

**DESAIN MODIFIKASI UNTUK MENINGKATKAN EFISIENSI PEMELIHARAAN
TURBINE GUIDE BEARING**

Mirliani
Politeknik Raflesia
Email: dramirliani@gmail.com

ABSTRAK

Penelitian ini adalah bertujuan tuntuk meningkatkan efisiensi pemeliharaan *turbine guide bearing*. Metode yang digunakan adalah metode aplikasi. Hasil yang didapatkan adalah Modifikasi *oil cooler turbine guide bearing* berhasil mengurangi durasi pemeliharaan dari 5 jam menjadi 2 jam, mengurangi *man power* dari 3 orang menjadi 2 orang, dan menghilangkan potensi tumpahan dan terkontaminasinya minyak pelumas *Turbine Guide Bearing* pada saat pemeliharaan bulanan (P2) cooler.

Kata Kunci: Modifikasi, *Turbine Guide Bearing*

1. LATAR BELAKANG

Oil Cooler Turbine Guide Bearing merupakan salah satu peralatan Bantu (*equipment auxiliary*) yang sangat penting. Pendingin oli pada pelindung bantalan turbin (*Turbine Guide Bearing*) berfungsi untuk menjaga temperatur minyak pelumas pada pelindung bantalan (*Turbine Guide Bearing*). Mengingat betapa pentingnya Pendingin oli pada pelindung bantalan turbin (*Turbine Guide Bearing*), Peralatan tersebut masuk ke dalam daftar peralatan yang dipelihara setiap bulan (P2) sehingga keandalan tetap terjaga.

Pemeliharaan Peralatan tersebut membutuhkan waktu pemeliharaan \pm 5 jam setiap pemeliharaannya, durasi pemeliharaan yang banyak terpakai adalah proses pengosongan minyak pelumas pada *Oil Pot Turbine Guide Bearing*. Selain menyita waktu pemeliharaan yang tidak sedikit, proses pengosongan minyak pelumas ini sama sekali tidak memberikan nilai tambah (*Non Value Added*). Proses pengosongan minyak pelumas juga berpotensi berkurangnya minyak pelumas tersebut karena tumpah dan juga berpotensi terkontaminasi.

Permasalahan inilah yang memotivasi untuk membuat *Memodifikasi* pentutup Pendingin oli pada pelindung bantalan turbin (*Turbine Guide Bearing*) untuk lebih meng-effisienkan waktu & *man power* (tenaga kerja) yang dibutuhkan pada saat pelaksanaan pemeliharaan. Hal ini yang menjadi latar belakang ide pembuatan Tugas akhir ini.

Identifikasi masalah pada modifikasi ini adalah durasi pemeliharaannya membutuhkan waktu yang lama pada proses pengosongan minyak pelumas sebelum pemeliharaan sehingga

dapat mengurangi minyak terebut dan dapat menimbulkan potensi terkontaminasinya minyak tersebut.

Batasan masalah dalam pembuatan karya modifikasi ini dibatasi pada bagaimana cara meng-effisienkan durasi pemeliharaan *Oil Cooler Turbine Guide Bearing*, mencegah tumpahnya minyak pelumas, terkontaminasinya minyak pelumas *Turbine Guide Bearing* pada PLTA TES.

Dari uraian tersebut dapat dirumuskan permasalahan:

- a. Bagaimana cara mengurangi waktu pemeliharaan pada turbin guide bearing ?
- b. Bagaimana cara menghilangkan dampak berkurangnya minyak pelumas pada saat pengosongan *Oil Pot Turbine Guide Bearing*?

2. LANDASAN TEORI

2.1. *Bearing*(bantalan)

Bearing(bantalan) adalah elemen mesin yang menempati poros yang mempunyai beban, sehingga putaran atau gerakan bolak-baliknya dapat berlangsung secara halus, aman, dan mempunyai umur yang panjang.

a. Klarifikasi bearing

Secara umum bearing dapat diklasifikasikan berdasarkan arah beban dan berdasarkan konstruksi atau mekanismenya mengatasi gesekan. Berdasarkan arah beban yang bekerja pada bantalan bearing dapat diklasifikasikan menjadi:

- Bantalan radial / radial bearing : menahan beban dalam arah radial
Bantalan aksial / thrust bearing : menahan beban dalam arah aksial



Gambar 2.1 Turbine guide bearing

2.2. Heat Exchanger (Penukar Panas)

Penukar panas atau dalam industri kimia populer dengan istilah bahasa Inggrisnya, *heat exchanger* (Penukar panas), adalah suatu alat yang memungkinkan perpindahan panas dan bisa berfungsi sebagai pemanas maupun sebagai pendingin. Biasanya, medium pemanas dipakai uap lewat panas(*super heated steam*) dan air biasa sebagai air pendingin (*cooling water*). Penukar panas dirancang sebisa mungkin agar perpindahan panas antar fluida dapat berlangsung secara efisien. Pertukaran panas terjadi karena adanya kontak, baik antara fluida terdapat dinding yang memisahkannya maupun keduanya bercampur langsung begitu saja. Penukar panas sangat luas dipakai dalam industri seperti kilang minyak, pabrik kimia maupun petrokimia, industri gas alam, refrigerasi, pembangkit listrik. Salah satu contoh sederhana dari alat penukar panas adalah radiator mobil di mana cairan pendingin memindahkan panas mesin ke udara sekitar.



