

## BAB V PENUTUP

### A. Kesimpulan

1. Hasil analisis kinerja *Ripple Mill* nilai rata-rata untuk *whole nut*, adalah 0.67%, *broken nut* adalah 2.96%, *whole kernel* adalah 23.11% dan *broken kernel* adalah 14.21%.
2. Hasil nilai persentase rata-rata efisiensi *Ripple Mill* pada ke 3 mesin *Ripple Mill* sudah memenuhi standar perusahaan. Nilai persentase rata-rata efisiensi *Ripple Mill* pada mesin A Mencapai 96.43%, mesin B 96.33% dan mesin C 96.37%.
3. Uji analisa korelasi antara efisiensi dan keluaran mesin *Ripple Mill* untuk *Broken Nut* memiliki hubungan negatif yang sangat kuat, sedangkan korelasi efisiensi dengan *Broken Kernel* memiliki hubungan positif yang sangat kuat.
4. Faktor-faktor yang mempengaruhi mesin *Ripple Mill* adalah nut seragam, kondisi mesin mengalami fungsi yang baik dan dirawat, pengaturan jarak rotor dan stator dijaga untuk menjaga efisiensinya dan SDM (oprator/mekanik) mesin harus bertanggung terhadap tugas dan mentaati standar prosedur kerja ( SOP ).

## **B. Saran**

1. Perlu dilakukan pemantauan dan pengendalian kadar air nut secara lebih konsisten untuk memastikan kadar air berada pada tingkat optimal guna meningkatkan efisiensi pemisahan kernel.
2. Diperlukan perawatan rutin dan pengecekan kondisi mesin, terutama pada rotor bar, ripple plate, dan sistem transmisi, guna mengurangi tingkat keausan yang dapat mempengaruhi efisiensi pemecahan biji.
3. Optimalisasi parameter operasional mesin seperti kecepatan putaran rotor dan jarak antar komponen pemecah perlu dilakukan untuk menekan jumlah broken nut serta meningkatkan hasil whole kernel.
4. Penelitian lebih lanjut disarankan untuk mengkaji pengaruh variasi jumlah rotor dan modifikasi desain Ripple Mill terhadap peningkatan efisiensi pemisahan kernel