

BAB VI

SIMPULAN

6.1 Simpulan

Berdasarkan pengolahan data dan pembahasan yang telah dilakukan di PT Asiatic Persada, maka dapat disimpulkan:

- a. Dari hasil perhitungan peta kendali \bar{X} dan R diketahui jumlah sampel yang *out of control* untuk kadar asam lemak bebas adalah sampel pada hari ke-23 dengan rata-rata 4,66 *range* 0,14. Untuk kadar air hari ke-1 dengan rata-rata 0,22 *range* 0,02 dan hari ke-27 dengan rata-rata 0,20 *range* 0,11 dan untuk kadar kotoran hari ke-21 dengan rata-rata 0,019 *range* 0,012.
- b. Dari analisis diagram sebab-akibat dapat diketahui faktor penyebab penyimpangan kualitas adalah faktor bahan baku, metode kerja dan mesin.
- c. Usulan tindakan yang perlu dilakukan untuk mengendalikan proses CPO dari pengendalian bahan baku yaitu pemanenan buah kelapa sawit sesuai jadwal pelaksanaan dan memperhatikan kriteria kematangan serta menggunakan sistem panen tetap. Demikian pula untuk pengendalian proses perlu dilakukan pengawasan, perawatan terhadap mesin produksi yang dilakukan dengan pembersihan setiap 2 jam sekali secara kontinyu.

6.2 Saran

- a. Perbaiki kualitas yang dilakukan oleh perusahaan sebaiknya fokus pada faktor penyebab yaitu, bahan baku, metode kerja, operator dan mesin.
- b. Untuk meningkatkan kualitas CPO, perusahaan harus memperhatikan kualitas TBS yang diolah, dengan cara meningkatkan pengawasan dan pengendalian yang ketat dalam setiap sistem operasi.