Gambar 2.2 Heat Exchanger

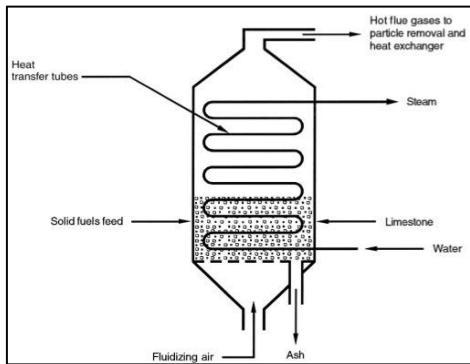
2.3. Jenis Heat Exchanger

A. Heat Exchanger Tipe Kontak Tak Langsung

Heat exchanger tipe ini melibatkan fluida-fluida yang saling bertukar panas dengan adanya lapisan dinding yang memisahkan fluida-fluida tersebut. Sehingga pada *heat exchanger* jenis ini tidak akan terjadi kontak secara langsung antara fluida-fluida yang terlibat. *Heat exchanger* jenis ini masih dibagi menjadi beberapa jenis lagi, yaitu:

1. *Heat Exchanger* Tipe *Direct-Transfer* (tipe transfer langsung). Pada *heat exchanger* tipe ini, fluida-fluida kerja mengalir secara terus-menerus dan saling bertukar panas dari fluida panas ke fluida yang lebih dingin dengan melewati dinding pemisah. Yang membedakan *heat exchanger* tipe ini dengan tipe kontak tak langsung lainnya adalah aliran fluida-fluida kerja yang terus-menerus mengalir tanpa terhenti sama sekali. *Heat exchanger* tipe ini sering disebut juga dengan *heat exchanger recuperator*.
2. *Storage Type Exchanger Heat exchanger* (tipe penyimpanan). Tipe ini memindahkan panas dari fluida panas ke fluida dingin secara *intermittent* (bertahap) melalui dinding pemisah. Sehingga pada jenis ini, aliran fluida tidak secara terus-menerus terjadi, ada proses penyimpanan sesaat sehingga energi panas lebih lama tersimpan di dinding-dinding pemisah antara fluida-fluida tersebut. Tipe ini biasa pula disebut dengan *regenerative heat exchanger*.
3. *Fluidized-Bed Heat Exchanger Heat exchanger*. Tipe ini menggunakan sebuah komponen solid yang berfungsi sebagai penyimpan panas yang berasal dari fluida panas yang melewatkinya. Fluida panas yang melewati bagian ini akan sedikit terhalang alirannya sehingga kecepatan aliran fluida panas ini akan menurun, dan panas yang terkandung di dalamnya dapat lebih efisien

diserap oleh padatan tersebut. Selanjutnya fluida dingin mengalir melalui saluran pipa-pipa yang dialirkan melewati padatan penyimpan panas tersebut, dan secara bertahap panas yang terkandung di dalamnya ditransfer ke fluida dingin.

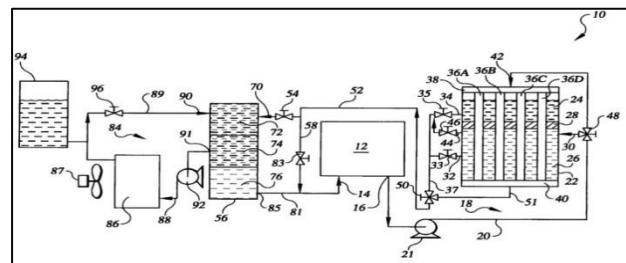


Gambar 2.3 Fluidized-Bed Heat Exchanger

B. Heat Exchanger Tipe Kontak Langsung

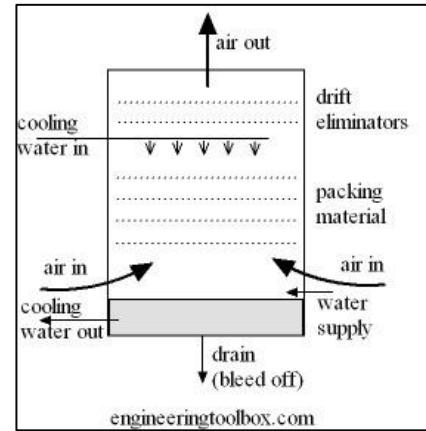
Suatu alat yang di dalamnya terjadi perpindahan panas antara satu atau lebih fluida dengan diikuti dengan terjadinya pencampuran sejumlah massa dari fluida-fluida tersebut disebut dengan *heat exchanger* tipe kontak langsung. Perpindahan panas yang diikuti percampuran fluida-fluida tersebut, biasanya diikuti dengan terjadinya perubahan fase dari salah satu atau labih fluida kerja tersebut. Terjadinya perubahan fase tersebut menunjukkan terjadinya perpindahan energi panas yang cukup besar. Perubahan fase tersebut juga meningkatkan kecepatan perpindahan panas yang terjadi. Macam-macam dari *heat exchanger* tipe ini antara lain adalah:

1. *Immiscible Fluid Exchangers Heat exchanger.* Tipe ini melibatkan dua fluida dari jenis berbeda untuk dicampurkan sehingga terjadi perpindahan panas yang diinginkan. Proses yang terjadi kadang tidak akan mempengaruhi fase dari fluida, namun bisa juga diikuti dengan proses kondensasi maupun evaporasi. Salah satu penggunaan *heat exchanger* ini adalah pada sebuah alat pembangkit listrik tenaga surya berikut.



