

Peningkatan umur pakai Drill Ø5.5 Carbide D101048 pada mesin CNC Fanuc Tapping Center -T14iC dengan metode Design Of Experiment untuk produksi komponen Crank Case Tipe 125 di PT X

Agus Supriyono, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=20297152&lokasi=lokal>

Abstrak

Untuk bertahan dalam persaingan dunia industri sepeda motor diperlukan kreativitas yang besar. Di dalam perusahaan setiap bagian harus melakukan evaluasi terhadap semua faktor yang memungkinkan untuk perbaikan. Salah satunya adalah drill, harus dilakukan evaluasi umur pakai drill yang mempengaruhi biaya. Upaya yang bisa dilakukan untuk melakukan perbaikan untuk mencapai sesuatu yang lebih baik pada ini bisa dilakukan dengan Design of Experiment (DOE). Dengan DOE faktor dalam proses yang sudah ada bisa dicari kondisi optimalnya. DOE yang digunakan diantaranya adalah 2k factorial design dan response surface. Kondisi proses yang optimal yaitu umur pakai yang diatas standar (1 drill digunakan lebih dari 1500 unit) ini selanjutnya berpengaruh pada biaya yang akan optimal juga.

.....To survive in the competitive world of motorcycle industry needed a big creativity. In the company of every department must conduct an evaluation of all factors that allow for improvement. One is a drill, should be evaluated tool life of drill which affects the cost. Efforts can be conducted to make improvements to achieve something better can be done with Design of Experiment (DOE). With DOE, the factors existing in the process can be found optimal conditions. DOE used include 2k factorial design and response surface. Optimum process condition where is the tool life above the standard (a drill used more than 1500 units) was subsequently affects the costs to be optimal as well.