

Abstrak

Mesin gerinda merupakan sebuah alat yang digunakan untuk proses pemotongan logam secara abrasif melalui gesekan antara material abrasif dengan benda kerja/logam. Selain untuk memotong logam/benda kerja sesuai ukuran, proses gerinda ini juga untuk finishing (memperhalus dan membuat ukuran yang akurat pada permukaan benda kerja). Menggerinda dapat juga digunakan untuk mengasah benda kerja seperti pisau dan pahat, dan dapat juga digunakan untuk menyiapkan permukaan benda kerja yang akan dilas serta menghaluskan batu akik yang sudah mencapai tahap finishing. Mesin gerinda terutama dirancang untuk menyelesaikan suku cadang yang permukaannya silindris, datar atau penyelesaian permukaan dalam.

Adapun permasalahan pada sistem yang sedang berjalan adalah sulit dalam mendapatkan informasi yang akurat mengenai kerusakan pada Mesin Gerinda Potong sehingga memperlambat proses perbaikan mesin dan belum adanya penerapan sebuah sistem pakar dengan menggunakan metode *dempster shafer* dalam menghitung kerusakan berdasarkan gejala – gejala kerusakan yang terjadi pada Mesin Gerinda Potong.

Maka penulis mengambil Solusi dari penelitian ini yaitu merancang sebuah sistem pakar yang mampu mengidentifikasi kerusakan Mesin Gerinda Potong berdasarkan kerusakan awal yang terjadi, memberi informasi penyebab kerusakan, dan memberi informasi perbaikan terhadap kerusakan tersebut.

KATA KUNCI : Mesin Gerinda Potong, Abrasif, Sistem Pakar