

KEPUTUSAN
DIREKTUR POLITEKNIK ASTRA
No.: 009/PMA-DIR/SK/TA/VII/2023

Tentang

**Penugasan Dosen Pembimbing Tugas Akhir
Program Studi Mekatronika**



- Memperhatikan** : Kurikulum Operasional Program Studi Mekatronika yang berlaku saat ini.
- Menimbang** : a. Bahwa perlu menetapkan Dosen Pembimbing, untuk membimbing Tugas Akhir mahasiswa yang bersangkutan.
- b. Bahwa mahasiswa yang akan dibimbing telah memenuhi persyaratan, baik dalam bidang administrasi akademik maupun administrasi pada umumnya.


MEMUTUSKAN

- Menetapkan Pertama** : Mengangkat nama-nama dalam lampiran surat keputusan ini sebagai Dosen Pembimbing Tugas Akhir (nama mahasiswa terlampir)
- Kedua** : Keputusan ini berlaku mulai tanggal ditetapkan sampai dengan disahkannya Tugas Akhir tersebut oleh Ketua Program Studi
- Ketiga** : Apabila dikemudian hari ternyata terdapat kekeliruan dalam keputusan ini akan diadakan perbaikan seperlunya.

Ditetapkan di : Jakarta
Pada Tanggal : 24 Juli 2023

Politeknik Astra,
Direktur

Ir. Tony Harley Silalahi, M.A.B., E.M.B.A. 

Tembusan :

1. Yang bersangkutan
2. Arsip

Lampiran : Surat Keputusan Direktur Politeknik Astra
 Nomor : 009/PMA-DIR/SK/TA/VII/2023
 Tanggal : 24 Juli 2023

**DAFTAR DOSEN PEMBIMBING TUGAS AKHIR
 PROGRAM STUDI MEKATRONIKA
 TH 2022/2023**

No	NIM	Nama	Judul Tugas Akhir	Dosen Pembimbing
1	0520200001	Ahmad Fadlan Ramadhani	Penerapan Sistem Digital Monitoring Area Assembly Frame Line A Di Perusahaan Otomotif	- Lin Prasetyani
2	0520200002	Anggita Nur Handayani	Pembuatan Sistem Kontrol Berbasis PLC pada Mesin Auto Multistage Nut Runner	- Mada Jimmy F A
3	0520200003	Annisa Dinda Nursumiadi	Pembuatan Production Monitoring System Berbasis SCADA pada Area Body di PT Astra Daihatsu Motor	- Agus Ponco Putro
4	0520200004	Annisa Salsabila	Pembuatan Kontrol Klasifikasi Leak Rate pada Mesin Leak Tester	- Heru Suprpto
5	0520200005	Bagas Dwiki Khairullah	Sistem Pemantauan Life Time Cutting Tools Berbasis Aplikasi Web pada Housing Water Inlet Line di PT Nusa Keihin Indonesia	- Surawan Setiyadi
6	0520200007	Esti Nuning Pratigina	Pembuatan Andon Monitoring Proses Lead Powder Area Ballmill Berbasis Aplikasi dan Web di PT GS Battery	- Lin Prasetyani
7	0520200008	Fahmi Aziz Prasetyo	Pembuatan Sistem Auto Loader Cone Race berbasis PLC Mitsubishi di PT XYZ	- Syahril Ardi
8	0520200009	Fauzhan Azima Prambudi	Monitoring dan Pengendalian Kipas Angin Menggunakan Smart Switch Melalui Cloud Database di PT XYZ	- Afianto
9	0520200010	Gerald Ryuji	Pembuatan Management Hanger Plating di PT Akebono Brake Astra Indonesia	- Afianto

No	NIM	Nama	Judul Tugas Akhir	Dosen Pembimbing
10	0520200011	Hendry Jufri Raku	MODIFIKASI SISTEM CONTROL PADA MESIN DRILL OIL HOLE UNTUK MEMPERCEPAT PROSES SETTING SUDUT DRILL SAAT GANTI MODEL DENGAN MENGGUNAKAN HMI DI PT FEDERAL IZUMI MANUFACTURING	- Heru Suprpto
11	0520200013	Ihsan Joddy Setiawan	Perencanaan dan Pembuatan Wiring Elektrik Sistem Automation Packing pada PT ZXC	- Syahril Ardi
12	0520200014	Ilham Bhakti Raharjo	Sistem Monitoring Anoda Membran Cationic Electrodeposition Untuk Mengurangi Potensi Kerusakan Produk dan Alat	- Mada Jimmy F A
13	0520200015	Irfan Widiatoro	Pembuatan Sistem Kontrol Mesin Leaktester Masking Pada Reject Fuel Tank Di Perusahaan Otomotif	- Syahril Ardi
14	0520200016	Lulu Auliya Irbah	Sistem Monitoring untuk Meminimalisir Losstime pada Mesin Press Bearing Cover L	- Muhammad Hidayat
15	0520200017	Marcellino Reyhan Ariputra	PEMBUATAN ENERGY MONITORING SYSTEM BERBASIS PLC MITSUBISHI PADA AREA TOUCH UP PAINTING-2 PT ASTRA DAIHATSU MOTOR SUNTER ASSEMBLY PLANT	- Agus Ponco Putro
16	0520200018	Misbahul Munir	Pembuatan Sistem Andon Pemantauan Penghitung Masa Pakai Dies Casting di PT Kayaba Indonesia	- Surawan Setiyadi
17	0520200019	Muhamad Rifai Rizkiyansyah	Pengembangan Mekanisme Delivery Elemen Berbasis PLC Mitsubishi FX-Series Pada Insert Cassette Untuk Menurunkan Breakdown Mesin Di PT. GS Battery	- Lin Prasetyani

