

# **BAB I**

## **PENDAHULUAN**

### **1.1 Latar Belakang**

PT Mandiri Karya Makmur selanjutnya disebut PT MKM merupakan perusahaan swasta yang bergerak dibidang usaha penambangan, pengolahan dan pemasaran batu granit. Berdasarkan Undang-undang No. 4 tahun 2009 menyatakan bahwa pertambangan batu granit termasuk di dalam golongan pertambangan mineral batuan. PT MKM telah memiliki Surat Ijin Usaha Pertambangan (SIUP) dengan nomor : 541.39/001/IUP-OP/DPE/2010 dan Ijin Usaha Pertambangan (IUP) dengan Wilayah Izin Usaha Pertambangan (WIUP) seluas 150 hektar dari Bupati Kabupaten Bangka Tengah, sedangkan metode penambangan yang diterapkan dengan tambang terbuka sistem *quarry*.

Kebutuhan terhadap batu granit untuk kegiatan pembangunan yang berkembang pesat di wilayah Bangka, khususnya di Kabupaten Bangka Tengah, berdampak pada peningkatan permintaan batu granit dalam bentuk : batu split, batu macadam, abu batu, dan batu belah. Untuk memenuhi kebutuhan tersebut, PT MKM menetapkan target produksi penambangan sebesar 30.000 ton/bulan. Kegiatan utama penambangan batu granit terdiri dari pengupasan lapisan tanah penutup, pemboran, pembongkaran, pemuatan dan pengangkutan dari lokasi penambangan ke unit pengolahan (*crushing plant*).

Dalam penyediaan batu berdasarkan permintaan pasar, salah satu kegiatan dalam penambangannya yang penting adalah unit pengolahan (*crushing Plant*). Unit pengolahan merupakan peralatan mekanis yang digunakan untuk mereduksi ukuran batu granit dari front penambangan berupa batu split, abu batu dan material kontruksi. Ukuran batu split yang dihasilkan adalah 0-5 mm, 10-20 mm, 20-30 mm dan 30-50 mm. Dalam prakteknya proses pengolahan banyak mengalami hambatan yang seharusnya dapat dihindari, sehingga berdampak terhadap pencapaian target produksi di unit pengolahan. Diperkirakan unit peremuk tidak beroperasi selama 9 jam/hari karena faktor alat, faktor alam dan ketersediaan batu hasil penambangan.

Berdasarkan latar belakang tersebut, maka diperlukan langkah evaluasi terhadap produktivitas peremukan agar target produksi yang diharapkan dapat tercapai dan/atau dapat mengetahui kemampuan sesungguhnya penggunaan dari *crushing plant*, sehingga perusahaan dapat kembali menentukan target produksi secara realistis.

## 1.2 Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dari penelitian ini adalah:

1. Pada penelitian ini penulis hanya membahas produktivitas unit *crushing plant* di PT MKM pada bulan September - Oktober 2015.
2. Mengamati dan mengidentifikasi segala faktor yang mempengaruhi kinerja *crushing plant*.
3. Tidak membahas dari sisi biaya untuk memperbaiki kondisi kinerja *crushing plant*.

## 1.3 Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian dilatar belakang dan dibatasan masalah, yang menjadi rumusan masalah dalam penelitian ini adalah.

1. Bagaimana kondisi peralatan unit *crushing plant* di PT MKM saat ini melalui analisa nilai kesediaan peralatan ?
2. Faktor apa saja yang mempengaruhi produksi *crushing plant* sesungguhnya ?
3. Bagaimana mengoptimalkan produktivitas unit *crushing plant* di PT MKM ?

## 1.4 Tujuan

Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah:

1. Mendapatkan nilai kesediaan peralatan unit *crushing plant* untuk memperkirakan kinerja produksi.
2. Mengetahui faktor penyebab yang mempengaruhi kinerja produksi sesungguhnya *crushing plant*.
3. Mengetahui upaya yang dilakukan dalam peningkatan produktivitas *crushing plant* di PT MKM.

### 1.5 Manfaat Penelitian

Adapun manfaat yang didapatkan dari penelitian ini adalah sebagai berikut :

#### 1. Manfaat bagi penulis

Pada penelitian ini penulis dapat mengimplementasikan perhitungan yang digunakan untuk mendapatkan produktivitas *crushing plant* dan perbaikan kinerja peralatan dalam upaya pencapaian target produksi.

#### 2. Manfaat bagi perguruan tinggi

Sebagai bahan bacaan sekaligus rujukan untuk menambah wawasan serta bagi penelitian yang jika akan dilakukan selanjutnya sekaligus dapat memberikan pemahaman bagi pembaca mengenai produktivitas kinerja peralatan *crushing plant*.

#### 3. Bagi perusahaan

Memperoleh masukan pemecahan masalah yang terjadi untuk kemudian merevaluasi kembali hambatan dan kegiatan pengolahan terhadap target produksi yang ditetapkan.