

Analisis kehandalan mesin pada jalur camshaft di PT MKM II

Arifianto, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20240778&lokasi=lokal>

Abstrak

ABSTRAK

PT MKM II memiliki enam jalur produksi (machining line) dan tiga jalur perakitan (assembly line). Keenam jalur produksi yaitu crank shaft, cylinder head, cam shaft, connecting rod, cylinder block, dan intake and exhaust manifold.

Dalam skripsi ini penulis menghitung kehandalan dari sistem pada jalur produksi cam shaft, yang merupakan salah satu komponen penting dan memerlukan ketelitian dalam pembuatannya. Untuk menghasilkan produk sesuai dengan persyaratan dan memenuhi target yang diharapkan maka sangat diperlukan mesin yang handal agar tidak mengganggu kelancaran produksi untuk produksi secara keseluruhan.

Untuk dapat menghitung kehandalan mesin, maka penulis melihat dari data-data pemakaian mesin dan melihat kecenderungan distribusi laju kerusakan yang akan dipakai sebagai dasar perhitungan selanjutnya. Setelah menentukan distribusi yang digunakan maka diadakan uji statistik untuk menguji hipotesa distribusi yang digunakan. Berdasarkan hasil perhitungan, maka digunakan distribusi eksponensial dan dihitung kehandalan tiap mesin pada jalur cam shaft.

Dari hasil penelitian ini diperoleh bahwa CM 50 memiliki nilai MTTR tertinggi sedangkan CM-100 memiliki nilai MTTR terendah karena merupakan alat inspeksi terhadap ukuran dari cam shaft yang relatif sederhana.