

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan dan pembahasan pada bab sebelumnya, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Nilai ketersediaan alat pada unit primary crusher dalam kategori buruk dengan nilai *mechanical availability* (MA) 44,88 %, *physical availability* (PA) 54,68 %, *use of availability* (UA) 67,49 % dan *effective utilization* (EU) 36,99 %, sedangkan pada unit secondary crusher nilai *mechanical availability* (MA) 49,38 %, *physical availability* (PA) 52,98 %, *use of availability* (UA) 86,56 % dan *effective utilization* (EU) 45,86 %. Efisiensi kerja pada kedua unit ini sangat rendah dimana pada unit primary crusher hanya 32,67 % dan 42,45 % pada unit secondary crusher dari total waktu kerja tersedia 8 jam/hari.
2. Produksi unit *crushing plant* PT BWAP terbagi menjadi produksi unit primary crusher dan secondary crusher.
 - a. Realisasi produksi unit *primary crusher* yang menghasilkan produk pada *stockpile* hanya sebesar 26.940,20 ton/bulan.
 - b. Produksi unit secondary crusher yang menghasilkan produk berupa abu batu sebesar 4.901,47 ton/bulan, *screening* 3.497,54 ton/bulan, split 1–2 5.675,73 ton/bulan dan split 2–3 sebesar 6.350,18 ton/bulan dengan total produksi sebesar 20.424,92 ton/bulan dengan tingkat ketercapaian produksi hanya 51,06 % dari target produksi 40.000 ton/bulan.
3. Usaha perbaikan yang dilakukan untuk meningkatkan produksi agar target tercapai adalah sebagai berikut :
 - a. Meningkatkan efisiensi kerja pada unit primary crusher dan secondary crusher, dimana pada unit primary crusher efisiensi kerja sebelum perbaikan sebesar 32,67 % meningkat menjadi 75,69 % dengan total produksi yang dihasilkan sebesar 62.415,19 ton/bulan, sedangkan pada unit secondary crusher efisiensi kerja meningkat dari 42,45 % menjadi 78,15 %, sehingga total produksi yang dihasilkan sebesar 37.602,03 ton/bulan.

- b. Meningkatkan laju pengumpanan pada unit secondary crusher dari 190,34 ton/jam menjadi 260,06 ton/jam dengan pengaktifan 2 (dua) unit vibro feeder, sehingga total produksi pada unit ini meningkat menjadi 53.352 ton/bulan melampaui target produksi yang ditetapkan perusahaan.

5.2 Saran

Saran yang dapat disampaikan berdasarkan penelitian selama di lapangan adalah :

1. Meningkatkan pengawasan kerja guna mengurangi waktu hambatan kerja yang disebabkan oleh operator, sehingga efisiensi kerja unit *crushing plant* akan meningkat begitu juga produksinya dan perlunya penggantian alat pada unit primary crusher dan secondary crusher dikarenakan kondisi nilai ketersediaan mekanis (MA) yang sangat rendah.
2. Perlunya penggunaan dua unit vibro feeder secara bersamaan pada unit secondary crusher selama 22 menit/jam dengan ketentuan pengumpanan tidak harus kontinu.