

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan dapat disimpulkan bahwa :

1. Berdasarkan penelitian ini didapat nilai rata-rata produksi *vibrating screen* menggunakan diameter *wire screen* 8 mm dengan getaran 11 mm/detik sebesar 1224,05 ton/hari. Nilai produksi menggunakan diameter *wire screen* 10 mm dengan getaran 11 mm/detik sebesar 1398,99 ton/hari. Nilai produksi menggunakan diameter *wire screen* 12 mm dengan getaran 11 mm/detik sebesar 1497 ton/hari.
2. Persentase lubang bukaan *screen* dengan diameter *wire* 8 mm pada atas dek *screen* didapatkan nilai sebesar 51%, persentase lubang bukaan *screen* dengan diameter *wire* 10 mm pada atas dek *screen* sebesar 45%, persentase lubang bukaan *screen* pada diameter *wire* 12 mm pada atas dek *screen* didapatkan nilai sebesar 39%.
3. Berdasarkan penelitian nilai rata-rata efisiensi *vibrating screen* menggunakan diameter *wire* 8 mm dan getaran 11 mm/detik sebesar 47%. Efisiensi *vibrating screen* sebesar 55% dengan diameter *wire* 10 mm dan getaran *vibrating screen* 11 mm/detik. Efisiensi *vibrating screen* sebesar 51% dengan diameter *wire screen* 12 mm dan getaran *vibrating screen* 11 mm/detik.

4. Faktor – faktor yang mempengaruhi produksi dan efisiensi *vibrating screen* adalah diameter *wire screen*, getaran *vibrating screen* dan persentase lubang bukaan *screen*.

6.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian dan analisa disarankan beberapa rekomendasi yang harus dilakukan oleh PT Nurmuda Cahaya sebagai berikut .:

1. Dengan nilai rata-rata produksi *vibrating screen* yang menjadi rekomendasi untuk perusahaan adalah diameter *wire screen* 12 mm dengan getaran 11 mm/detik, nilai persentase lubang bukaan *screen* sebesar 45% dan nilai rata-rata efisiensi *vibrating screen* sebesar 51%
2. Perusahaan perlu pemeliharaan alat *vibrating screen* secara rutin agar tidak terjadinya *maintenance*, seperti pemeriksaan mesin penggerak alat *vibrating screen*, periksa kekencangan pada *wire screen* yang harus terletak ketat pada kap dudukan agar mengetahui ada keausan dan kerusakan pada *wire*, mengganti ukuran diameter *wire screen* pada bagian dek atas *vibrating screen* untuk meningkatkan produktivitas *screen*.
3. Melakukan pemantauan dan kajian khusus mengenai *belt conveyor* untuk mengurangi *material oversize* dan meningkatkan efisiensi *vibrating screen*.
4. Merubah posisi *splitter chute* yang menyuplai laju material ke *vibrating screen* dengan merata pada *screen* sehingga tidak akan terjadinya patahan pada bagian *screen* tersebut.