









LAMPIRAN



1. Langkah- langkah Perbaikan 244BC5

Tabel 4.6 Langkah –Langkah Perbaikan 244BC5

No	Faktor Penyebab	Langkah Perbaikan
1	Sudut frame tidak mengarah ke tengah	<p>1. Persiapan</p> <p>a. Mempersiapkan alat :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mesin las 1 set - Blander potong 1 set - Gerinda tangan - Palu - Meteran - Kunci pas ring <p>b. Mempersiapkan bahan :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Spare frame 244BC5 (ex.project) - Acetylen 2 tabung - Oxygen 4 tabung - Kawat las 4 mm sebanyak 10 Kg - Plat 5 mm <p>2. Proses Pembuatan</p> <p>a. Memotong frame idler paling luar sesuai bentuk desain</p>  <p>b. Menggerinda bekas potongan frame</p>  <p>c. Membuat lubang baut untuk sambungan frame bertujuan mempermudah pemasangan/ penggantian</p> 

		<p>d. Mengatur kemiringan sudut frame secara maksimal batas tepi frame utama. Kemudian dilakukan pengelasan</p>  <p>3. Proses Pemasangan</p> <ol style="list-style-type: none"> Melepas frame terpasang Memasang frame sampel yang sudah dimodif  <p>4. Proses Finishing</p> <ol style="list-style-type: none"> Memastikan baut join pada frame tepi dalam posisi kuat Melakukan pemantauan pada saat operasi 
2.	<p><i>Adjuster</i> deflektor pada posisi kurang tepat</p>	<ol style="list-style-type: none"> Persiapan <ol style="list-style-type: none"> Menyiapkan alat yang akan digunakan <ul style="list-style-type: none"> - Kunci pas 30 mm - Palu Proses Penyetelan <ol style="list-style-type: none"> Melepas baut pengunci <i>adjuster</i> Melakukan penyetelan dengan menggeser shaft deflektor Memasang kembali baut pengunci <i>adjuster</i>

		<p>3. Proses finishing</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Memastikan baut pengunci <i>adjuster</i> pada posisi kuat b. Melakukan pemantauan pada saat operasi 
3.	<i>Rubber skirt</i> aus	<ol style="list-style-type: none"> 1. Persiapan <ol style="list-style-type: none"> a. Menyiapkan alat yang akan digunakan : <ul style="list-style-type: none"> - Mistar baja - Meteran - Cutter - Penggores b. Menyiapkan bahan : <ul style="list-style-type: none"> - Potongan <i>belt conveyor</i> bekas (B2000) 2. Proses Pembuatan : <ol style="list-style-type: none"> a. Memotong <i>rubber skirt</i> sesuai ukuran yang diperlukan (12x200cm)  3. Proses pemasangan : <ol style="list-style-type: none"> a. Melepas <i>rubber skirt</i> terpasang yang aus dengan mengendorkan baut pengunci dan melepas klem. b. Memasang <i>rubber skirt</i> pengganti c. Melakukan penyetelan <i>rubber skirt</i> d. Mengencangkan baut pengunci <i>rubber skirt</i>

		<p>4. Proses finishing :</p> <ol style="list-style-type: none"> a. Memastikan klem dan baut pengunci <i>rubber skirt</i> terpasang dengan kuat b. Melakukan pemantauan saat operasi 
4.	<p><i>Screaper</i> kurang rapat terhadap <i>belt conveyor</i></p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Proses Penyetelan : <ol style="list-style-type: none"> a. Membersihkan <i>belt screaper</i> b. Mengendorkan baut pengunci <i>screaper</i> c. Mengatur jarak screaper 1 mm terhadap belt conveyor d. Mengencangkan baut pengunci <i>screaper</i> 2. Proses finishing <ol style="list-style-type: none"> a. Memastikan baut pengunci screaper terpasang kuat b. Melakukan pemantauan saat operasi 

2. Surat Penugasan Tim Preventif

SURAT TUGAS

No. 003 / ST / 542 / 07.2018

Kepada : **PREVENTIF CRUSHER**
Dari : **Ka. Seksi Operasi Crusher**
Perihal : **Melakukan Perbaikan Untuk
Optimalisasi Kinerja 244BC5 Tuban 4**

Dengan hormat,

Dalam rangka mewujudkan target produksi Kuartal IV Seksi Operasi Crusher dan menimbang hasil evaluasi didukung hasil analisa laborat, maka dengan ini Ka. Seksi Operasi Crusher menugaskan :

Kepada : PREVENTIF CRUSHER

Tugas : Melakukan perbaikan untuk kendala yang ada maupun kendala yang mungkin akan timbul agar kinerja *belt conveyor* 244BC5 dapat lebih optimal.

Alasan : Optimalisasi kinerja belt conveyor 244BC5 berpotensi untuk

1. Meningkatkan perolehan produksi rata- rata per bulan.
2. Menghilangkan biaya *loss product*.

Demikian pemberitahuan ini, mohon segera dianalisa dan dilaksanakan langkah-langkah perbaikan. Atas perhatiannya disampaikan terima kasih.

Tuban, 27 Juli 2018
Ka. Seksi Operasi Crusher



MOH. KHOLIL

Cc : Arsip

Tim Preventif :

1. Ali Muktar (Supervisi)
2. Pardiono (Supervisi)
3. Achmad Komari (Supervisi)
4. Narko (Operator)
5. Arif Wizar Manda (Operator)

3. Gambar peralatan *belt conveyor* 244BC5



Gambar *belt conveyor* 244BC5

PENINGKATAN KINERJA BELT CONVEYOR 244BC5 DI SEKSI
OPERASI CRUSHER PT. SEMEN GRESIK, PABRIK TUBAN
MENGUNAKAN METODE VALUE ENGINEERING

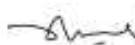
ORIGINALITY REPORT

5%	7%	0%	0%
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS

PRIMARY SOURCES

1	ejournal.unsrat.ac.id Internet Source	3%
2	eprints.polsri.ac.id Internet Source	2%

Exclude quotes	<input type="checkbox"/>	Exclude matches	< 2%
Exclude bibliography	<input type="checkbox"/>		

 Digitally signed by
Nuzulia Khoiriyah
Date: 2020.09.23
09:38:50 +07'00'