



Manajemen Pengolahan Kelapa Sawit di PTPN

Oleh : Rediman Silalahi

BIODATA

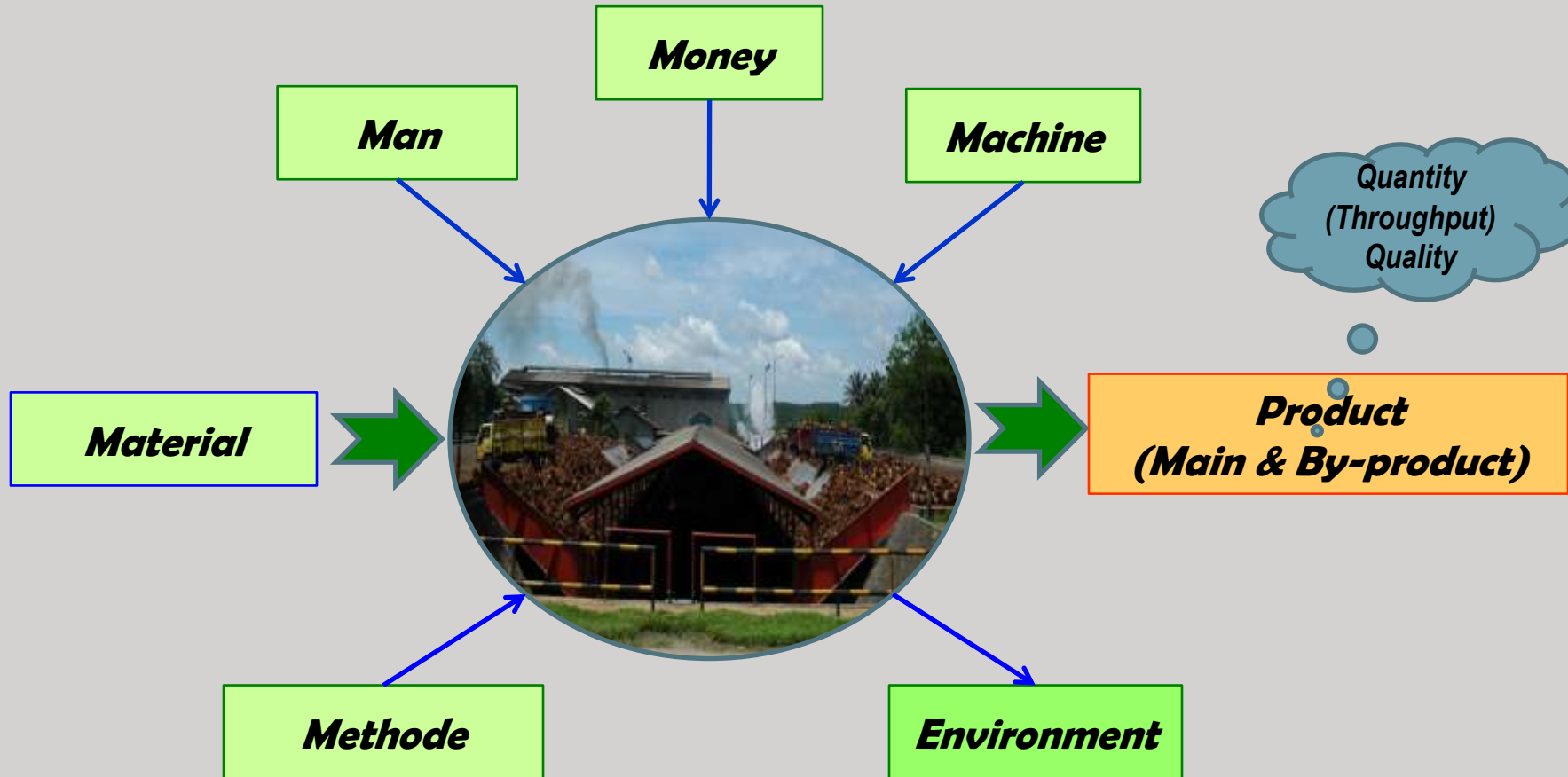


- Nama : Rediman Silalahi
- Pekerjaan/Jabatan : Direktur Operasional
- Institusi : PT. Perkebunan Nusantara IV
- Alamat : Jl. Suprpto No. 2 Medan Sumatera Utara
- Kewarganegaraan : Indonesia
- Alamat : Medan
- Email : rediman@ptpn4.co.id
- Kualifikasi Akademik : S2 Magister Agribisnis
- Pengalaman Kerja :
 - Manager PKS PTPN III (2006 s.d 2009)
 - Kepala Bagian Pengolahan PTPN III (2009 s.d 2014)
 - Distrik Manager PTPN III (2014 s.d 2016)
 - Kepala Bagian Teknik PTPN III (2016 s.d 2017)
 - Direktur Operasional PTPN IV (Juni 2017 s.d Sekarang)

FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI



MANAJEMEN PABRIK KELAPA SAWIT DALAM UPAYA PENCAPAIAN KINERJA OPTIMAL



1. MATERIAL (BAHAN BAKU TBS)

A. OPTIMALISASI PANEN TBS



Tujuan :

Peningkatan produktivitas tanaman

- Ton TBS/Ha
- Ton CPO/Ha

Strategi :

1. Premi panen berbasis rendemen CPO

Dasar :

