

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasar hasil penelitian yang dilakukan terhadap tidak stabilnya kerugian minyak pada proses pengempaan di PT. Windu Nabatindo Lestaria dapat kami simpulkan sebagai berikut :

1. Hasil rancang bangun pengendali losses press berdasarkan integrasi antara ampere mesin screw press dan isi tangki digester yang sebelum operasi mesin screw press secara manual tanpa mempertimbangkan isi tangki digester
2. Otomatisasi operasional mesin screw press secara “*on – off*” berdasar level tangki digester menggunakan tuas level digester sebagai sensor proximity switch untuk mengirimkan sensor “On-Off” ke panel control mesin screw press agar bisa beroperasi secara otomatis. Dengan beroperasinya mesin screw press secara otomatis berdasarkan isi tangki digester dapat menurunkan oil losses mesin screw press
3. Pengurangan/penurunan kerugian minyak di press cage fibre pada pengoperasian mesin press secara otomatis mendapat hasil penurunan pada kerugian minyak press cage fibre mesin press bisa dicapai di bawah standart maksimal perusahaan. Besarnya penurunan kerugian minyak pada *Press Cage Fibre* yang sebesar 0,28% dari 3,97% OWM menjadi 3,69% dan broken Nut dari Press Cage juga mengalami penurunan sebesar 1,02% dari 22,93% menjadi 21,91%
4. Dari analisis biaya, keuntungan yang didapat dari penurunan *oil losses press cage fibre* dengan TBS diolah pada bulan Januari 2024 sebesar 23.463.871 kg maka keuntungan sebesar Rp. 95.239.852 dibandingkan dengan biaya pemasangan otomatisasi sebesar Rp, 93,408,424 sehingga investasi yang dipakai kembali modal dalam 1 bulan dengan keuntungan bersih Rp. 95.239.852 – Rp. 93.408.424 = Rp. 1.831.428

5.2 Saran

Berdasarkan kesimpulan pada penelitian diatas, maka saran yang diberikan oleh peneliti adalah sebagai berikut:

1. Diharapkan dengan adanya penelitian ini diharapkan pengoperasian Stasiun Press lebih baik lagi pada pengendalian Oil Losses Press Cage fibre bisa dipertahankan selalu dibawah 4,00% OWM dengan pengoperasian sesuai SOP dan upaya perbaikan broken Nut yang masih diatas standard (>15,00%) bisa dicapai dibawah standard 15,00% sehingga kerugian kernel di Depericarper (Fibre Cyclone) selalu sesuai standard
2. Bagi peneliti selanjutnya, hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan perbandingan dan referensi untuk penelitian, dan sebagai bahan pertimbangan untuk lebih memperdalam penelitian selanjutnya dengan menggunakan strategi/cara pengendalian Losse Press Cage Fibre dan Broken Nut eks. Press agar parameter kerugian bisa dicapai dibawah standard yang ditetapkan perusahaan untuk hasil Produksi yang lebih baik