

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisis terhadap penelitian di lokasi PT Semen Padang pada unit LSC VI, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Proses peremukan di PT Semen Padang diawali dengan pemuatan (*loading*), pengangkutan (*hauling*), peremukan batuan (*crushing plant*) dan pengangkutan menuju storage (*conveying*).
2. Waktu kerja efektif unit LSC VI saat ini pada September 2022 sebesar 347,1 jam dengan total hari kerja 30 hari dengan rata-rata 11,6 jam/hari. Unit LSC VI memiliki target produksi pada bulan September 2022 adalah 785.100 ton dengan realisasi aktual hanya sebesar 579.200 ton yaitu sekitar 79,1% dari target dimana produktivitas aktual 1.668,7 ton/jam belum mencapai target yang diinginkan dan produktivitas belum sesuai dengan kapasitas rencana yaitu 1.800 ton/jam.
3. Perhitungan nilai kesediaan alat LSC VI memiliki nilai MA 81,7% (sedang), nilai PA 86,8% (baik), nilai UA 67,8% (kurang baik) dan nilai EU 58,8% (buruk).
4. Produksi unit LSC VI setelah dilakukan simulasi perbaikan waktu hambatan kerja tercapai sebesar 694.012 ton/bulan atau sebesar 88,4% dari target yang diinginkan pada bulan tersebut.
5. Nilai Rasio Reduksi pada *crushing plant* LSC VI yang didapatkan dari parameter umpan material (F80) dan produk material (P80) yaitu nilai rata-rata rasio reduksi yaitu 17,89. Yang mana dari nilai tersebut menunjukkan bahwa untuk ukuran umpan yang masuk kedalam *hopper* telah sesuai dengan spesifikasi dari *hopper* tersebut.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan yang telah dilakukan, maka disarankan hal-hal sebagai berikut:

1. Perlu agar dilakukan pengawasan terhadap kedisiplinan pada aktivitas penambangan agar produksi dapat dimulai sesuai jam yang telah ditetapkan yaitu pukul 08.00-11.45, pukul 13.15-18.45, pukul 19.15-

02.00 dan pukul 02.15-06.00 WIB.

2. Dibutuhkan alat angkut yang memadai sehingga waktu hambatan akibat tunggu *feeding* dapat dihilangkan sehingga waktu hambatan akibat tunggu *feeding* yang sebelumnya sebesar 51,33 jam dapat diperkecil menjadi 0 dan produktivitas rencana dapat tercapai.
3. Peningkatan produktivitas dengan perbaikan waktu hambatan dan membuat operator pada unit *loading hauling* lebih memperhatikan material yang diumpun ke *hooper* agar tidak seringnya terjadi masalah masuk besi sehingga waktu hambatan akibat masuk besi yang sebelumnya sebesar 6,6 jam dapat diperkecil menjadi 0.
4. Waktu hambatan akibat sensor metal detector aktif dapat diabaikan karena hambatan tersebut terjadi karena adanya error dari detector, setelah dilakukan pengecekan tidak ada besi yang metal yang ditemukan, sehingga waktu hambat akibat sensor metal detector aktif yang sebelumnya sebesar 5,3 jam menjadi 0.