- Analisa potensi rendemen per Kebun (per kapveld, Blok, Tahun Tanam, Afdeling)
- Hasil sortasi TBS di PKS

2. Premi brondolan

3. Sortir dan pinalti mulai dari TPH hingga loading ramp PKS

B. OPTIMALISASI PENGANGKUTAN TBS



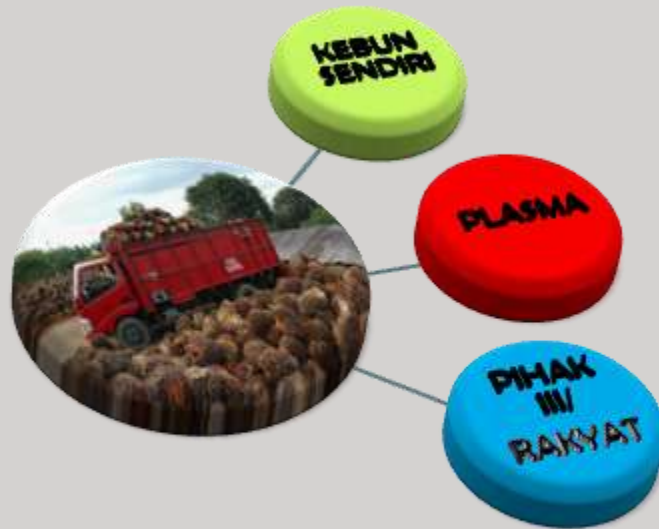
Tujuan :

- Pengendalian mutu produksi (ALB CPO)
- Meminimalisir risiko kehilangan produksi (akibat pencurian TBS di lapangan)

Strategi :

- Manajemen Jalan & Jembatan
- Koordinasi Kebun & PKS
- Premi pengangkutan berdasarkan trip dan tonnase pengangkutan

C. OPTIMALISASI VOLUME & RENDEMEN PEMBELIAN TBS



Sulit untuk memperoleh volume yang maksimal dengan rendemen potensi yang maksimal, akibat persaingan harga

SUMBER BAHAN BAKU TBS

Strategi :

- Pedoman harga pembelian TBS berdasarkan rendemen CPO & Inti , harga produk, biaya olah serta biaya penjualan
- Harga produk (CPO dan inti) *update* setiap hari kerja
- Penentuan rendemen CPO & inti berdasarkan hasil analisa rendemen potensi (laboratorium), pengamatan secara visual serta sortir pada saat penerimaan

