

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan pada bab sebelumnya dapat disimpulkan bahwa:

1. Nilai kesediaan unit *crushing plant* saat ini sangat rendah, dimana *mechanical availability* (MA) dikategorikan buruk dengan nilai 62,5 %, *physical availability* (PA) dikategorikan baik dengan nilai 71,66 %, *use of availability* (UA) dikategorikan buruk dengan nilai 65,89 % dan *effective utilization* (EUT) dikategorikan buruk dengan nilai 47,22 %. Produksi nyata *crushing plant* hanya sebesar 33,3 % dari kapasitas produksi *crushing plant* atau target tertinggi produksi hanya sebesar 18.738 ton/bulan.
2. Faktor yang mempengaruhi produksi *crushing plant* adalah berkenaan dengan kondisi kerja dan manajemen kerja yang buruk, dimana hambatan yang dapat dihindari dan ketersediaan material tidak tersuplay secara terus menerus dengan jumlah waktu hambatan sebesar 2,2 jam/hari. Usaha yang dapat dilakukan untuk meningkatkan kondisi dan manajemen kerja yaitu menurunkan target produksi menjadi 15.000 ton/bulan, menurunkan toleransi hambatan yang dapat dihindari maupun yang tidak dapat dihindari dan melakukan pergantian alat peremuk.
3. Berdasarkan hasil perhitungan, kapasitas terpasang alat *crushing plant* sebesar 56.250 ton/bulan, produksi maksimal 18.738 ton/bulan, produksi nyata dengan hambatan 8.848,5 ton/ bulan dan upaya peningkatan produksi sebesar 13.429 ton/bulan. Jumlah jam kerja efektif sebelum perbaikan sebesar 4,25 jam/hari dan sesudah perbaikan 6,45 jam/hari, maka produktivitas *crushing plant* dapat mencapai 71,66 % dari produksi tertinggi dengan cara menghilangkan semua hambatan yang ada.

5.2 Saran

Usaha yang disarankan untuk dilakukan dengan tujuan untuk mengatasi permasalahan yang ada pada unit *crushing plant* yaitu :

1. Meningkatkan pengawasan kerja sebagai upaya untuk mengurangi jumlah waktu tunda.
2. Melakukan kegiatan pemeliharaan dan perbaikan peralatan *crushing plant* secara berkala.
3. Penggantian alat peremuk kedua atau *cone crusher* untuk meningkatkan kinerja dari unit peremuk secara keseluruhan, dan untuk mencapai tingkat keseragaman ukuran produk seperti yang ditargetkan perusahaan.

