

## RINGKASAN

PT Cakrawala Langit Sejahtera merupakan kontraktor yang bekerja sama dengan PT Arutmin Indonesia yang bergerak di bidang pertambangan batubara. PT Cakrawala Langit Sejahtera menetapkan target kemampuan produksi pengupasan lapisan tanah penutup sebesar 400 BCM/jam pada fleet 1 penambangan dan 800 BCM/jam pada fleet 2 penambangan. Produksi pada saat dilakukan penelitian, pada fleet 2 belum mencapai target yang telah ditetapkan. Oleh karena itu perlu, dilakukan kajian faktor-faktor yang mempengaruhi produktivitas alat penyebab tidak tercapainya target produksi dan upaya-upaya yang dapat dilakukan sehingga target produksi yang telah direncanakan dapat tercapai.

Penelitian ini memiliki tujuan untuk menganalisis faktor-faktor yang menyebabkan target produksi di PT Cakrawala Langit Sejahtera yang belum tercapai dan menemukan rekomendasi yang dapat dilakukan untuk meningkatkan produksi. Dari hasil perhitungan menunjukkan bahwa produksi dari alat gali-muat saat ini Pada fleet 1 sudah mencapai target kemampuan produksi yang telah ditetapkan, yaitu alat gali-muat sebesar 516,4 BCM/jam dari target 400 BCM/jam dan pada fleet 2 target kemampuan produksi belum tercapai sebesar 646.37 BCM/jam dari target 800 BCM/jam. Kemampuan produksi alat angkut pada fleet 1 dan fleet 2 belum tercapai, pada fleet 1 sebesar 356,22 BCM/jam dari target 400 BCM/jam dan pada fleet 2 sebesar 618.6 BCM/jam dari target 800 BCM/jam.

Berdasarkan hasil penelitian menunjukkan penyebab tidak tercapainya target produksi adalah belum memenuhi standar minimum jalan angkut. Hal ini menyebabkan tingginya waktu edar alat angkut. Selain itu, penggunaan sudut putar dari alat gali-muat yang terlalu tinggi yaitu berkisar antara 450-1350 juga menyebabkan tingginya waktu edar alat gali-muat. Serta kecilnya waktu kerja efektif.

Untuk mencapai target produksi, dilakukan beberapa upaya yaitu dengan melakukan perbaikan lebar jalan angkut diikuti dengan meningkatkan kecepatan alat angkut berdasarkan ketentuan perusahaan untuk mengoptimalkan waktu edar alat angkut dan memperkecil sudut putar ayunan alat gali-muat sehingga waktu edar alat gali-muat dapat berkurang. Setelah dilakukan upaya tersebut, nilai produksi mengalami peningkatan yaitu pada fleet 1 dan 2 alat gali-muat menjadi 550,17 BCM/jam dan 842,38 BCM/jam dari target produksi dan untuk fleet 1 dan 2 alat angkut menjadi 487,03 BCM/jam dan 841,74 BCM/jam dari target produksi 400 BCM/jam dan 800 BCM/jam

