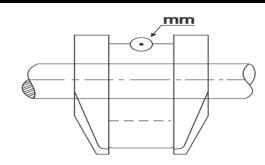
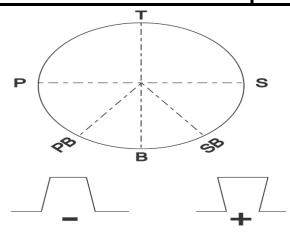
COSTUMER : PT AGRA ZURI MANDIRI QA;5 JOB NO : LEMBAR **WAKTU PROSES** C = VISUAL CHEK MODEL:NIGATA 6MG 25 HS TANGGAL PENGUKURAN S/N :26169 JAM PELAKSANA : UA = PAKAI KEMBALI START DAN COMP: DIPERIKSA : UK = PAKAI SETELAH REFAIR PEMERIKSAAN :MEIN KANAN DIKETAHUI : RN = GANTI BARU FINISH

GAMBAR KERJA





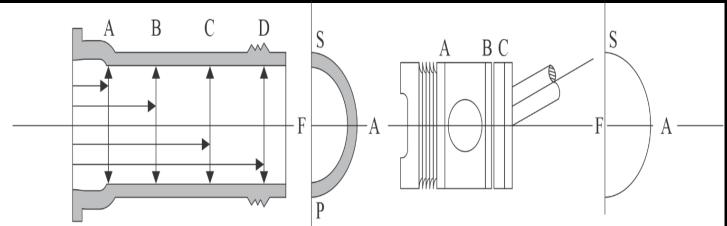


KONDISI YANG HARUS	Standar,Toleransi,Refair Limit		DEELECTION CRANK SHAFT NO SATUAN : 1/100mm							KESIMPU		١N
DI PERIKSA	dan Tool yang Di pakai		DEFLECTION CRANK SHAFT NO SATUAN: 1/100mm								UK	RN
					DEFLECT	ION CRANK S	SHAET NO			-		
		POSISI	1	2	3	4	5	6		1		
		РВ	0	·	00,01	0	0	0				
		Р	0,01	0	0,01	0,01	0,01	1				
		Т	0,01	0	0	0,01	0	0,01				
		S	0	0	0	0	0	0				
		SB	0	0	0	0	0	0		BIRINGK	ASSI,	
										Mekanik	KKM	ВКІ

A1. F	PT AGR	a 711DI	MANDIR	T	COSTUMER :							
QA;5	PIAUN	A LUNI	MANUIN	I		JOB NO :						
LEMBAR	MODEL:NIGATA 6MG 25HS	WAKTU PROSES					C = VISUAL CHEK					
PENGUKURAN	S/N :26169		TANGGAL	JAM		PELAKSANA :	UA = PAKAI KEMBALI					
DAN	COMP:	START				DIPERIKSA :	UK = PAKAI SETELAH REFAIR					
PEMERIKSAAN	S/N :MESIN KANAN	FINISH				DIKETAHUI :	RN = GANTI BARU					

GAMBAR KERJA





TINDAKN	Standar, Toleransi, Rfaier limit		INSIDE DIAMETER LINER NO					SATUAN: 1/100mm			KESIMPULAN		
	dan Tool yang dipakai	POSISI	DIR	1	2	3	4	5	6		UA	UK	RN
PAKAI KEMBALI			S - P	1	1	1,5	2	2	1				
		Α	F - A										
			S - P	0,5	1	1	1	1,5	1				
		В	F - A								ОК		
			S - P	0,5	0,5	1	1	1	1				
		С	F - A								-		
			S - P										
		D	F - A										
											Mekanik	KKM	BKI
											1		
						1				1			

A1.F	DT AG	DA 711D	I MANDIF	PT		COSTUMER	:PT TONAS	SA LINES XVI	II					
QA;5	PI AU	RA LUR	I MANUIN	J		NO PO :								
LEMBAR	MODEL :NIGATA 6MG 25 HS	WAKTU P	WAKTU PROSES			С			C = VISU	= VISUAL CHEK				
PENGUKURAN	S/N :26169		TANGGAL	TANGGAL JAM PELAKSANA :MASHURI UA = PAI					UA = PAK	AI KEMBALI				
DAN	COMP :CRANKSHAFT	START	08/05/2024	4		DIPERIKSA : UK = PA				UK = PAK	(AI SETELAH	REFAIR		
PEMERIKSAAN	S/N :MESIN KANAN	MESIN KANAN FINISH 08/06/2028 DIKETAHUI : RN =							RN = GAN	NTI BARU				
nomoi 3		MALEST PROPERTY OF THE PROPERT		Crank Br	aas	↓ I ↑ F	† A		Bearing M	Metal	T T B	S		
kesimpulan	Standar,Toleransi,Rfaier limit dan Tool yang dipakai			CLEARANCE (OF CRANK BE	RASS/METAL	BARU	SATUAN	: 1/100 mn	n	UA K	ESIMPUL <i>A</i> UK	AN RN	
CONROAD BEARING NO 2,4 DAN 5 GANTI BARU KARENA SECARA VISUAL ADA GORES DAN BEARADA DI TITIK MAKSIMAL														
						CF	RANK BRASS	NO						
			POSISI	1	2	3	4	5	6		CILGON			
			CLERENCE	0,20	0,20	0,20	0,25	0,25	0,20		Mekanik	KKM	ВКІ	
			I/D O/D											

03.5	DT ACT	PT AGRA ZURI MANDIRI COSTUMER :TONA									
QA;5	PI AUR	KA LUKI I	UKI MANDIKI			:					
LEMBAR	MODEL:TPS 52	WAKTU PRO	SES				С	= VISUAL	CHEK		
PENGUKURAN	S/N :MESIN KANAN		TANGGAL JAM		PELAKSANA	:MASHURI	UA	= PAKAI K	KEMBALI		
DAN	COMP: TURBO CHARGER	START	08/09/2024		DIPERIKSA	:	UK	= PAKAI S	SETELAH	REFAIR	
PEMERIKSAAN	S/N :	FINISH	08/09/2024		DIKETAHUI	:	RN	= GANTI I	BARU		
		(
KONDISI YANG HARUS	STANDARD DAN TOLERANSI	T	TUF	RBO AXIAL DA	AN RADIAL PL	Y 1/100 MM		L	K	SIMPULA	\N
DI PERIKSA						. 1,100			UA	UK	RN
						TOLERANCE					
				AXIAL		0,10-018					
				RADIAL		0,61-1,15					
						ACTUL					
				A	KIAL	0,14					
				RA	DIAL	0,75		c	ILEGON		
					•			N	∕lekanik	ккм	BKI
									ккм		

