

ABSTRAK

Optimalisasi *Quality Control* Untuk Menjaga Kualitas Batubara Di Lokasi BWE Sistem Pada Tambang Air Laya (TAL) PT. Bukit Asam (Persero) Tbk. Tanjung Enim Sumatera Selatan

Oleh : Kurniawan Haryadi/2012

PT. BA (Persero) Tbk, adalah sebuah perusahaan yang bergerak dalam usaha pertambangan batubara. PT. BA UPTE merupakan perusahaan yang memiliki kuasa penambangan di Kabupaten Muara Enim Kecamatan Lawang Kidul Kelurahan Tanjung Enim. PT BA UPTE membagi daerah penambangan menjadi dua yaitu Air Laya dan Non Air Laya. Pada daerah Air Laya, penambangan dilakukan oleh pihak PT. BA UPTE sendiri. Sedangkan daerah Non Air Laya penambangan dilakukan oleh pihak subkon yang ada di PT. BA UPTE.

Sistem *penambangan* yang dilakukan oleh PT. BA UPTE adalah tambang terbuka dengan menggunakan metode *Continous Mining*, dengan alat tambang utama yaitu *Bucket Wheel Excavator, conveyor, stacker/reclaimer, dan spreader* yang dirangkai menjadi satu rangkaian kerja yang berkesinambungan.

Quality control merupakan serangkaian kegiatan untuk menjaga kualitas batubara serta pengendalian mutu dari batubara tersebut kegiatan ini dimulai dari pengambilan *sample* batubara di blok (*chaannel sampling*) penambangan batubara (*coal getting*), pengangkutan dan penumpukan batubara menjadi produk murni (*processing*).

Pada pengujian kualitas batubara dari *chaannel sampling*, ROM area, dan produk area yang di jadikan perbandingan yaitu sebagai berikut:

- *Channel Sampling* Pada Pit 2 (TM= 10,15%, IM=3,9%, ASH=3,2%, VM=45,2%, FC=47,7%, TS=1,91%, Kalori 7,170, Kkal/kg.)
- *Sample ROM Area* Pada Pit 2 (TM= 10,65%, IM=4,5%, ASH=4,4%, VM=42,5%, FC=48,6%, TS=0,69%, Kalori 7,015, Kkal/kg.)
- *Sample Produk Area* Pada Pit 2 (TM= 10,73%, IM=37,6%, ASH=46,4%, VM=43,37%, FC=48,23%, TS=1,34%, Kalori 6,905, Kkal/kg.)

Sehingga diketahui bahwa terjadi penurunan kualitas batubara antara *channel sampling* dan ROM area serta pada *product* area. Untuk itu dilakukanlah pengontrolan kualitas batubara karena ketika batubara akan ditambang diperlukan penambangan secara selektif, untuk menghindari agar pengotor (*parting*) tidak terbawa sekecil mungkin. Kemudian ketika penumpukan batubara di ROM area batubara yang *high calory* dan *low calory* penumpukannya harus dijauhkan agar tidak tercampur kualitas yang satu dengan yang lainnya. Pada tahap *processing drainase* harus dirancang dengan baik agar air tidak masuk kedalam *stockpile product*, dan yang terpenting adalah kebersihan alat harus tetap dijaga agar batubara tidak tercampur dengan pengotor-pengotor yang terbawa oleh alat pada saat bekerja di *stockpile product* maupun pada ROM area.