

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian lapangan yang dilakukan selama ± 30 hari di CV Aneka Sri terhadap evaluasi kinerja *crushing plant* maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Adapun hambatan yang menjadi kendala saat proses pengolahan pada unit *crushing plant* berdasarkan rata-rata waktu *standby* yaitu pada tahapan *primary crushing* = 111,41 menit/hari; *secondary crushing I* = 111,35 menit/hari; *secondary crushing II* = 102,69 menit/hari; *sizing* = 102,44 menit/hari. Berdasarkan rata-rata waktu *repair* yaitu pada tahapan *primary crushing* = 6,97 menit/hari; *secondary crushing I* = 7,03 menit/hari; *secondary crushing II* = 8,15 menit/hari; *sizing* = 8,40 menit/hari.
2. Untuk keadaan atau kondisi masing-masing alat serta efektivitas penggunaannya diketahui berdasarkan persentase E.U pada tahap *primary crushing* dan *secondary crushing I* = 75,34%; *secondary crushing II* dan *sizing* = 76,91%. Berdasarkan persentase A.I pada tahap *primary crushing* = 98,11%; *secondary crushing I* = 98,09%; *secondary crushing II* = 97,84%; *sizing* = 99,66%. Untuk persentase P.A pada tahap *primary crushing* = 98,55%; *secondary crushing I* = 98,53%; *secondary crushing II* = 98,30%; *sizing* = 99,73%. Untuk persentase tertinggi U.A diantara tahapan kominusi yaitu pada tahapan *secondary crushing II* = 78,24% dan persentase terendah pada tahapan *primary crushing* = 76,45%. Sedangkan nilai U.A untuk tahapan *sizing* yaitu = 77,11%

3. Dari hasil pengolahan data yang dilakukan terhadap perhitungan produksi masing-masing alat pengolahan dengan berdasarkan metode *belt cut* yaitu diketahui bahwa besar produksi pada tahap *primary crushing* sebesar 83,40 ton/jam, *secondary crushing I* sebesar 81,53 ton/jam, *secondary crushing II* sebesar 47,04 ton/jam, serta produksi pada tahap *sizing* menggunakan alat *vibrating screen* sebesar 124,97 ton/jam.
4. Dari hasil pengolahan data yang dilakukan terhadap perhitungan jumlah *losses materials* berdasarkan selisih jumlah *feed* yang masuk dengan produkta yang keluar dengan data uji *belt cut* dapat disimpulkan bahwa kendala yang menyebabkan tidak tercapainya target produksi dikarenakan terdapat *losses materials* pada tahap *primary crushing* sebesar 0,11 ton/jam atau 0,14%, *secondary crushing I* sebesar 1,86 ton/jam atau 2,24%, *secondary crushing II* sebesar 2,50 ton/jam atau 5,05% dan pada tahap *sizing* menggunakan alat *vibrating screen* yaitu sebesar 3,60 ton/jam atau 2,80% dari jumlah *feed* yang masuk.
5. Untuk tingkat keberhasilan kegiatan kominusi berdasarkan hasil perhitungan nilai *reduction ratio* (RR) diketahui bahwa alat kominusi pada tahap *primary crushing* dan *secondary crushing I* memiliki nilai RR sebesar 2,49 dan 2,39 yang tergolong dalam kategori sedang. Sedangkan nilai RR pada tahap *secondary crushing II* tergolong dalam kategori buruk karena memiliki nilai RR sebesar 1,53.

6.2 Saran

Adapun saran yang ingin disampaikan penulis kepada pihak perusahaan berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan demi mengevaluasi kinerja unit *crushing plant* untuk optimalisasi produksi *crushing plant* dengan cara sebagai berikut:

1. Sebaiknya perusahaan menambah jumlah *feed* yang masuk ke dalam proses pengolahan di unit *crushing plant*, dikarenakan berdasarkan jumlah *feed* yang masuk saat ini masih kurang dari target *feed* yang seharusnya agar target produksi sebesar 9.900 LCM/Bulan dapat tercapai.
2. Perlu dilakukan perawatan dan perbaikan dengan cara pengelasan terhadap kebocoran pada corong (*chute*) alat *vibrating screen* yang menjadi penyebab terjadinya *losses materials* terbesar, serta perlu dilakukan pembersihan yang rutin terhadap material yang menempel pada dinding corong.

