**Data Waktu Antar Kerusakan Proses Coating**

**Paper Machine-3 PT. X *paper mill***

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **N(t)** | **Jam Gagal** | **Waktu Antar Kegagalan (jam)** | **Waktu Kumulatif (ti)** |
| 1 | 17:20 | 17.33 | 17.33 |
| 2 | 18:40 | 1.33 | 18.67 |
| 3 | 1:10 | 6.50 | 25.17 |
| 4 | 3:20 | 2.17 | 27.33 |
| 5 | 11:55 | 8.58 | 35.92 |
| 6 | 13:20 | 2.42 | 38.33 |
| 7 | 23:30 | 9.83 | 48.17 |
| 8 | 1:00 | 1.50 | 49.67 |
| 9 | 12:20 | 11.33 | 61.00 |
| 10 | 16:40 | 4.33 | 65.33 |
| 11 | 18:45 | 2.08 | 67.42 |
| 12 | 23:40 | 4.92 | 72.33 |
| 13 | 3:00 | 3.33 | 75.67 |
| 14 | 9:25 | 6.42 | 82.08 |
| 15 | 15:25 | 6.00 | 88.08 |
| 16 | 19:10 | 3.58 | 91.67 |
| 17 | 22:25 | 3.25 | 94.92 |
| 18 | 4:45 | 6.42 | 101.33 |
| 19 | 16:20 | 11.58 | 112.92 |
| 20 | 22:25 | 6.08 | 119.00 |

**Pembuktian Nilai Taksiran Parameter dengan Menggunakan Metode Maksimum Likelihood**



* Penaksiran parameter untuk fungsi intensitas proses poisson nonhomogen yang mengikuti Power law

Dengan  maka





* Menaksir parameter 



Maka diperoleh: 

* Menaksir parameter *b*







Maka diperoleh: 

karena  maka 