

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan pembahasan sebelumnya maka dapat disimpulkan beberapa hal pokok sebagai berikut:

1. Nilai ketersediaan unit *crushing plant* saat ini sangat rendah, dimana *mechanical availability* (MA) dikategorikan buruk dengan nilai 47,43 %, *physical availability* (PA) dikategorikan buruk dengan nilai 50,18 %, *effective utilization* (EUT) dikategorikan buruk dengan nilai 44,95 % dan *use of availability* (UA) dikategorikan baik dengan nilai 89,57 %. Waktu kerja efektif peremukan adalah 3,78 jam per hari atau 113,40 jam per bulan.
2. Produksi *jaw crusher* meliputi produksi terpasang sebesar 60.969,86 ton per bulan, produksi maksimal sebesar 34.678,42 ton per bulan (56,88 % dari kapasitas produksi terpasang), produksi nyata *jaw crusher* sebesar 14.783,96 ton per bulan (24,25 % dari kapasitas produksi terpasang). Produksi *cone crusher* meliputi produksi terpasang sebesar 46.374,44 ton per bulan, produksi maksimal sebesar 21.003,36 ton per bulan (45,29 % dari kapasitas produksi terpasang, produksi nyata sebesar 8.954,06 ton per bulan (19,31 % dari kapasitas produksi terpasang).
3. Distribusi produk akhir peremukan yaitu, 16,21% menghasilkan produk split ukuran 0-5 mm (2.392,74 ton), 4,32 % menghasilkan produk split ukuran 5-10 mm (637,31 ton), 16,73 % menghasilkan produk split ukuran 10-20 mm (2.469,85 ton), 23,64% menghasilkan produk split ukuran 20-30 mm (3.490,45 ton) dan 39,10 % menghasilkan produk split ukuran 0-50 mm (5.773,19 ton). Total produk akhir peremukan dalam sebulan adalah 14.763,54 ton.
4. Optimalisasi produksi peremukan (*crushing plant*) yaitu dengan cara meningkatkan waktu kerja efektif dari 113,40 jam per bulan menjadi 190,80 jam per bulan, meningkatkan laju pengumpanan bahan baku dari 131,21 ton per jam menjadi 158,46 ton per jam, mengganti komponen peralatan *crushing plant*, seperti *cone crusher*.

## 5.2 Saran

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

1. Meningkatkan pengawasan kerja untuk mengurangi jumlah waktu tunda, sehingga efisiensi kerja akan meningkat.
2. Memperbaiki manajemen produksi.
3. Mengganti komponen *crushing plant* khususnya *cone crusher*.
4. Melakukan kegiatan pemeliharaan dan perbaikan peralatan *crushing plant* secara berkala.