No	NIM	Nama	Judul Tugas Akhir	Dosen Pembimbing
18	0520200020	Muhammad Ario Rizky	Modifikasi Control Pada Fast Shot & Slow Shot Valve Die Casting Machine Zitai 420 ton dengan menggunakan motor stepper di PT ASTRA OTOPARTS DIVISI NUSAMETAL	- Abdillah Aziz Muntashir
19	0520200021	Muhammad Arizal Ma'Ruf	Pembuatan Sistem Monitoring Pemakaian Cutting Tool Berbasis Aplikasi Android pada Mesin Torenga Line 3 Produksi di PT. FIM	- Heru Suprpto
20	0520200023	Muhammad Naza Syaifullah	Pengaplikasian Sistem Input Loss time dan Monitoring Output Produksi Berbasis SCADA pada Line Outer Tube Casting (OTC) di PT Kayaba Indonesia	- Surawan Setiyadi
21	0520200024	Muhammad Samhadi Nugroho	Pembuatan Sistem Digitalisasi Produksi berbasis Website pada Mesin Casting Gravity 22 di PT Astra Otoparts Divisi Nusametal	- Abdillah Aziz Muntashir
22	0520200025	Nico Dwi Yoezar Hafiz Aireldo	Impelementasi Sistem Otomasi Pada Mesin Leak Tester Berbasis PLC di PT XYZ	- Dodi Garinto
23	0520200026	Nur Sidiq Rahmatullah	Implementasi Sistem Otomasi pada Mesin Tire Install	- Muhammad Hidayat
24	0520200027	Osama Rahmat Harfa	SISTEM MONITORING DAN KONTROL DUTY CYCLE UNTUK OPTIMASI KINERJA MOTOR VACUM DI AREA PROSES ENGINEERING POLIMER PLANT 3 PT. XYZ	- Dodi Garinto
25	0520200028	Rifki Tri Wahyudi	Pembuatan Sistem Kontrol dan Monitoring Konsumsi Energi Berbasis PLC Mitsubishi pada Touch Up Painting 1 di PT Astra Daihatsu Motor Sunter Assembly Plant	- Agus Ponco Putro

No	NIM	Nama	Judul Tugas Akhir	Dosen Pembimbing
26	0520200029	Rio Handoko	Navigasi Trackless Automated Guide Vehicle dengan Real Time Location System berbasis Ultra Wideband dengan Sistem IoT untuk Mengetahui Posisi dan Kontrol Rute	- Afianto
27	0520200030	Riyanti Septiana	Pembuatan Sistem Digitalisasi Inventory Control dalam Tool Management Departemen Produksi PT. XYZ	- Muhammad Hidayat
28	0520200031	Taruna Satriatama	Pembuatan Sistem Pencatatan Kerusakan Mesin dan Notifikasi Level Pelumas Gerak Mesin Berbasis Aplikasi Android dan Mikrokontroler	- Mada Jimmy F A



Pembuatan Sistem *Andon* Pemantauan Penghitung Masa Pakai *Dies Casting* di PT
Kayaba Indonesia

TUGAS AKHIR

**Disusun Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan
Pendidikan Diploma III Politeknik Astra**



Oleh:

MISBAHUL MUNIR

0520200018

PROGRAM STUDI MEKATRONIKA

POLITEKNIK ASTRA

JAKARTA

2023

Lembar Pengesahan
PEMBUATAN SISTEM *ANDON* PEMANTAUAN PENGHITUNG
MASA PAKAI *DIES CASTING* DI PT KAYABA INDONESIA

Disusun oleh:

MISBAHUL MUNIR

0520200018

Program Studi Mekatronika

Disusun Sebagai Salah Satu Syarat Kelulusan
Pendidikan Diploma III Politeknik Astra

Jakarta, 27 Juli 2023



Surawan Setiyadi, S.T., M.T.

Pembimbing I



Alfin Ahsanul Haq, A.Md

Pembimbing II



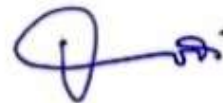
Lin Prasetyani, S.T., M.T.

