

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengamatan mengenai pengolahan pada unit *crushing* di CV. Putra mandiri, maka dapat ditarik kesimpulan sebagai berikut:

1. Waktu hambatan terbesar adalah pada *crusher 2* yaitu sebesar 2.073,26 menit/bulan, sedangkan pada *crusher 1* waktu hambatan yaitu sebesar 1.839,08 menit/bulan.
2. Waktu hambatan biasanya disebabkan oleh waktu tunggu material dari tambang yang di sebabkan adanya keterlambatan pengangkutan material dari lokasi penambangan ke tempat pengumpulan material, material tertahan yang disebabkan ukuran yang terlalu besar, pemadaman listrik, *repair* atau perbaikan yang disebabkan karena adanya unit yang rusak , dan *maintenance*.
3. Efisiensi kerja *crusher 1* adalah sebesar 86,13%, sedangkan efisiensi kerja pada *crusher 2* adalah sebesar 84,4%. Artinya *crusher 1* bekerja lebih efisien (lebih baik) dari pada *crusher 2*.
4. Kondisi ketersediaan alat dari unit *crusher 1* dan *crusher 2* di CV. Putra Mandiri sangat baik (kondisi ideal yang diharapkan perusahaan). Dimana pada *crusher 1* MA (*Mechanical Availability*) adalah sebesar 93,20%, PA (*Physical Availability*) adalah sebesar 93,72%, UA (*Use of Availability*) adalah sebesar 91,90%, dan EU (*Effective Availability*) adalah sebesar 86,13%. Pada *crusher 2* MA (*Mechanical Availability*) adalah sebesar 92,08%, PA (*Physical Availability*) adalah sebesar 92,74%, UA (*Use of Availability*) adalah sebesar 90,96, dan EU (*Effective Availability*) adalah sebesar 84.36%. Tetapi kondisi ketersediaan *crusher 1* masih lebih baik di bandingkan dengan *crusher 2*.
5. Hasil produksi dalam satu bulan *crusher 1* lebih besar daripada *crusher 2*. Dimana hasil produksi *crusher 1* abu *screen* adalah sebesar 1.859,49 m³ dan *split 1-2* sebesar 2.284,18 m³. Sedangkan pada *crusher 2* abu *screen* adalah sebesar 1.192,5 m³ dan *split 1-2* adalah sebesar 2.013,61 m³.

5.2. Saran

Berdasarkan penarikan kesimpulan dari hasil kegiatan penelitian di CV. Putra Mandiri terdapat beberapa saran yang dapat direkomendasikan bagi perusahaan, diantaranya adalah:

1. Untuk meningkatkan hasil produksi, maka perlu mengurangi waktu hambatan pada *crusher* terutama akibat menunggu material, material tertahan, *repair*, dan *maintenance*.
2. Untuk mengurangi hambatan *crusher* akibat menunggu material, maka lebih baik ditambah *loader* khusus untuk memasukan *feed* kedalam *hopper* atau *loader* harus sudah siap mengisi sebelum *feed* didalam *hopper* kosong.
3. Untuk mengurangi waktu hambatan pada *crusher* akibat material tertahan, maka ukuran *feed* harus lebih kecil dengan *feeding inlet* pada *crusher*.
4. Untuk mengurangi waktu hambatan pada *crusher* akibat *repair* dan *maintenance*, maka perlu ada pengecekan/perbaikan *crusher* yang terjadwal (secara rutim dan berkala) guna mencegah/mengurangi kerusakan yang berlebihan.

