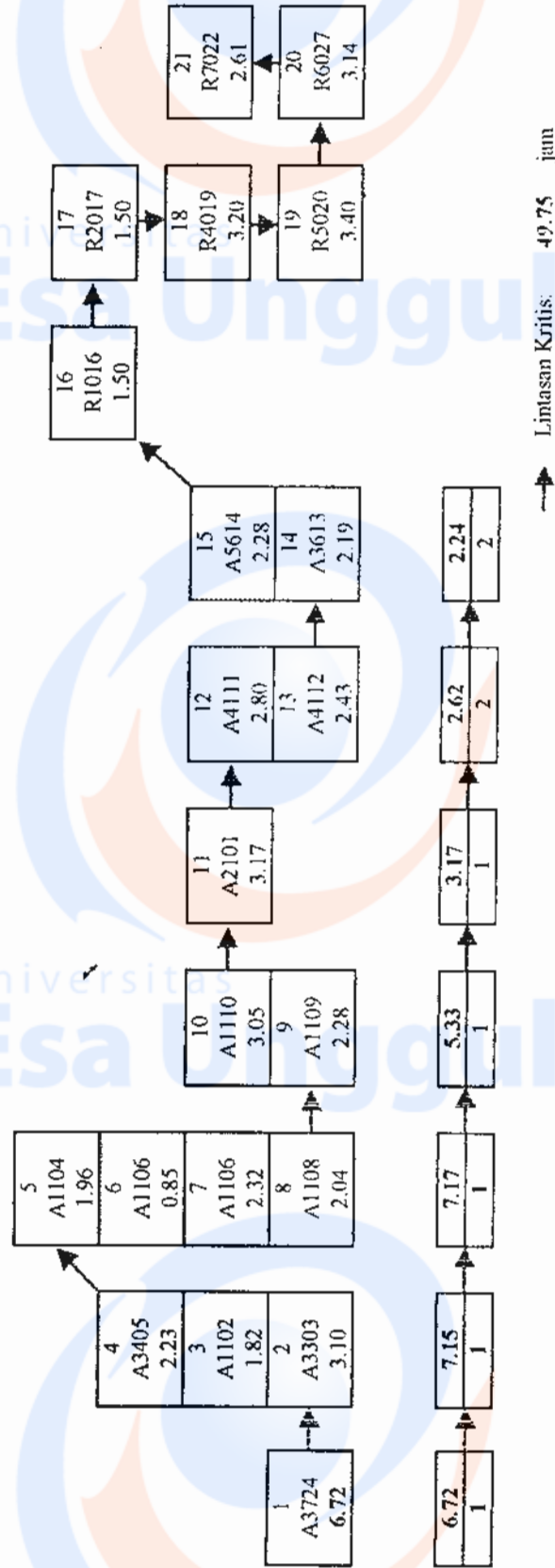


DIAGRAM ALIRAN PROSES PERAKITAN 320C dengan PENGGABUNGAN WORK CENTER.



Keterangan :

1	A3724
6.72	

7.15	
1	

Nomor urut proses pengerjaan
 Nomor Work Center yang dipakai
 Waktu penyelesaian proses pekerjaan (jam)

Jumlah waktu gabungan
 Jumlah tenaga kerja

Kondisi Produksi : 1 shift = 173 jam / bulat dengan efektivitas 85 %

1	Cycle Time minimum (jam)	7.17	→	Prod. Per bulan	20.51
2	Cycle Time maksimum (jam)	54.59	→	Prod. Per bulan	2.69
3	Jumlah tenaga kerja (orang)	15	→	CT Line Baln.	3.64
4	Cycle Time Line Baln. (jam)	3.64	→	Prod. Per bulan	40.41
5	Rencana Prod./ bulat (units)	12	→	CT RP min.	12.25
6	Cycle Time Renc. Prod min (jam)	12.25	→	Tenaga Kerja	4.45