

## REPORT TROUBLE MESIN (DELTAMAS)

No.	NAMA MESIN	TYPE	NO MESIN BARU	ISSUE	PIC	STATUS	
						OPEN	CLOSE
1	Mesin Gergaji	H 1010	C2	1. Oli hidrolik bocor. 2. Proses up & down hidrolik bermasalah. 3. Pompa oli slide manual tidak ada. 4. Selang coolant sebelah kiri mampet 5. Idler wheel kiri tidak presisi, grease sering keluar2. 6. Bantalan bearing gergaji atas tidak berfungsi. 7. Tidak ada indikator rpm. 8. Meja dan konveyor tidak presisi.	MAINTENANCE	√	
2	Mesin Gergaji	H 7050	C18	1. Idler wheels mesin kanan kiri tidak presisi. 2. Tidak terdapat inverter pengatur rpm mesin. 3. Oli hidrolik bocor 4. Lampu penerangan tidak ada. 5. Lampu alarm mesin off. 6. Tidak tersedia pipa supply coolant.	MAINTENANCE	√	
3	Mesin Gergaji	H 550	C4	1. Tidak terdapat konveyor gram. 2. Indikator rpm digital rusak. 3. Sering terjadi overload saat proses material besar. 4. Penggunaan blade boros. 5. Spiral konveyor aus. 6. Mesin sering overheat.	MAINTENANCE	√	
4	Mesin Gergaji	H 5550	C5	1. Hidrolik sering terjadi macet. 2. Ragum tidak presisi (tidak siku) 3. Switch stopper turun. 4. Meja mesin, depan belakang tidak presisi.	MAINTENANCE	√	
5	Mesin Gergaji	SA 460 HB	C6	1. Tombol turun sering macet. 2. Konveyor gram tidak ada. 3. Usia mesin sudah > 20 tahun.	MAINTENANCE	√	
6	Mesin Gergaji	SA 460	C8	1. Gergaji sering tidak bisa berputar. 2. Kondisi idler wheels tidak presisi. 3. Konveyor gram tidak berputar 4. Cover konveyor tidak ada (tidak standard) 5. Meja konveyor tidak rata.	MAINTENANCE	√	
7	Mesin Gergaji	BS 250 SA	C9	1. Mesin sering tiba-tiba mati (hidrolik tidak berfungsi). 2. Karbida gergaji aus. 3. Baut pengencang karbida aus. 4. Oli hidrolik bocor. 5. Potensio tidak berfungsi. 6. Blade sering turun (saat posisi stand by). 7. Pipa air coolant tidak tersedia.	MAINTENANCE	√	
8	Mesin Gergaji	S 250 HA	C10	1. Otomatis proses cutting tidak berfungsi. 2. Bearing penjepit gergaji sering terlepas.	MAINTENANCE	√	
9	Mesin Gergaji	K2S1000	C14	1. Kebocoran oli hidrolik. 2. Mesin sering mati mendadak (Solenoid error) 3. Komponen hidrolik panas. 4. Meja mesin tidak presisi. 6. Tidak ada lampu penerangan. 7. RPM, Potensio pressure bermasalah. 8. Cover mesin tidak ada (tidak safety) 9. Lengan pengencang blade patah. 10. Ragum depan belakang tidak presisi.	MAINTENANCE	√	
10	Mesin Gergaji	SA 460	C11	1. Meja mesin tidak presisi. 2. Ragum penjepit material tidak kuat (goyang). 3. Saluran coolant bocor. 4. Lampu penerangan mesin tidak ada. 5. Konveyor gram tidak ada.	MAINTENANCE	√	
11	Mesin Gergaji	H 260 HB	C16	1. Oli hidrolik bocor. 2. Sering terjadi overload. 3. Ragum belakang tidak bisa otomatis. 4. Switch gergaji turun sering tidak berfungsi. 5. Bantalan meja tidak standard. 6. Otomatis mesin tidak berfungsi.	MAINTENANCE	√	
12	Mesin Gergaji	H 1613	C1	1. Sikat gergaji tidak ada. (tidak berputar) 2. Konveyor gram tidak ada (rusak)	MAINTENANCE	√	
13	Mesin Gergaji	PCSAW 530X/AX	C12	1. Bearing penjepit bandsaw sering pecah. 2. Konveyor belakang tidak rata. 3. Oli hidrolik bocor. 4. Hasil cutting sering bergelombang. 5. Carbide atas aus 6. Roll konveyor berlakang tidak presisi.	MAINTENANCE	√	
14	Mesin Gergaji	PCSAW 530X/AX	C13	1. Bearing penjepit bandsaw sering pecah. 2. Konveyor belakang tidak rata. 3. Oli hidrolik bocor. 4. Hasil cutting sering bergelombang. 5. Alarm Plc	MAINTENANCE	√	
15	Mesin Gergaji	VM 2500	C17	1. Oli hidrolik cepat habis. 2. Cover lengan penutup blade rusak. 3. Laser indikator setting tidak presisi.	MAINTENANCE	√	
16	Mesin Gergaji	E-430	C15	1. Sensor otomatis sering tidak berfungsi. 2. Oil coolant tidak mengalir. 3. Stand sikat gergaji tidak bisa mengunci. 4. Encoder error. 5. Oli bocor. 6. Cover sikat gergaji lepas. 7. Stand sikat gergaji tidak center. 8. Lampu penerangan mesin mati.	MAINTENANCE	√	
17	Mesin Gergaji	H 7050	C3	1. Roda gergaji sebelah kiri sering goyang.	MAINTENANCE	√	
18	Mesin Gergaji	H 400 A	C7	1. Lampu penerangan mesin mati. 2. Meja konveyor tidak presisi.	MAINTENANCE	√	