dengan <i>gear</i> .....	47
Gambar 4.11 proses pengantaran alat pengering kerupuk ke UKM.....	50
Gambar 4.12 Proses pengeringan kerupuk pada drum penampung kerupuk.....	51
Gambar 4.13 (a) dan (b) proses pengeringan kerupuk pada plastik yang terbuka	52
Gambar 4.14 Proses Pengeringan minyak kerupuk menggunakan alat.....	53

## **Daftar Lampiran**

Lampiran 1 Surat izin Penelitian

Lampiran 2 Surat Selesai Penelitian

Lampiran 3 Dokumentasi

Lampiran 4 Contoh Kuesioner

Lampiran 5 Lembar Konsultasi

# **BAB 1**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

Pada era saat ini industri menjadi salah satu faktor yang sangat penting dalam siklus perekonomian dunia yang mana dunia industri pada saat ini mempunyai pengaruh bagi lingkungan sekitarnya. Baik itu industri besar maupun industri menengah dan industri skala kecil (UKM).

UKM (Usaha Kecil Menengah) merupakan salah satu perubah perekonomian negara adengan meningkatkan kualitas masyarakat untuk memiliki keterampilan khusus pada salah satu bidang yang mungkin akan menimbulkan dan memberikan ide baru masyarakat tertentu untuk membuka usaha. Dan hal tersebut dapat meningkatkan perekonomian dan turut juga menurunkan tingkat pengangguran.

Pada dunia perindustrian tidak lepas dari proses produksi (proses manufaktur) yang mana pada saat ini proses produksi semakin meningkat dengan menggunakan bantuan alat yang mampu bekerja secara otomatis. Hal tersebut bertujuan untuk mempermudah proses produksi, mempercepat proses produksi, mengurangi beban yang dihabiskan oleh pegawai untuk membuat suatu produk secara tradisional, menurunkan produk cacat, dan menurunkan tingkat risiko kecelakaan yang mungkin terjadi apabila proses produksi dilakukan secara tradisional (bantuan manusia).



Usaha kecil menengah Kerupuk 818 merupakan salah satu Usaha kecil menengah kerupuk yang ada di Palembang yang bergerak pada produksi kerupuk sebagai produk utamanya. Usaha kecil menengah kerupuk 818 masih banyak menggunakan bantuan tenaga manusia pada proses produksinya. Pada proses pengeringan minyak setelah kerupuk digoreng, masih dilakukan dengan cara tradisional yaitu dengan cara ditiriskan. Proses ini membutuhkan tempat yang cukup luas, waktu yang cukup lama, sedangkan hasil pengeringan masih kurang optimal.

Berdasarkan permasalahan tersebut dapat diatasi dengan membuat alat bantu untuk mengeringkan minyak kerupuk setelah proses penggorengan. pembuatan alat tersebut bertujuan untuk mengurangi penggunaan tempat yang digunakan untuk mengeringkan kerupuk, mempercepat proses pengeringan. Selain itu dibuatnya alat tersebut juga diharapkan mampu menambah produktivitas UKM.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Adapun rumusan masalah pada penulisan laporan skripsi ini adalah sebagai berikut :

1. Bagaimana spesifikasi alat pengering minyak kerupuk yang terbaik berdasarkan permintaan konsumen ?
2. Apa keuntungan dalam pengaplikasian alat pengering minyak kerupuk tersebut ?

### **1.3 Batasan Masalah**

Adapun batasan masalah pada penulisan laporan skripsi ini adalah sebagai berikut :

1. Penelitian ini hanya terbatas pada Usaha kecil menengah kerupuk 818.
2. Penelitian ini hanya terbatas pada pembuatan alat pengering minyak kerupuk.
3. Kegunaan alat pengering ini hanya terbatas pada proses pengeringan minyak pada kerupuk yang baru selesai digoreng.

### **1.4 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan penelitian pada laporan skripsi ini adalah sebagai berikut :

1. Menentukan spesifikasi alat sesuai dengan keinginan konsumen (pengguna alat).
2. Mengoptimalkan penggunaan tempat yang sebelumnya digunakan untuk tempat penirisan kerupuk dan mempercepat waktu yang digunakan untuk mengeringkan minyak kerupuk.