Gambar 2.4 *Immiscible Fluid Exchangers Heat exchanger*

2. *Gas-Liquid Exchanger*. Pada tipe ini, ada dua fluida kerja dengan fase yang berbeda yakni cair dan gas. Namun umumnya kedua fluida kerja tersebut adalah air dan udara. Salah satu aplikasi yang paling umum dari *heat exchanger* tipe ini adalah pada *cooling tower* tipe basah. *Cooling tower* biasa dipergunakan pada pembangkit-pembangkit listrik tenaga uap yang terletak jauh dari sumber air. Udara bekerja sebagai media pendingin, sedangkan air bekerja sebagai media yang didinginkan. Air disemprotkan ke dalam *cooling tower* sehingga terjadi percampuran antara keduanya diikuti dengan perpindahan panas. Sebagian air akan terkondensasi lagi sehingga terkumpul pada sisi bawah *cooling tower*, sedangkan sebagian yang lain akan menguap dan ikut terbawa udara ke atmosfer.



Gambar 2.5 Wet Cooling Tower Termasuk ke Dalam Heat Exchanger Tipe Direct-Contact

2.4. Besi Cor.

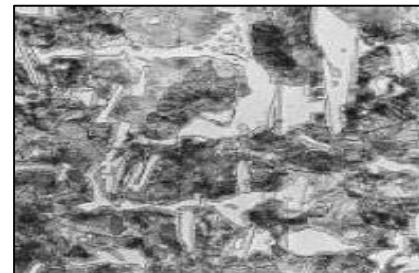
Besi cor merupakan paduan antara unsur besi yang mengandung carbon (C), silicon (Si), mangan (Mg), phosphor (P) dan sulfur (S). Pada besi cor karbon biasanya antara 2% sampai

6,67 %, sedang pada baja kandungan karbon hanya mencapai 2%. Semakin tinggi kadar karbon yang ada pada besi cor akan mengakibatkan besi cor rapuh/getas. Selain dari karbon besi cor juga mengandung silicon (Si) (1 – 3%), mangan (0,25 – 15%), dan phosphor (P) (0,05 – 15%), selain itu juga terdapat unsur-unsur lain yang ditambahkan untuk mendapatkan sifat-sifat tertentu. Selain unsur – unsur yang ditambahkan dalam besi cor, juga terdapat faktor-faktor penting lainnya yang dapat mempengaruhi sifat – sifat besi cor tersebut antara lain proses pembekuan, laju pendinginan dan perlakuan panas yang dilakukan. Besi cor mempunyai keuntungan yaitu mampu tuang (castability) yang baik, kemudahan proses produksi dan rendahnya temperatur ruang, selain itu besi cor juga mempunyai sifat yang sulit dilakukan drawing atau diubah bentuknya pada temperatur kamar, akan tetapi besi cor mempunyai titik lebur yang relative rendah yakni 11500C – 13000 C dan dapat dituang kedalam bentuk – bentuk yang sulit. Hal ini merupakan keuntungan dari besi cor karena untuk mendapatkan bentuk benda yang diinginkan hanya diperlukan sedikit proses pemanasan. Dan juga besi cor mempunyai kekerasan, keatahanan aus dan ketahanan terhadap korosi yang cukup baik.

1. Klasifikasi Besi Cor

a. Besi Cor Putih

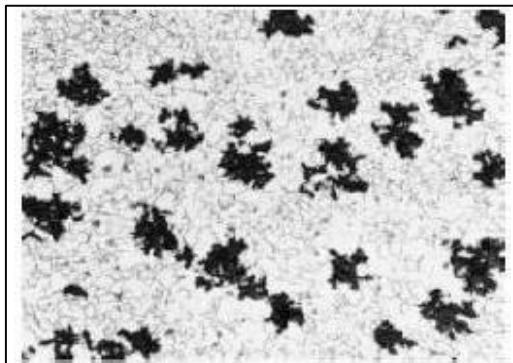
Besi cor putih mempunyai bidang patahan yang putih, karbon disini terikat sebagai karbida yang bersifat keras, sehingga besi cor putih yang mengandung karbida sulit dilakukan pemesinan. Besi cor putih dibuat dengan menuangkan besi cor kedalam cetakan logam atau cetakan pasir dengan pengaturan komposisi.Untuk mengolahnya dapat menggunakan dapur kopula dan tanur udara. Prosesnya dikenal dengan nama dupleks. Dengan cara ini logam dapat dikendalikan dengan baik.



