PT. CHITOSE INDONESIA MFG.
RESEARCH & DEVELOPMENT DEPARTMENT
OPERATION PROCESS CHART (OPC)

FOR DATA BASE
MS DYNAMIC AX 2012

JENIS :NSB MODEL : M 535 D TIPE : 1 CRANK 1 GASLIFT KOMPONEN : Hi/Lo TORQUE TUBE COMPL
FINISHING : POWDER COATING

Hi/Lo Torque tube pipe
Pp. Ø34x2.3x668

Hi/Lo Torque tube pipe
in dari : Gudang
out ke : Sie. Konst.Welding NSB

Bearing K-006002 (2 pcs)
Subkont

0-1 Pasang Bearing K-006002 pada pipa Hi/Lo (Manual)

0-2 Las Bearing pada pipa Hi/Lo di 2 sisi (Ms. CO2 Weld)

Link arm K-100027 (2 pcs)
Link arm K-100028 (2 pcs)
Subkont

0-3 Pasang link arm K-100027 pada pipa Hi/Lo (Manual)

0-4 Pasang link arm K-100028 pada pipa Hi/Lo, lalu tempatkan pada jig las (Manual)

0-5 Las gabung semua komponen (Ms. CO2 Weld)

0-6 1-1 Bersihkan sisa las (Ms. Gerinda manual) ***& INSPECTION***

Hi/Lo Torque tube compl
in dari : Sie. Konst.Welding NSB
out ke : Sie. Finishing

0-7 1-2 Pre treatment & Finish P. Coating (Ms.Pre trtmnt & P. coating line)

Hi/Lo Torque tube compl finish
in dari : Sie. Finishing
out ke : Sie. Assy NSB

1-3 ***FINAL INSPECTION***

STORAGE
Hi/Lo Torque tube compl. siap assy

RINGKASAN	JUMLAH	WAKTU Dtk	
Operation	5		
Inspection	1	.....	
Inspection & operation	2	....	
TOTAL WAKTU		.....	

No	Dibuat oleh	Validasi	Revisi	Disetujui Oleh	Validasi	Tgl. Efektif
1	PSD		N	R&D Mgr		17-11-08
2	Trial&Evaluation		1	R&D Mgr		26-09-2011
3	Trial&Evaluation		2	R&D Mgr		25-02-2014