

Lampiran 1. Hirarki Kegiatan Pembuatan Kawat Las Tipe KS-R di PT. Lasindo Metal Nusasejati

SIMBOL	NO. KEGIATAN	KEGIATAN	KEGIATAN		d (MENIT)
			MENDAHULUI	MENYUSUL	
A	1	Persiapan bahan baku.	-	B, C, D	12.00
B	2	Wire Rod (5.5 mm) dimasukkan ke roll besar.	A	E	1.06
C	3	Pembuatan waterglass	A	O	1.07
D	4	Pembuatan dry flux	A	F	7.50
E	5	Wire Rod melewati mesin descaling.	B	G	12.86
F	6	Dry Flux dibawa ke tempat wet mixer	D	I	1.60
G	7	Wire Rod melewati mesin I (4.0 mm).	E	H, J	16.15
H	8	Pembersihan sisa-sisa karbon / kotoran.	G	M	1.75
I	9	Dry flux diayak	F	L	4.78
J	10	Wire Rod melewati mesin II (3.2 mm).	G	K, L	16.15
K	11	Pembersihan sisa-sisa karbon / kotoran.	J	P	1.50
L	12	Dry flux dimasukkan ke wet mixer	I	O	3.50
M	13	Wire Rod melewati mesin III (2.6 mm).	J	N, P	16.15
N	14	Pembersihan sisa-sisa karbon / kotoran.	M	R	1.50
O	15	Pencampuran dry flux dan water glass	C, L	Q	25.00
P	16	Wire masuk ke mesin IV untuk digulung dalam roll kecil.	M	R	10.12
Q	17	Flux pressing	O	S	5.50
R	18	Wire diangkat dan ditimbang.	P	T	1.20
S	19	Flux dimasukkan ke mesin ekstruder	Q	Z	8.25
T	20	Wire diletakkan ke tempat penyimpanan.	R	U	2.50
U	21	Wire diangkat dan diletakkan pada tempat cutting.	T	V	2.25
V	22	Proses Straightening dan cutting.	U	W	118.13
W	23	Cut wire diletakkan pada tempatnya (bin).	V	X	10.50
X	24	Bin diangkat dan ditimbang, kemudian diletakkan pada tempat ekstruder.	W	Y	3.30
Y	25	Bin diambil dan diletakkan pada mesin ekstruder	X	Z	2.50
Z	26	Proses ekstrusi	S, Y	AA	110.00
AA	27	Proses pengeringan	Z	AB	65.00
AB	28	Selection dan penimbangan	AA	AC	39.00
AC	29	Kawat las dimasukkan ke dalam dus kecil	AB	AD	13.50
AD	30	Kawat las divakum	AC	AE	37.50
AE	31	Kawat las dimasukkan ke dalam dus besar	AD	AF	45.00
AF	32	Dus besar di-strapping band	AE	AG	3.10
AG	33	Dus besar diletakkan pada pallet	AF	AH	3.50
AH	34	Penyimpanan	AG	-	1.50

NOTE :

- PERHITUNGAN DILAKUKAN UNTUK PEMBUATAN 1 BATCH KAWAT LAS = 750 KG

- d = DURASI