

BAB VI

PENUTUP

6.1.Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data menggunakan metode *Objective Matrix* (OMAX) dan analisis penyebab menggunakan diagram Fishbone (Ishikawa) pada proses produksi CPO di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur, maka dapat di simpulkan sebagai berikut:

1. Tingkat produktivitas produksi CPO mengalami fluktuasi signifikan. Nilai indeks produktivitas terendah terjadi pada bulan Februari sebesar 21,32%, yang menunjukkan terjadinya penurunan kinerja produksi yang cukup drastis dibandingkan bulan lainnya.
2. Berdasarkan hasil perhitungan metode OMAX, indikator yang paling berkontribusi terhadap penurunan produktivitas adalah:
 - a. Rasio jam kerja, dengan nilai terendah sebesar 5.964 kg/jam dan skor OMAX **0**, yang menunjukkan rendahnya efektivitas pemanfaatan tenaga kerja.
 - b. Rasio energi, dengan nilai sebesar 0,004 dan skor OMAX 0, yang menunjukkan rendahnya efisiensi penggunaan energi dalam proses produksi.
 - c. Rasio bahan baku, dengan nilai terendah 0,140, yang berdampak langsung pada penurunan rendemen CPO.
3. Hasil analisis menggunakan diagram Fishbone menunjukkan bahwa penyebab utama penurunan produktivitas berasal dari lima faktor utama, yaitu:
Manusia, meliputi disiplin kerja rendah, kelelahan operator, serta pengawasan yang belum optimal.
 - a. Metode, berupa intruksi kerja yang belum optimal, adanya bottleneck proses, serta gangguan produksi.
 - b. Mesin, meliputi kondisi mesin yang kurang optimal, maintenance yang belum terjadwal secara optimal, dan downtime yang tinggi, serta pengawasan pada mesin *boiler*.

- c. Material, berupa kualitas TBS yang rendah, tingkat kematangan yang tidak seragam, serta penyortiran bahan baku yang kurang baik.
 - d. Lingkungan, seperti kondisi cuaca buruk, akses jalan yang rusak, dan gangguan pasokan bahan baku.
- 4. Faktor dominan yang paling mempengaruhi penurunan produktivitas adalah faktor manusia dan mesin, khususnya terkait dengan rendahnya disiplin kerja, kelelahan operator, serta tingginya konsumsi energi akibat kondisi mesin yang kurang optimal.
- 5. Kombinasi metode OMAX dan Fishbone terbukti efektif dalam mengidentifikasi tingkat kinerja produktivitas sekaligus menemukan akar penyebab penurunan produktivitas, sehingga dapat dijadikan dasar dalam merumuskan strategi peningkatan kinerja produksi perusahaan.

6.1. Saran

Berdasarkan hasil analisis dan kesimpulan yang diperoleh, maka beberapa saran yang dapat diberikan untuk meningkatkan produktivitas produksi CPO di PT Rimbo Panjang Sumber Makmur adalah sebagai berikut:

1. Aspek Manusia (Tenaga Kerja).
 - a. Meningkatkan disiplin kerja melalui penerapan sistem pengawasan yang lebih ketat serta evaluasi kinerja secara berkala.
 - b. Mengatur pola shift kerja yang lebih seimbang untuk mengurangi kelelahan operator.
 - c. Menyelenggarakan pelatihan dan pembinaan SDM guna meningkatkan keterampilan teknis dan kesadaran terhadap produktivitas.
2. Aspek Metode.
 - a. Melakukan evaluasi dan penyempurnaan SOP produksi agar alur kerja menjadi lebih efektif dan efisien.
 - b. Mengidentifikasi serta menghilangkan bottleneck proses melalui perbaikan tata letak dan penjadwalan kerja.
 - c. Menerapkan continuous improvement dengan pendekatan Kaizen atau PDCA.
3. Aspek Mesin.

- a. Menyusun jadwal preventive maintenance yang terstruktur guna mengurangi downtime mesin.
 - b. Melakukan kalibrasi dan perawatan rutin untuk menjaga performa mesin tetap optimal.
 - c. Mengkaji kemungkinan penggantian atau modernisasi mesin yang sudah tidak efisien.
4. Aspek Material
- c. Meningkatkan pengendalian kualitas TBS, khususnya dari segi tingkat kematangan dan kesegaran bahan baku.
 - b. Memperbaiki sistem transportasi dan penyimpanan TBS agar tidak terjadi penurunan kualitas sebelum proses pengolahan.
5. Aspek Lingkungan
- a. Melakukan perbaikan infrastruktur jalan untuk memperlancar distribusi bahan baku.
 - b. Menyediakan sumber listrik cadangan (genset) untuk meminimalisasi gangguan produksi akibat pemadaman listrik.
 - c. Menyesuaikan jadwal produksi dengan kondisi cuaca guna meminimalkan risiko keterlambatan.