

Merangkai Hasil Cetak

- 1. Menyiapkan Parsel Rangkai
- 2. Mengecek Kelengkapan Hasil Cetak
- 3. Merangkai Hasil Cetak

1. Menyiapkan Parsel Rangkai

Tujuan:

Menyiapkan alat dan bahan untuk proses rangkai hasil cetak 3D printer suatu proyek 3d print

Aturan

- Sesuaikan jumlah bahan untuk proses rangkai dengan stok bahan yang masih tersedia di lokasi rangkai.

Trigger:

Proses cetak 3D sebuah proyek 3d print selesai

Input:

- Komponen hasil cetak 3d print (dalam wadah kardus berkode komponen)
- Dokumen Checklist Komponen Rangkai
- Dokumen assembly sequence (lokasi ada di folder `nama-proyek` -> sub-folder `nama proyek - main body cut` -> sub-sub folder `Luban3D modular cut`, dengan nama `Assembly_sequence.txt`)
- Lem Alteco 10 pcs
- Lakban kertas 1 pcs
- Cutter 2 pcs
- 3D printing pen (opsional)
- Kawat (opsional)
- foto perspektif model dari 3 sudut
- Akses google drive Operasional 3d Printing
- Laptop/komputer dengan akses ke program Babylonjs
- Staff rangkai 2 orang
- Kontainer plastik 1 pcs

Langkah:

1. Cetak dokumen fisik checklist komponen rangkai sheet 1-200 dan (opsional) sheet 201-400
2. Cek `nama-proyek` -> sub-folder `nama proyek - main body cut` -> sub-sub folder `Luban3D modular cut`. Cek komponen dengan angka komponen terbesar, catat angkanya. Contoh: AER-247, MAN-70

3. Isi dokumen fisik checklist komponen rangkai dengan data nama proyek dan jumlah komponen sebesar angka yang dicatat di langkah 2
4. Cetak dokumen assembly sequence
5. Cetak foto perspektif model dari 3 sudut berbeda
6. Siapkan semua kebutuhan alat dan bahan dalam satu wadah kontainer plastik.
7. Ajukan transfer Parsel Rangkai ke Timboel Toko/Tanli atau lokasi rangkai yang ditentukan.

Output:

Parsel rangkai sampai di lokasi rangkai

2. Mengecek Kelengkapan Hasil Cetak

Tujuan:

Memastikan komponen yang dicetak lengkap dan mempercepat proses cetak tambahan

Trigger:

Komponen 3d print diterima oleh staff rangkai

Input:

- Dokumen fisik Checklist Komponen Rangkai dari Parsel
- Bolpen 1 pcs
- Spidol 1 pcs
- Komponen print proyek yang akan dirangkai

Langkah:

1. Bagi komponen ke dalam kelas per 10 komponen berurutan berdasarkan kode komponen. Contoh: komponen AER-001 sampai AER-010 dijadikan dalam satu kelas.
2. Pisahkan komponen yang tidak memiliki kode komponen
3. Pisahkan komponen yang memiliki kode non standar. Contoh: AER-001 HP, HP KOK-021, SDA-11 High poly
4. Lakukan prosedur Cek Kelengkapan Hasil Cetak
5. Foto Checklist Komponen Rangkai, dan kirim ke operator 3D untuk diproses pengerjaan tambahan apabila diperlukan.

Output:

Dokumen fisik checklist komponen rangkai selesai diisi dan diserahkan ke operator 3D

3. Merangkai Hasil Cetak

Tujuan:

Merangkai komponen hasil cetak menjadi barang utuh

Trigger:

Komponen 3d print hasil cetak proyek telah selesai diidentifikasi

Input:

- komponen print yang sudah teridentifikasi
- Dokumen fisik Assembly Sequence proyek
- bolpen 1 pcs
- lem alteco 10 pcs
- lakban kertas 1 pcs
- kawat (opsional)
- 3d printing pen (opsional)
- dokumen fisik foto perspektif 3 sudut
- cutter 2 pcs
- kru rangkai 2 orang

Langkah:

1. Buka dokumen fisik assembly sequence proyek
2. Rangkai komponen 3D berdasarkan metode rangkai 3d print
3. Transfer hasil rangkai 3D ke Pabrik
4. Rangkai komponen 3d print susulan ke hasil rangkai 3D untuk melengkapi kekurangan
5. Transfer barang ke proses produksi selanjutnya

Output:

Barang hasil cetak 3d ukuran asli dan utuh siap untuk dilanjutkan prosesk