Gambar 2.6 .Besi Cor Putih

b. Besi Cor Mampu Tempa

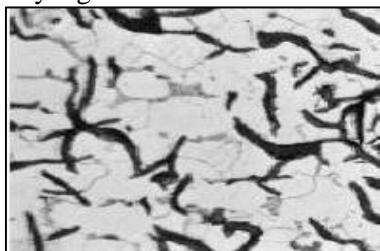
Besi malleable dapat didefinisikan secara mikrostruktur sebagai paduan besi (ferrus alloy) yang dikomposisikan dengan karbon temper dalam satu matriks ferit yang mengandung silikon cair. Strukturnya merupakan hasil heat treatment terhadap coran besi putih. Sifat – sifat besi cor malleable biasanya dihubungkan dengan metalografinya. Penggolongan besi cor malleable berdasarkan pada tingkatan sifat – sifat mekanis utamanya terletak pada struktur mikro pembentuknya. Ferit, pearlit, karbon temper atau gabungan dari semuanya. Karena mechanical propertis dari besi cor malleable ini didominasi dari struktur mikronya maka kemampuannya relatif tergantung dari kekerasan matrikas penyusunnya tersebut. Untuk besi cor malleable dengan matrik ferit mempunyai keuletan yang maksimum tetapi kekuatan tariknya rendah dibandingkan dengan besi cor malleable dengan matrik pearlit yang memiliki nilai kekerasan dan kekuatan tarik tinggi tetapi keuletan lebih rendah dari besi cor fertik. Proses perlakuan panas besi cor malleable mengubah karbida – karbida pearlit dari besi cor putih menjadi ferrit dan karbon temper. Fe_3C Fe_3+ C (Graphite) Secara kimia heat treatment menyebabkan suatu perubahan dari karbon campuran menjadi grafit dan karbon temper. Kandungan karbon campuran umumnya kurang dari 0,15% dari berat total setelah heat treatment .



Gambar 2.7. Besi Cor Malleable

c. Besi Cor Kelabu

Besi cor dengan kadar silikon tinggi (2% Si) dengan membentuk grafit dengan mudah sehingga Fe₃C tidak terbentuk. Serpih grafit terbentuk dalam logam sewaktu membeku. Terlihat dalam gambar ini terlihat serpih grafit pada penampang logam yang telah dipolish. Besi cor kelabu sangat rendah angka keuletannya sehingga apabila kita tarik maka akan terbentuk bidang perpatahan karena grafit yang menyerupai mika sangat rapuh. Besi cor kelabu merupakan peredam getaran yang baik atau kapasitas redamnya tinggi. Besi cor dapat mempunyai struktur mikro perlitik, feritik, martensit dan bainitik setelah laku panas yang sesuai.



Gambar 2.8 Struktur Besi Cor Kelabu

2.5. DEFINISI MESIN PERKAKAS

Mesin perkakas dapat didefinisikan sebagai suatu mesin atau peralatan yang dapat berfungsi untuk memotong atau mendeformasikan suatu material menjadi suatu produk jadi maupun setengah jadi dalam bentuk dan ukuran tertentu seperti yang dikendaki. Proses pemotongan dan pembentukan ini mesin memerlukan alat bantu potong yang sering dinamakan alat potong atau pahat potong.

a. Mesin Bor

Definisi Mesin Drill (bor) merupakan sebuah alat atau perkakas yang

digunakan untuk melubangi suatu benda. Cara kerja mesin bor adalah dengan cara memutar mata pisau dengan kecepatan tertentu dan ditekan ke suatu benda kerja. Fungsi utama dari mesin bor adalah untuk melubangi benda kerja dengan ukuran-ukuran tertentu.



Gambar 2.9 Mesin Bor

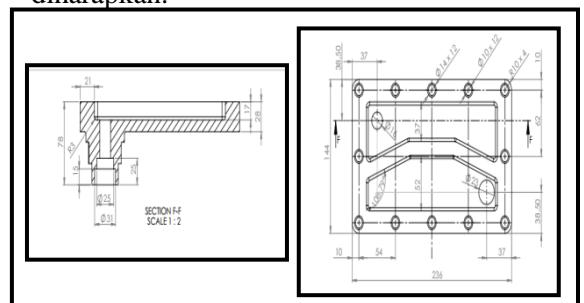
3. METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Metodelogi penelitian

Penelitian dalam tugas akhir menggunakan metode aplikasi atau terapan (*applied*) dimana tugas akhir ini membahas tentang perencanaan desain dan analisis modifikasi *cover oil cooler turbine guide bearing*, desain mesin dalam tugas akhir ini menggunakan teknologi auto cad, sedangkan analisa perhitungan dilakukan secara manual dengan topik penelitian.

3.2 Desain *Cover Oil Cooler Turbine Guide Bearing*

Tahap yang pertama dilakukan adalah mendesain bentuk *Cover Oil Cooler Turbine Guide Bearing* yang akan dimodifikasi, sehingga bentuk dan dimensi bisa sesuai dengan yang diharapkan.



