

).

V. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan Analisa yang sudah dilakukan maka kesimpulan yang dapat diambil adalah:

1. Hasil Analisa menunjukkan bahwa mutu palm *kernel* berada dalam kategori baik, dengan kadar *losses* yang masih memenuhi standar pabrik dan tidak mengganggu kualitas hasil produksi. Proses pemisahan antara *kernel* dan cangkang berlangsung efektif, ditandai dengan minimnya *kernel* yang terbang pada unit *Fiber Cyclone*, *Claybath* dan *Dry Shell*.
2. Berdasarkan perhitungan dari sampel yang diambil kadar *losses* pada *claybath* dengan nilai rata rata sebesar 2,31 %, pada *fiber cyclone* sebesar 0,634% dan pada *Dry Shell* sebesar 0,772%. Kadar *losses* seluruhnya masih berada dibawah batas maksimum yang ditetapkan, yaitu standar untuk unit *claybath* sebesar 3%, *fiber cyclone* sebesar 1% dan *dry Shell* sebesar 1,5%. Nilai *losses* yang diperoleh menunjukkan efisiensi proses produksi dan kinerja alat yang optimal.
3. Berdasarkan hasil analisa, seluruh kadar *losses kernel* dalam proses produksi telah memenuhi standar pabrik yang berlaku. Dengan demikian, tidak perlu Tindakan korektif, namun kontrol mutu tetap harus dilakukan secara rutin untuk menjaga konsistensi hasil.

5.2 Saran

Adapun saran yang dapat diberikan adalah sebagai berikut:

1. Melanjutkan monitoring rutin meskipun kadar *losses kernel* saat ini masih berada dalam standar, monitoring dan evaluasi secara berkala tetap perlu dilakukan.
2. Menjaga dan meningkatkan perawatan alat seperti *ripple mill*, LTDS, dan alat pemisahan lainnya harus tetap mendapatkan perawatan yang sesuai jadwal.
3. Lakukan pengujian berkala terhadap pengaturan *airflow* LTDS dan densitas larutan *Claybath*. Menyesuaikan posisi damper dan kecepatan aliran udara dapat meningkatkan akurasi pemisahan *kernel* dari cangkang, sehingga mengurangi potensi *losses*.

