

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 6.1. Kesimpulan

Berdasarkan kegiatan kerja praktik yang sudah di laksanakan, peneliti memaparkan beberapa kesimpulan, diantaranya sebagai berikut :

- Peneliti melakukan observasi pada hasil analisa mutu air *feed* pembangkit, didapatkan dua buah *defect* yang intensitasnya tinggi, dimana *defect* tersebut adalah *out of parameter Hidrazyne* ( $N_2H_4$ ) dan *out of parameter Phospate* ( $PO_4$ ) yang dapat menyebabkan pemakaian air dalam industri pembangkit menjadi berlebihan dan di dapatkan hasil brainstroming bersama para ahli untuk faktor penyebab terjadinya di dominasi oleh faktor machine atau peralatan pada industri pembangkit listrik.
- Berdasarkan hasil perhitungan bobot *severity*, *occurance* dan *detection* yang di dapat dari faktor - faktor yang ada, didapatkan nilai *RPN* untuk faktor *defect out of parameter Hidrazyne* ( $N_2H_4$ ) berupa sensor *auto injection* tidak berfungsi secara optimal sebesar 638, sedangkan untuk *defect out of*

*parameter Phospate* ( $\text{PO}_4$ ) berupa pembacaan sensor kualitas di siklus yang berbeda memiliki skor 336.

- Dalam tindakan perbaikan terhadap prioritas faktor penyebab kegagalan/*defect*, penulis bersama dengan para ahli mencoba untuk memberikan solusi agar kegagalan dapat berkurang atau tidak ada sama sekali, diantaranya adalah :
  - a. *Out of parameter Hidrazyne* ( $\text{N}_2\text{H}_4$ ), dilakukan upaya untuk mengganti sensor auto injection secara berkala dan juga berupa perawatan kalibrasi terhadap sensor.
  - b. *Out of parameter Phospate* ( $\text{PO}_4$ ), dilakukan kalibrasi terhadap sensor, agar tidak terjadi selisih pembacaan kualitas air *feed* antara pembacaan di siklus dengan pembacaan di laboratorium.

## 6.2. Saran

Dengan solusi perbaikan maupun tindakan yang diusulkan tentunya tidak selalu dapat di laksanakan di kondisi realtime, akan tetapi solusi tersebut di harapkan dapat menjadi pertimbangan bagi perusahaan untuk memperbaiki kualitas air *feed* pembangkit listrik tenaga

uap. Dengan metode tersebut, alangkah baiknya perusahaan dapat menerapkan identifikasi – identifikasi yang lain di luar siklus air *feed*, baik itu siklus minyak, peralatan, atau yang lainnya.