Gambar 3.1 Desain *Cover Cooler Turbine Guide Bearing*

3.3 Memodifikasi *Cover Oil Cooler Turbine Guide Bearing*

Modifikasi *Cover Oil Cooler Turbine Guide Bearing* dibuat dengan terlebih dulu mengukur ketebalan *Cover Oil Cooler Turbine Guide Bearing*. Kemudian menghitung panjang baut yang dibutuhkan & mengukur diameter mur pengikat *Cooler*. Lalu melakukan pengeboran pada sisi bagian belakang *Cover Cooler*.

3.4 Memasang dan menguji

Setelah proses modifikasi dilakukan, langkah selanjutnya adalah memasang *Cooler Turbine Guide Bearing* & Modifikasi *Cover Cooler Turbine Guide Bearing* sesuai dengan posisinya

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

4.1 Pembahasan modifikasi

Faktor tigkat kekeruhan air yang tidak menentu menjadi tantangan tersendiri dalam upaya tim pemeliharaan untuk tetap mejaga keandalan operasi Unit PLTA Tes. Maraknya pembalakan liar di *upstream* PLTA Tes dan juga karakteristik danau PLTA Tes yang berlumpur terkadang membuat sistem *water cooler* yang sudah dilengkapi *filter strainer* pun membuat air yang di *supply* ke sistem pendingin seperti *Heat Exchanger Sump Tank Hydrolic*, *Oil Cooler Generator Side Bearing* & juga termasuk *Cooler Turbine Guide Bearing* tidak bersih sempurna. Sehingga masih sering terjadi *sludge deposits* pada *Oil Cooler Turbine Guide Bearing*.

Oil Cooler Turbine Guide Bearing merupakan salah satu *critical equipment* yang sangat mempengaruhi keandalan operasi unit 3 – unit 6 PLTA Tes. *Oil Cooler Turbine Guide Bearing* berfungsi sebagai peralatan yang mendinginkan minyak pelumas pada *Turbine Guide Bearing*.

Dengan tantangan *sludge deposits* yang sering terjadi pada *Oil Cooler Turbine Guide Bearing* dan juga faktor kritisnya

peran *Oil Cooler Turbine Guide Bearing* terhadap keandalan operasi Unit PLTA Tes, maka pemeliharaan *Oil Cooler Turbine Guide Bearing* dimasukan kedalam daftar peralatan yang dipelihara setiap pemeliharaan bulanan (P2) PLTA Tes.

Permasalahan yang muncul dalam pemeliharaan *Oil Cooler Turbine Guide Bearing* adalah durasi pemeliharaan yang tidak sebentar, setiap pelaksanaan pemeliharaannya membutuhkan waktu setidaknya 5 jam pemeliharaan dengan 3 orang *man power*.

Untuk mengetahui durasi pemeliharaan *Oil Cooler Turbine Guide Bearing*, dilakukan analisa melalui metode *wrench time analysis*. Ternyata ada beberapa langkah pekerjaan dalam proses pemeliharaan *Oil Cooler Turbine Guide Bearing* yang tidak memberikan nilai tambah (*Non Value Added*). Hal ini bisa dilihat pada tabel 4.1. analisa *wrench time*.

Dari analisa *wrench time* di atas, dapat dilihat beberapa langkah dalam proses pemeliharaan *Oil Cooler Turbine Guide Bearing* yang sama sekali tidak memberikan nilai tambah (*Non Value Added*) dan juga menyita durasi pemeliharaan yang tidak sedikit.

Beberapa langkah pekerjaan yang tidak memberikan nilai tambah (*Non Value Added*) dari analisa *wrench time* dapat dilihat pada tabel 4.2 dan tabel 4.3.

Dari beberapa langkah pekerjaan pemeliharaan *Turbine Guide Bearing* yang tidak memberikan nilai tambah (*Non Value Added*) tersebut, dan dengan mempertimbangkan faktor dampak serta kemungkinan dihilangkan (eliminasi) langkah pekerjaannya dalam proses pemeliharaan. Maka langkah pekerjaan pemeliharaan yang dipilih untuk dieliminasi adalah langkah “*Drain minyak pelumas Turbine Guide Bearing*” dengan memodifikasi *Cover Cooler Turbine Guide Bearing*, sehingga setiap kali pemeliharaan pada *Cooler Turbine Guide Bearing* tidak perlu lagi melakukan langkah pengosongan minyak pelumasnya, dan juga menghilangkan beberapa langkah lainnya.

