

ABSTRAK

Evaluasi Kinerja *Rubber Belt Conveyor* Untuk Memenuhi Kebutuhan Tonase *Silica Stone* di PT. Semen Padang

Oleh: Yuliandra

Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menghitung produksi *rubber belt conveyor* secara teoritis dan aktual, kemudian membandingkannya, lalu menemukan *rubber belt conveyor* yang belum bekerja secara optimal sehingga tidak mencapai target produksi yang ditetapkan oleh perusahaan. Selanjutnya melakukan evaluasi mengenai efisiensi kerja karyawan, kecepatan dan kemiringan *rubber belt conveyor* yang beroperasi. Adapun metodologi penelitian ini adalah penelitian empiris, yaitu dengan melakukan pengamatan dan pengukuran langsung di lapangan serta membandingkan antara teori dengan fakta yang diterapkan di lapangan. Setelah melakukan evaluasi terhadap produksi *rubber belt conveyor*, didapatkan empat buah rangkaian belt yang bermasalah apabila dianalisis berdasarkan produktivitas teoritisnya. Belt tersebut adalah: 20091, A2J05, A2J06, dan A4J12P. Agar belt ini mampu memenuhi target, maka efisiensi kerja karyawan harus dinaikkan dari 68,75% dan 64,28% menjadi 71%. Apabila ditinjau dari produktivitas belt aktual, maka terdapat tujuh rangkaian belt yang bermasalah yang tidak mampu mencapai target produksi. Belt tersebut adalah 20105, A1J14, A2J05, A2J06, A4J12P, A4J13, dan 20103. Agar belt ini mampu memenuhi target, maka hal yang dapat dilakukan adalah dengan menambah lebar belt A1J14 menjadi 1,2 meter, belt A2J05 dan A2J06 menjadi 1,4 meter lalu menaikkan efisiensi menjadi 65,21%. Opsi lain yang dapat dilakukan adalah dengan menaikkan kecepatan belt A2J05 dan A2J06 menjadi 3,15 m/s, serta menambah belt A1J14 menjadi 1,2 meter. Tetapi apabila tidak dilakukan penambahan lebar belt, maka efisiensi kerja harus dinaikkan menjadi 96%. Dalam hal kecepatan dan kemiringan, semua rangkaian *rubber belt conveyor* dari *mobile crusher* ke pabrik dikategorikan aman, karena tidak ada rangkaian belt yang melebihi saran dari referensi acuan.