

BAB V

PENUTUP

5.1 Kesimpulan

Kesimpulan dari hasil penelitian yang dilakukan terhadap kinerja *roller press cement mill* Indarung V dengan pelaksanaan *strategic objectives* yang dipilih, bisa diambil beberapa kesimpulan :

1. Untuk *strategic inisiatif re-welding insitu roller core* telah berhasil diselesaikan 100% dan menghasilkan *cake / flake thickness* 23 – 25 mm.
2. Pekerjaan *re-welding insitu* seperti yang telah dilakukan ini bisa diaplikasikan juga untuk perbaikan peralatan yang membutuhkan *re-weld* seperti *hammer crusher, seizer*, dan lain-lain.
3. *Re-welding in-situ* dilakukan dengan menggunakan FCAW *shelf shielding* (eff 78 – 87%) yang mempunyai efisiensi pengelasan yang lebih baik dari pada SMAW (eff 60%).
4. Untuk *strategic inisiatif pemasangan roller core type hexadur* masih dalam proses menunggu kedatangan barang. SI ini membutuhkan investasi besar tetapi dari *cost analysist*-nya setelah 6 tahun penggunaan *hexadur* mempunyai benefit yang lebih tinggi dibanding *roller core* konvensional.
5. Untuk *strategic inisiatif pemasangan jalur sirkulasi roller press* sesuai rapat direktorat produksi Oktober 2014 perlu kajian teknis yang lebih dalam mengenai *grand design*-nya, sehingga untuk sementara prioritas pekerjaan yang di pilih adalah peningkatan kinerja *roller press* dengan penggantian *type roller hexadur*.
6. Untuk pemasangan jalur sirkulasi ini bisa juga di kaji mengenai pemanfaatan *equipment* yang tersedia saat ini. Jika program ini bisa direalisasikan maka diharapkan *system pregrinding* berjalan optimal dan *ball charge* di *cement mill* bisa dikurangi sehingga mengurangi beban daya motor (*Power Consumption*) *cement mill*.

5.2 Saran

Berdasarkan hasil penelitian mengenai peningkatan kinerja *roller press cement mill* Indarung V, maka saran-saran yang diberikan sebagai sumbangan pemikiran untuk meningkatkan dan mencapai *design capacity*-nya (*throughput* \approx 263 T/H), serta *availability* nya terjaga sebagai berikut:

1. Unit kerja pemeliharaan perlu membuat form *quality control* kondisi *Roller Hexadur* di dalam instruksi kerja pemeliharaan
2. Meskipun *Roller Hexadur* memiliki kemampuan tahan aus yang baik, tetapi perlu disiapkan mitigasi resiko jika ada kegagalan proses yang menyebabkan *roller* mengalami cacat, seperti masuknya logam asing ke dalam sistem *roller*
3. Perlu adanya inovasi sistem umpan material ke dalam *roller* sehingga jumlah segregasi material halus dan kasar bisa merata.