Tabel 4.1 Tabel Analisa Wrench Time Pemeliharaan Cooler Turbine Guide Bearing

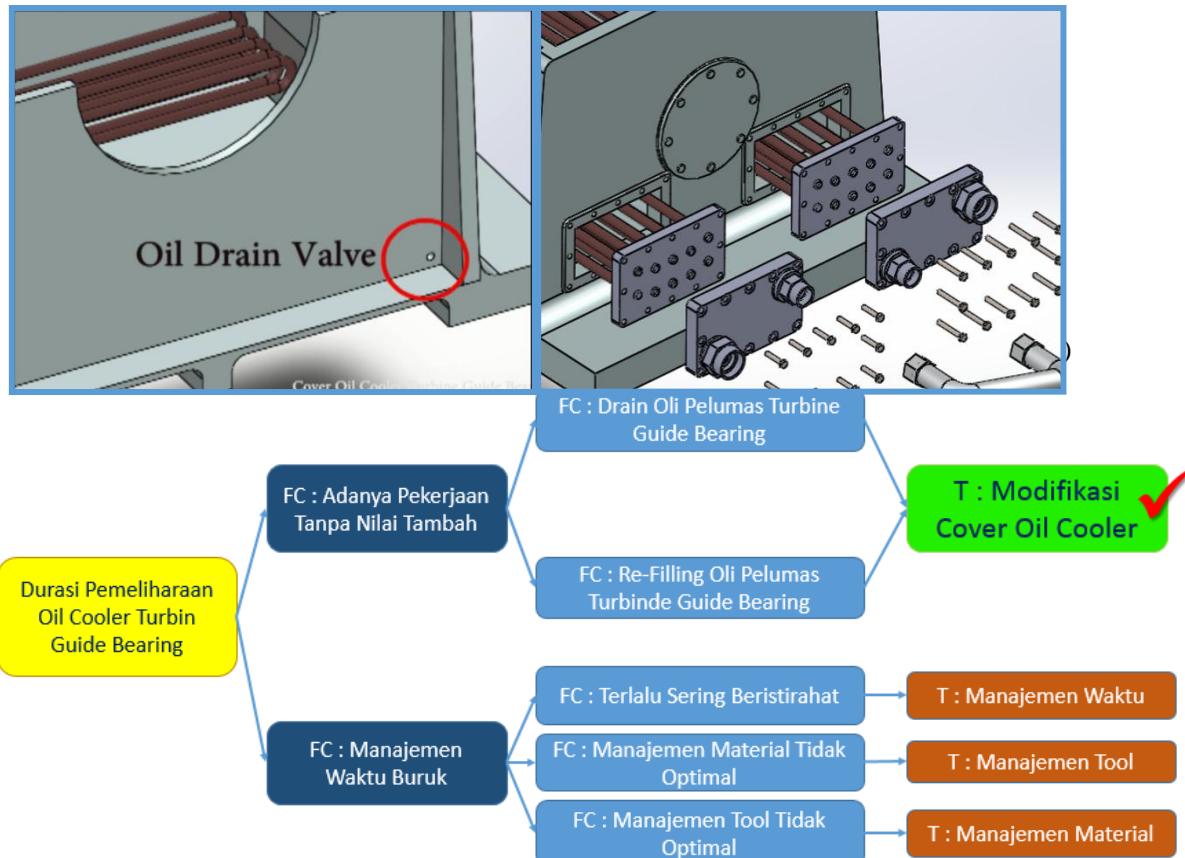
Deskripsi	: Pemeliharaan Oil Cooler Turbine Guide Bearing		
Resource	: 3 Man Power		
Task	: Pembersihan Oil Cooler Turbine Guide Bearing		
Waktu Pada Jobcard	: 300 Menit		
No.	Kegiatan	Waktu (Menit)	Akumulasi %
1	Persiapan tool & Material	10	4%
2	Meminta konfirmasi operator	2	4%
3	Perjalanan dari ruang pemeliharaan ke unit	2	5%
4	Menutup tutup inlet valve water cooling system	3	6%
5	Drain oli pelumas <i>Turbine Guide Bearing</i>	90	39%
7	Melepaskan pipa inlet oil cooler giude bearing	10	43%
8	Melepaskan pipa sambungan antara cooler A dan B	10	47%
9	Melepaskan pipa outlet oil cooler guide bearing	10	50%
10	Melepaskan cover oil cooler A dan B	10	54%
11	Membersihkan oil cooler guide bearing	15	60%
12	Membuat packing baru untuk cover oil cooler	20	67%
13	Memasang cover oil cooler A dan B	10	71%
14	Memasang pipa inlet oil cooler guide bearing	10	74%
15	Memasang pipa sambungan antara cooler A dan B	10	78%
16	Memasang pipa outlet oil cooler guide bearing	10	82%
17	Re-filling ol pelumas <i>Turbine Guide Bearing</i>	30	93%
18	Menutup tutup inlet valve water cooling system	3	94%
19	Pemeriksaan kebocoran pada sambungan pipa-pipa	5	96%
20	Membersihkan air dan oli yang tercecer	10	99%
21	Close WO	2	100%
Total Waktu		272	