### **1.5 Manfaat Penelitian**

Adapun manfaat dari pembuatan laporan Skripsi ini adalah sebagai berikut:

#### **a. Bagi perusahaan**

Hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan sebagai peningkatan sistem proses produksi yang sebelumnya pada ukm kerupuk masih menggunakan

cara tradisional untuk mengeringkan kerupuknya.

b. Bagi Mahasiswa

Dapat digunakan sebagai tambahan informasi dan referensi bagi mahasiswa terlebih bagi mahasiswa yang melakukan penelitian serupa.

c. Bagi penulis

Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan kesempatan untuk menambah pengetahuan dan wawasan dalam bidang qfd serta meningkatkan kemampuan penulis dalam proses pembuatan alat pengering minyak kerupuk.

## **1.6 Sistematika Penulisan**

Sistematika penulisan laporan skripsi ini adalah sebagai berikut

### **BAB 1 Pendahuluan**

Bab ini menguraikan sedikit tentang latar belakang penelitian, perumusan masalah, tujuan penelitian, batasan penelitian, manfaat penelitian dan sistematika penelitian

### **BAB 2 Tinjauan pustaka**

Bab ini memuat landasan teori yang digunakan untuk melakukan penelitian dan melakukan analisis

### **BAB 3 Metode penelitian**

Bab ini memuat objek penelitian, tahapan penelitian, metode pengumpulan data hingga analisis, dan juga diagram atau alur penelitian

**BAB 4 Hasil dan pembahasan**

Bab ini berisi tentang gambaran tentang UKM kerupuk 818 pengumpulan dan pengolahan data serta pembahasan mengenai metode QFD serta prosedur pembuatan alat pengering minyak kerupuk.

**BAB 5 Penutup**

Bab ini berisi kesimpulan dan saran yang akan diberikan pada UKM kerupuk 818.

## Daftar Pustaka

- Anson Charles, dkk. 2006. Desain dan Pembuatan Alat Penggiling Daging Dengan *Quality Function Deployment*, Surabaya. Diakses pada tanggal 20 Maret 2019.
- Ginting Rosnani, dkk. 2015. Perancangan Alat Penyadap Karet Di Kabupaten Langkat Sumatra Utara Dengan Metode *Quality Function Deployment* (QFD) dan Model Kano, Langkat. Diakses pada tanggal 20 Maret 2019
- Iftadi Irwan, dkk 2013. Perancangan Alat Pengemas Vakum Untuk Produk Olahan Jamur Tiram Dalam Rangka Meningkatkan Nilai Jual Dan Masa Pakai, Surakarta. Diakses pada tanggal 20 Maret 2019
- Nakaijima, S., *Quality Function Deployment : Productivity*, Cambridge Press
- Nasution, M.N.2001. *Manajemen Mutu Terpadu (Total Quality Management)*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Satria Rahadian Wahyu dan Budijono Agung Prijo, 2015. Desain Produk Mesin Pemecah Kedelai Untuk UKM Produsen Tempe Menggunakan Metode QFD (*Quality Function Deployment*), Surabaya. Diakses pada tanggal 20 Maret 2019
- Sidartawan Robertus. 2012. Perancangan Dan Pengembangan Produk Ragum Dengan Metode *Quality Function Deployment* (QFD), Jakarta. Diakses pada tanggal 20 Maret 2019
- Wahyu Wicaksono Adhitya. 2013 Penerapan metode QFD (*QualityFunction Deployment*) pada rencana pengembangan sekolah, Yogyakarta. Diakses pada tanggal 20 maret 2019
- Widjaya Hady, dkk 2014. Perancangan Produk Spring Bed dengan menggunakan metode *quality function deployment* (QFD), Medan. Diakses pada tanggal 20 Maret 2019
- Wijaya Tony, 2018. *Manajemen Kualitas Jasa desain servqual, QFD dan kano*, jakarta barat.