

ABSTRAK

Ihham Siddiq, Optimalisasi Alat Muat dan Alat Angkut dengan Menggunakan Metode Quality Control Circle untuk Memenuhi Target Produksi Tambang Bijih Emas Bawah Tanah di PT. Dempo Maju Cemerlang, Kabupaten Pesisir Selatan, Provinsi Sumatera Barat

Berdasarkan data produksi ore di PT. Dempo Maju Cemerlang diketahui bahwa target produksi adalah 2100 ton/bulan, sementara yang didapatkan adalah 1200 ton/bulan. Faktor penyebabnya yaitu belum optimalnya kerja alat muat, alat angkut, dan adanya losstime. Kondisi ideal dalam proses produksi sangat sulit dicapai, hal tersebut dapat diupayakan dengan melakukan optimalisasi terhadap alat tersebut. Salah satu metode yang digunakan adalah metode Quality Control Circle (QCC). Produksi aktual dari alat muat adalah 1298,21 ton/bulan dan alat angkut sebesar 1414,09 ton/bulan. Identifikasi masalah yang dilihat dari faktor manusia, mesin, dan lingkungan. Produksi aktual adalah 1200 ton, dan produktivitas aktual dari alat muat adalah 1298,21 ton/bulan serta alat angkut sebesar 1414,09 ton/bulan. sedangkan target produksi ore adalah 2100 ton/bulan. setelah dilakukan optimalisasi didapatkan produksi ore 2111 ton, dan produktivitas alat muat 2297,87 ton/bulan serta alat angkut 2513,90 ton/bulan. Jadi, optimalisasi yang didapatkan sebesar 49,17 % untuk alat muat dan 50,50 % untuk alat angkut dari target yang di dibutuhkan sekitar 40,56 % peningkatan produktivitas alat muat dan 34,04 % peningkatan produktivitas alat angkut. Dapat disimpulkan peningkatan produksi yang di lakukan dengan metode qcc telah tercapai. Maka di perlukan manajemen perawatan alat, pengecekan rel, dan peningkatan kedisiplinan operator.

Kata kunci: Produksi, QUALITY CONTROL CIRCLE, Rocker Sovel, Granvy Mine Car