Tabel 4.2 Pebandingan Analisa Masing-Masing Langkah Pekerjaan *Non Value Added*

LANGKAH	DURASI	DESKRIPSI	KEMUNGKINAN ELIMINASI
1. Persiapan tool & material	10	<i>Non Value Added</i>	TIDAK MUNGKIN
2. Perjalan dari ruang pemeliharaan ke unit	2	<i>Non Value Added</i>	TIDAK MUNGKIN
3. Meminta konfirmasi ke operator	2	<i>Non Value Added</i>	TIDAK MUNGKIN
4. Menutup inlet valve water cooling system	3	<i>Non Value Added</i>	TIDAK MUNGKIN
5. Drain minyak pelumas <i>Turbine Guide Bearing</i>	90	<i>Non Value Added</i>	MUNGKIN
6. Re-filling minyak pelumas <i>Turbine guide Bearing</i>	30	<i>Non Value Added</i>	MUNGKIN
7. Menutup inlet valve water cooling system	3	<i>Non Value Added</i>	TIDAK MUNGKIN
8. Pemeriksaan keboocoran sambungan pipa	5	<i>Non Value Added</i>	TIDAK MUNGKIN
9. Membersihkan air & minyak pelumas tumpah	10	<i>Non Value Added</i>	TIDAK MUNGKIN
10. Close WO	2	<i>Non Value Added</i>	TIDAK MUNGKIN

Tabel 4.3 Matrix Prioritas





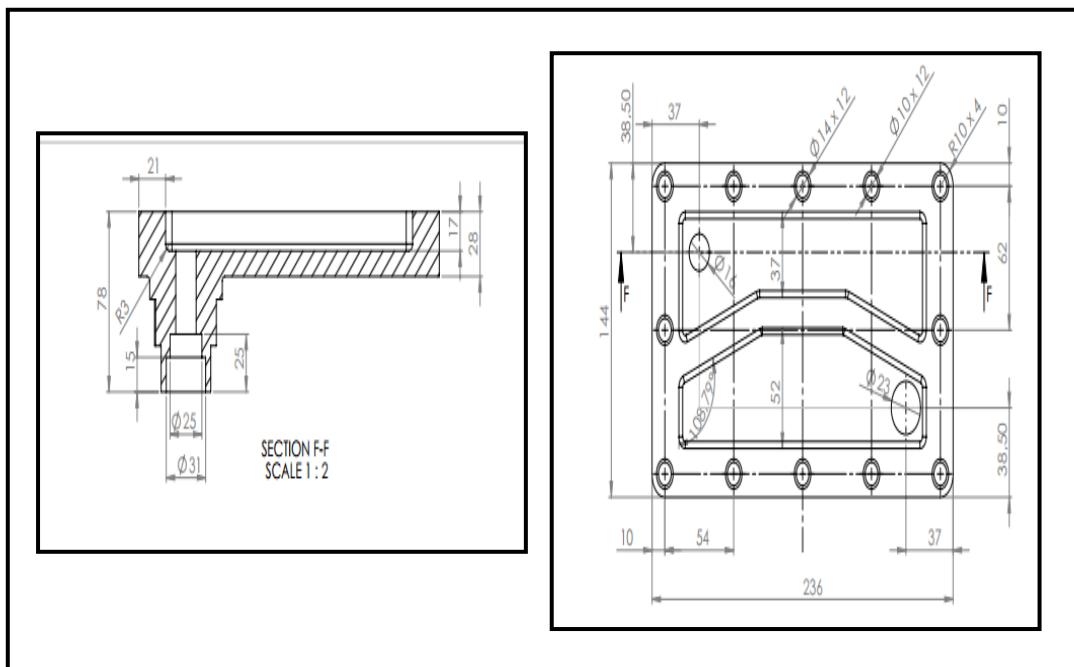
Gambar 4.2 RCPS Cover Cooler Turbine Guide Bearing

Berdasarkan RCPS tersebut diputuskan AFI (*Action For Improvement*) dengan modifikasi *cover oil cooler turbine guide bearing*.

4.2 Penyelesaian Masalah

- 4.2.1 Proses pembuatan modifikasi *cover oil cooler turbine guide bearing*
- Pengukuran dimensi dan pembuatan desain.





