

ABSTRAK

Pabrik Kelapa Sawit PT. PP. PATI SARI merupakan unit pengolahan kelapa sawit yang memiliki kapasitas olah 30 ton tandan buah segar (TBS)/ jam. Adapun permasalahan dari penelitian ini yaitu faktor apa yang mempengaruhi CPO, bagaimana tingkat sigma CPO. Dengan tujuan mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi kualitas, Untuk mengendalikan kualitas CPO, Mengetahui tingkat kerusakan yang berdampak pada mutu CPO, dan metode yang digunakan adalah kuantitatif. Berdasarkan perhitungan nilai sigma, rata-rata tingkat sigma 2,28 dengan kemungkinan kerusakan sebesar 216.224,446 untuk sejuta produksi (DPMO). Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan di PT. PP. PATI SARI memiliki tingkat sigma 2,48 dengan kemungkinan kerusakan 162.928.279 untuk sejuta produksi. Nilai ini cukup tinggi dalam skala kemungkinan tanpa cacat. Maka perlu adanya perbaikan secara bertahap sehingga bisa mencapai nilai sigma yang lebih baik dengan kemungkinan tanpa cacat yang lebih rendah. Adapun penyebab cacat CPO yaitu faktor bahan baku dikarenakan tingkat kematangan buah rendah dan terjadinya penumpukan buah diruang penyimpanan terbuka. Faktor manusia dikarenakan kurang pelatihan dalam melakukan proses produksi. Faktor mesin dikarenakan mesin yang mudah panas dan kurang perawatan.

Kata Kunci : CPO, Kualitas, Sigma, Cacat

ABSTRACK

Palm Oil Mill PT. PP. PATI SARI is a palm oil processing unit that has a processing capacity of 30 tons of fresh fruit bunches (FFB)/hour. The problems of this research are what factors influence CPO, what is the sigma level of CPO. With the aim of identifying the factors that affect quality, to control the quality of CPO, knowing the level of damage that affects the quality of CPO, and the method used is quantitative. Based on the calculation of the sigma value, the average sigma level is 2.28 with a possible damage of 216,224.446 for a million production (DPMO). Based on the results of research that has been conducted at PT. pp. PATI SARI has a sigma level of 2.48 with a possible damage of 162,928,279 for a million production. This value is quite high on the possibility of flawlessness scale. So it needs to be improved in stages so that it can achieve a better sigma value with a lower probability of no defects. The cause of defects in CPO is the raw material factor due to the low level of fruit maturity and the accumulation of fruit in open storage. The human factor is due to a lack of training in carrying out the production process. The engine factor is due to the engine being hot easily and lacking maintenance.

Keywords: CPO, Quality, Sigma, Disabled