Penguji I



Subkhan Heriyanto, S.T.

Penguji II



Dodi Garinto, S.T., M.T.

Penguji III

Mengetahui,

Fadli Hari Purnomo, S.T., M.M.

Ketua Program Studi Mekatronika



POLITEKNIK ASTRA

Jl. Gaharu Blok F- 3 Delta Silicon 2 Lippo Cikarang
Kel. Cibatu, Kec. Cikarang Selatan Bekasi, Jawa Barat 17530, Indonesia
Telp. (021) 651 9555 ext. 2880 Fax. (021) 651 9821

Lembar Tugas Akhir

Diberikan Kepada : Misbahul Munir

Pembimbing : 1. Surawan Setiyadi, S.T., M.T.

2. Alfin Ahsanul Haq, A.Md.

Judul Tugas Akhir : *Pembuatan Sistem Andon Pemantauan Penghitung Masa Pakai Dies Casting di PT Kayaba Indonesia*

Jangka Waktu : Januari 2023 - Juni 2023

Isi Tugas Akhir : 1. Analisa dan pengumpulan data
2. Perancangan sistem dan pemilihan perangkat untuk pembuatan sistem.
3. Instalasi perangkat keras dan penggunaan HMI sebagai *interface* pemantauan
4. Evaluasi hasil dan kesimpulan dari pembuatan sistem *counting and monitoring dies*.

Jakarta, 27 Juni 2023

Pembimbing Akademik,

Surawan Setiyadi, S.T., M.T.

Pembimbing Industri

Alfin Ahsanul Haq, A.Md

Abstrak

Politeknik Astra

Program Studi Mekatronika
Tugas Akhir DIII – Tahun 2023

PEMBUATAN SISTEM *ANDON* PEMANTAUAN PENGHITUNG MASA PAKAI *DIES CASTING* DI PT KAYABA INDONESIA

MISBAHUL MUNIR

NIM : 0520200018

PT Kayaba Indonesia adalah salah satu perusahaan pembuat shock absorber terbesar di Indonesia yang merupakan bagian dari Astra Otoparts. Shock absorber biasa dikenal sebagai damper/*shockbreaker*/peredam kejut yang merupakan alat mekanis atau hidrolik yang dirancang untuk menyerap dan meredam tekanan kejut. Dalam memproduksi shock absorber, PT Kayaba memiliki area *casting* sendiri yang digunakan untuk mencetak komponen produk berupa *outertube*. Proses pencetakan terbagi menjadi 2 yaitu proses *auto* dan *manual*. Proses *auto* di operasikan oleh *robot arm* sehingga *line* ini minim mengeluarkan barang gagal yang disebabkan *human error* sedangkan *line Manual* dioperasikan oleh *operator casting*. Meskipun *line auto* meminimalisir kerusakan akibat *human error*, *line* ini juga masih sering menghasilkan barang yang tidak sesuai standar atau gagal yang disebabkan oleh beberapa hal salah satunya adalah kualitas cetakan yang sudah tidak baik. Cetakan atau *dies* bisa menjadi rusak karena pemakaian yang terlalu lama yang disebabkan oleh suhu panas dari cairan yang dituangkan dan pembakaran. Saat ini belum ada standarisasi berapa lama masa pakai cetakan di semua *line casting* PT Kayaba sehingga cetakan hanya akan diganti ketika produk yang dihasilkan tidak lagi sesuai standar. Sistem pemantauan *dies* yang masih manual menggunakan catatan kertas untuk menghitung berapa kali *dies* menghasilkan produk menyebabkan pemantauan masa pakai yang kurang efektif. Sistem ini dapat dikembangkan menjadi lebih efektif jika perhitungan bisa dikerjakan secara otomatis dan digital. Maka dari itu dibuatlah sistem digital yang berupa sistem *andon* pemantauan masa pakai *dies casting* dengan menggunakan HMI. Dari digitalisasi ini di dapat keuntungan untuk meminimalisir kerugian waktu, tenaga, dan *cost* produksi yang terbuang ketika produk yang dihasilkan NG. Penetapan batas masa pakai pada hitungan ke 1000 menjadi standarisasi yang efektif, yang mana pada hitungan 500-1000 paling banyak dalam satu die hanya mencapai 9 produk NG. Namun pada hitungan 1000-1100 pada salah satu die sudah menghasilkan 8 produk NG yang berarti saat hitungan ke 1000 die sudah mulai rusak dan harus di ganti. Jika sistem ini diterapkan dengan baik maka dapat mencegah 40 produk NG perhari dalam 1 panggung yang berisi 4 stasiun. Maka bisa disimpulkan sistem ini dapat menghemat bahan bakar, waktu dan tenaga yang terbuang karena produk NG.

Kata Kunci: Casting, Counting Lifetime, Monitoring, HMI.