Gambar 4.3 Pengukuran dimensi

Gambar 4.4 pembuatan desain

- b. Pembuatan dilakukan di workshop (bengkel) PLTA TES



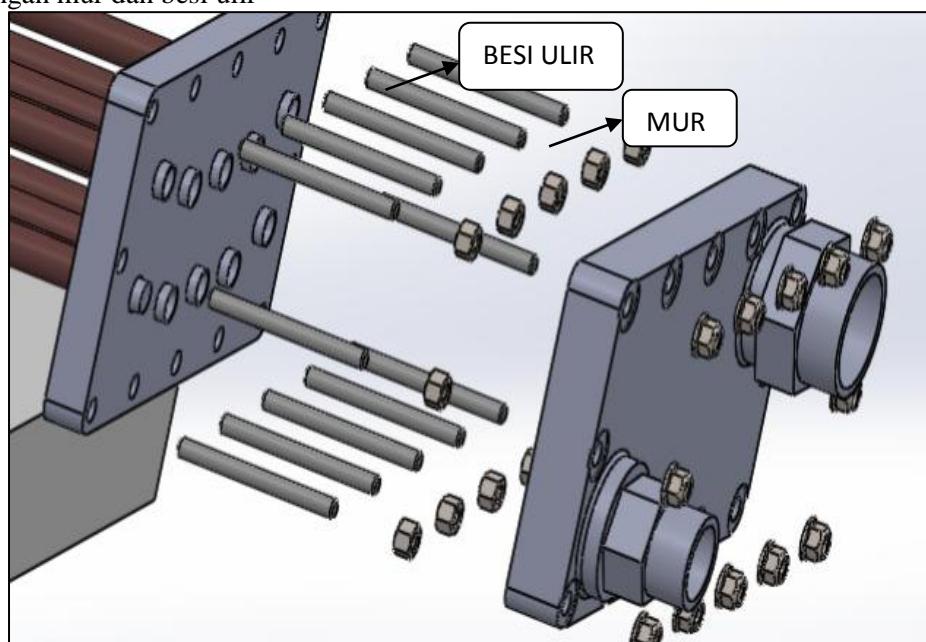
Gambar 4.5 workshop PLTA TES

- c. Dimulai dengan proses pengeboran



Gambar 4.6 Proses Mengebor Cover Cooler Turbine Guide Bearing

d. Pemasangan mur dan besi ulir

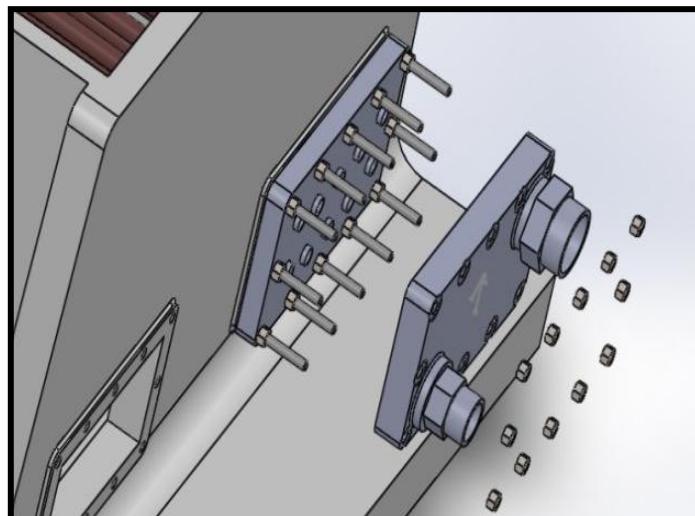


Gambar 4.7 mur dan besi ulir cover oil cooler turbine guide bearing

e. Pemasangan cover oil cooler turbine guide bearing



Gambar 4.8 Pemasangan Cover Oil Cooler Turbine Guide Bearing



Gambar 4.9 Cover Oil Cooler Turbine Guide Bearing setelah dimodifikasi

4.3 Mengevaluasi hasil modifikasi.

Sampai dengan Tugas akhir ini ditulis penutup pendingin oli pada pelindung bantalan turbin (*Turbine guide bearing*) masih dapat berfungsi dengan baik, dan sangat membantu dalam proses pemeliharaan *Cooler Turbine Guide Bearing*.

Tabel 4.4 Tabel Evaluasi Pasca Implementasi *Covi Garing*

No	Implementasi	Durasi Pemeliharaan	Man Power	Kemudahan Pemeliharaan
1	Sebelum Implementasi <i>Covi Garing</i>	5 Jam Pemeliharaan	3	Sulit
2	Setelah Implementasi <i>Covi Garing</i>	2 Jam Pemeliharaan	2	Mudah

Selain itu, evaluasi dari pengaplikasian *Modifikasi* penutup pendingin oli pada pelindung bantalan turbin (*Turbine guide bearing*) ini sama sekali tidak memberikan efek terhadap fungsi

dari *Cooler Turbine Guide Bearing*, terbukti dari pemantauan terhadap temperature *Turbine Guide Bearing* yang masih berada diambang batas normal sesuai dengan temperature *Turbine Guide Bearing* sebelum *Modifikasi oil cooler turbine guide bearing*.



Gambar 4.10 *Temperature Turbine Guide Bearing* Unit 3 – Unit 6 Normal

5. KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

modifikasi ini terbukti telah berhasil dan dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. *Modifikasi oil cooler turbine guide bearing* PLTA Tes telah berhasil mengurangi durasi pemeliharaan dari 5 jam menjadi 2 jam pemeliharaan
2. *Modifikasi oil cooler turbine guide bearing* PLTA Tes telah berhasil mengurangi *man power* pemeliharaan dari 3 orang menjadi 2 orang *man power*
3. *Modifikasi oil cooler turbine guide bearing* PLTA Tes berhasil menghilangkan potensi tumpahan dan terkontaminasinya minyak pelumas *Turbine Guide Bearing* pada saat pemeliharaan bulanan (P2) cooler

5.2 Saran

Setelah membuat modifikasi ini, saran yang dapat disampaikan adalah :

- a. Dilakukan pengamatan secara terus menerus untuk pengembangan lebih lanjut.
- b. Dapat diterapkan di unit pembangkit lain dengan permasalahan yang sama.

DAFTAR PUSTAKA

HYDROART, *Operation and Maintenance*, 1990, Bengkulu : Hydroart
NIPPON KOEI CO.,LTD.JAPAN, *Station Operation and Maintenance Manuals*, August 2006, Bengkulu : NIPPON KOEI CO.,LTD.JAPAN.