

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengamatan dan pembahasan pada bab-bab sebelumnya, didapatkan beberapa simpulan sebagai berikut:

1. Nilai aktual kadar konsentrat SnO<sub>2</sub> sebelum evaluasi (pengaturan ulang variabel proses) adalah 25,66% dan *recovery* 98,79%.
2. Sedangkan kadar konsentrat akhir SnO<sub>2</sub> pada pengamatan kedua (setelah evaluasi) sebesar 34,12% dengan nilai *recovery* sebesar 99,14%. Dimana pada pengamatan kedua ini dilakukan pengemburan pada *bed* pada tanggal 19 januari 2020.
3. Kondisi dan cara mengoptimalkan kinerja *jig* yang dipengaruhi oleh variabel-variabel yang ada pada alat *jig* di Kapal Isap Produksi Timah 18, antara lain :
  - a. Kecepatan aliran yang tidak mengacu pada Standar Operasional Pencucian (SOP) seperti pada *jig* primer di atur ulang agar sesuai dengan Standar Operasional Pencucian (SOP) dengan batas minimum 1,00 m/s. Pengaturan kecepatan aliran perlu dilakukan karena terjadi *losses* sebesar 1.060 kg/jam walaupun dengan kadar SnO<sub>2</sub> rendah yaitu 0.00148 %.
  - b. Ketebalan *bed* juga diatur ulang dengan upaya pengemburan *bed* agar lebih mengacu pada SOP yaitu 80 mm.
  - c. Panjang dan jumlah pukulan yang tidak mengacu pada Standar Operasional Pencucian (SOP) dimana di atur ulang sesuai SOP dengan batas minimum 180-210.
4. Nilai kadar SnO<sub>2</sub> dan *recovery* konsentrat masih dapat ditingkatkan dengan mengevaluasi dan mengembalikan nilai faktor produktivitas *jig* kembali kepada standar operasional yang ada.

## 6.2 Saran

Adapun saran yang dapat penulis berikan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Mengembalikan semua variabel proses agar sesuai dengan SOP diharapkan dapat lebih meningkatkan *recovery* dan perolehan  $\text{SnO}_2$  yang sekaligus akan meminimalisir terjadinya *losses*.
2. Penggemburan dan pengontrolan *bed* (batu hematite) harus sering dilakukan pada saat pergantian aplus, agar alat *jig* bekerja dengan optimal.
3. Dilakukannya perawatan serta kontrol rutin pada jig seperti pelumasan, *setting* variabel operasi agar selalu sesuai dengan Standar Operasional Pencucian (SOP). untuk mendapatkan hasil yang optimal sesuai target yang diinginkan.

