



BAB X
KESIMPULAN DAN SARAN

X.1 Kesimpulan

1. Pembuatan semen di PT Semen Gresik Pabrik Rembang terdiri dari beberapa proses yaitu penyediaan bahan baku, penggilingan bahan baku, pencampuran bahan baku, pembakaran, penggilingan akhir dan penggantongan atau pengemasan. Adapun unit penunjang meliputi unit pengendalian proses, unit jaminan mutu, unit analisis proses, unit utilitas, dan unit keselamatan kerja.
2. Kondisi operasi menggunakan water spray pada mill 1 dan mill 2 tidak sama, pada mill 2 5,62% lebih besar dibandingkan mill 1.
3. Moisture pada bahan memerlukan termal yang tinggi untuk di uapkan, pada kondisi yang berbeda. Pada mill 1 di perlukan 268,3489252 Mcal untuk menguapkan Moisture bahan, moisture bahan tertinggi pada bahan adiktif yaitu trass dengan massa moisture sebesar 4,6034 ton.
4. Termal pada mill 2 lebih besar di bandingkan mill 1 pada semua kondisi untuk kondisi menggunakan water spray lebih besar 5,59%, untuk kondisi tanpa menggunakan water spray lebih besar 6,39%, dan untuk kondisi tanpa menggunakan flase air lebih besar 5,75%.
5. Q loss pada kondisi tanpa menggunakan water spray bernilai negatif, dimana pada kondisi tersebut terjadi penambahan panas.
6. Q loss pada mil 2 lebih besar sekitar 6% pada setiap kondisi.
7. Pada perhitungan perubahan fase panas yang dibutuhkan untuk menaikan suhu moisture dan water spray mill 1 lebih besar yaitu 308,4334 Mcal, untuk mill 2 270,1768 Mcal, untuk water spray 20,9608 Mcal dan mill 2 26,9496 Mcal. Panas yang dibutuhkan untuk merubah fase moisture dan water spray mill 1 lebih besar yaitu moisture 6015,431 Mcal dan mill 2 5269,307 Mcal sedangkan water spray mill 1 408,8036 Mcal dan 525,6046 Mcal
8. Pada perhitungan ekonomi CNG mill 2 jauh lebih tinggi dengan selisih dari biaya yang dibutuhkan yaitu basis per jam sebesar Rp 1.202.616, per hari



**LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANG
PT SEMEN GERSIK PABRIK REMBANG
SEKSI OPFM (OPERASI FINISH MILL)**



Rp 28.862.784, per bulan Rp 865.883.520, dan per tahun yaitu Rp 285.741.561.600

X.2 Saran

1. Sebaiknya dilakukan pengecekan ulang moisture pada bahan akdiktif terutama trass yang digunakan, karena mositure sangat berpengaruh pada termal dan penggunaan CNG, dengan dibutuhkan termal yang tinggi penggunaan CNG akan semakin lebih banyak.
2. Sebaiknya dilakukan pengecekan lebih lanjut mengenai kondisi dari flase air pada mill karena dengan kondisi tanpa menggunakan flase air panas yang diperoleh memiliki selisih termal sedikit.