2. MAN (SUMBER DAYA MANUSIA)



Tujuan :

1. Menjalankan proses bisnis PTPN dengan lebih mudah dan efisien
2. Meningkatkan kompetensi individu dan konsistensi dalam mencapai kinerja perusahaan

Strategi :

1. Penerapan CBHRM (*Competency Based Human Resources Management*) dalam proses rekrutmen, promosi dan penempatan karyawan yang dijalankan secara konsisten & konsekuen melalui personel *assessment* dan *mapping*
2. *Reward* dan *Punishment*
Reward = promosi, kenaikan golongan & berkala, penghargaan & uang
Punishment = demosi, peringatan & teguran tertulis, ganti rugi, PHK



3. Kesepakatan karya & Kontrak Manajemen
4. Pemberian Premi pengolahan berbasis rendemen CPO & Inti
Premi Pengolahan terdiri dari :
 - premi Kuantitas (berdasarkan basis borong)
 - premi Kualitas (berdasarkan mutu produksi yang diperoleh)
 - premi efisiensi (berdasarkan perolehan rendemen & losis)
 - pinalti , pengurangan premi bila kualitas, efisiensi (rendemen & losis), serta kapasitas olah tidak tercapai sesuai RKAP/Norma.
5. Pelatihan, *coaching* & *counseling* untuk meningkatkan motivasi, kompetensi karyawan dalam melaksanakan proses pengolahan di PKS sesuai SOP.

3. MONEY (KEUANGAN/FINANSIAL)

Tujuan :

1. Proses pengolahan efektif & efisien
2. Efisiensi biaya & pencapaian laba maksimum

Strategi :

1. Kajian kelayakan terhadap setiap kegiatan investasi (terutama yang bertujuan untuk meningkatkan performance PKS)
2. Cost Efficiency dalam setiap kegiatan PKS



4. MACHINE (MESIN & PERALATAN)

Tujuan :

1. Minimal breakdown/stagnasi
2. High Capacity
3. High Efficiency
4. Efficient Cost



Strategi :

1. Penggantian mesin & peralatan utama seperti Boiler, Turbin, Screw Press, dll untuk peningkatan Kapasitas Olah
2. Pemeliharaan peralatan (maintenance) yang tepat waktu, tepat sasaran dan tepat biaya
3. Computerize/data base inventarisasi peralatan PKS, untuk mempermudah user dalam memperoleh data spesifik peralatan di PKS
4. Penerapan Program Perawatan Mandiri (*Autonomous Maintenance*)

5. METHODE (METODE/PROSES)



Tujuan :

1. High Efficiency (Yield, Cost)
2. Throughput
3. Health, Safety and Environment

Strategi :

1. Evaluasi, sosialisasi SOP/Instruksi Kerja
2. Technology Adoption untuk peningkatan kapasitas & efisiensi, seperti pemasangan PLC (*Programmable Logic Controller*) pada Boiler – Power House – Sterilizer di PKS
3. Peningkatan kapasitas peralatan, untuk meningkatkan efisiensi proses pengolahan (antara lain : peningkatan kapasitas boiler 25 T menjadi 30 T di PKS 60 T)
4. Pemanfaatan teknologi untuk recovery oil loss (pemasangan shredder press)

6. ENVIRONMENT (LINGKUNGAN)



Tujuan :

1. Pelestarian Lingkungan Hidup
2. Pencitraan Perusahaan sebagai Perusahaan yang ramah lingkungan dalam setiap kegiatan bisnisnya.



Strategi:

1. Penaatan dalam pengendalian pencemaran yang ditimbulkan dari setiap kegiatan Perusahaan.
2. Penerapan teknologi bersih, minimalisasi limbah/emisi & Daur Ulang
3. Penerapan Sistem Manajemen (ISO, ISPO, RSPO) di setiap unit bisnis Perusahaan.



TERIMA KASIH

