

**PERENCANAAN PERAWATAN DENGAN METODE RELIABILITY
CENTERED MAINTENANCE PADA UNIT NPK GRANULASI II
DI PT PETROKIMIA GRESIK**

Oleh :

Jazuli Mustofa

Program Studi Teknik Industri – Fakultas Teknik,
Universitas Muhammadiyah Gresik

Jl. Sumatera No. 101 Gresik 61121 Jawa Timur

Email : jazulimustofa@petrokimia-gresik.com

ABSTRAK

Untuk mencapai target produksi yang telah direncanakan maka harus didukung oleh keandalan peralatan yang tinggi. Untuk meningkatkan keandalan peralatan produksi maka harus didukung oleh tim pemeliharaan yang mampu melaksanakan perawatan dan perbaikan peralatan dengan efektif dan efisien. Dengan tingginya *downtime* unit produksi NPK Granulasi II berpotensi tidak tercapainya target produksi sehingga diperlukan suatu metode pemeliharaan yang dapat menurunkan *downtime* unit tersebut.

Untuk menyelesaikan masalah tersebut digunakan metode *reliability centered maintenance* guna mengurangi *downtime* unit tidak terjadwal. Hasil penelitian menunjukkan peralatan kritis pada unit NPK Granulasi II adalah *Recycle Drag Conveyor* dan *Recycle Bucket Elevator* dengan total waktu perbaikan 17,36 hari atau setara dengan 416,64 jam.

Penyebab utama kegagalan komponen dan interval perawatan pada *Recycle Drag Conveyor* adalah *Baut adjuster* dengan interval perawatan 8 hari, *motor* dengan interval perawatan 47 hari, *Cross bar* dengan interval perawatan 8 hari, *Bearing tail wheel* dengan interval perawatan 14 hari, *Rantai* dengan interval perawatan 5 hari dan *Body* dengan interval perawatan 9 hari sedangkan *Recycle Bucket Elevator* adalah *Pen rantai* dengan interval perawatan 1 hari, *Rantai* dengan interval perawatan 4 hari dan *Tail wheel* dengan interval perawatan 16 hari.

Kata kunci : Perawatan, *RCM*, *FMEA*