

**PETUNJUK KERJA**

**Ratio Set Assy GP**

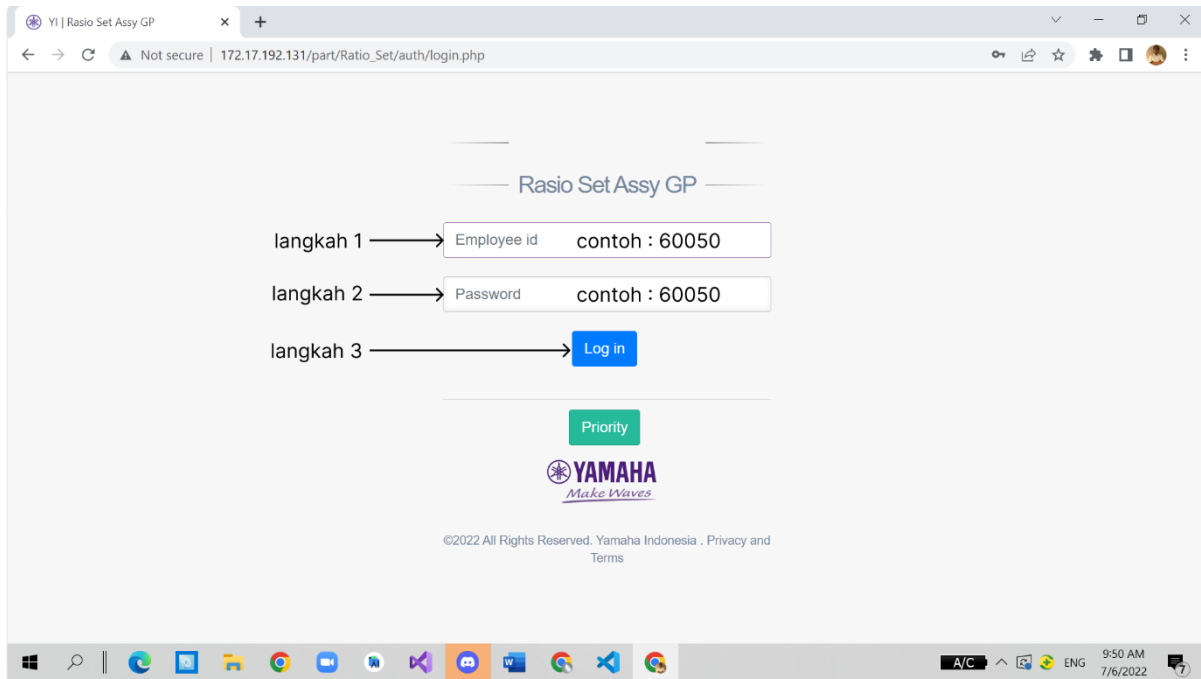
## DAFTAR ISI

1.1	Managerial .....	2
1.1.1	Dashboard Ratio Set.....	2
1.1.1.1	Membaca Dashboard .....	2
1.1.1.2	View & Input Plan .....	3
1.1.1.3	Safety Stock.....	5
1.2	PIC (Person in Change).....	6
1.2.1	Entry Data Daily Inventory .....	6
1.2.2	Entry Data Accumulation Inventory.....	7
1.1.3	Checkout .....	8
Tambahan	.....	10

## 1.1 Managerial

Managerial memiliki beberapa hak akses fitur yaitu Dashboard Ratio Set, Add Plan, Safety Stock. Untuk mengakses fitur tersebut, managerial harus menggunakan akun id role yang dimiliki oleh managerial. Untuk melakukan login, pengguna memasukkan alamat url yang sesuai pada server ([http://172.17.192.131/part/Ratio\\_Set](http://172.17.192.131/part/Ratio_Set)).

Setelah klik link berikut maka akan muncul seperti Gambar 1.1 yang terlihat dibawah ini.



Gambar 1. 1 Halaman Login Aplikasi Ratio Set

Setelah memasukkan Employee ID dan Pass dengan benar, maka akan muncul fitur yang dapat diakses oleh managerial. Cara menggunakan fitur tersebut adalah sebagai berikut :

### 1.1.1 Dashboard Ratio Set

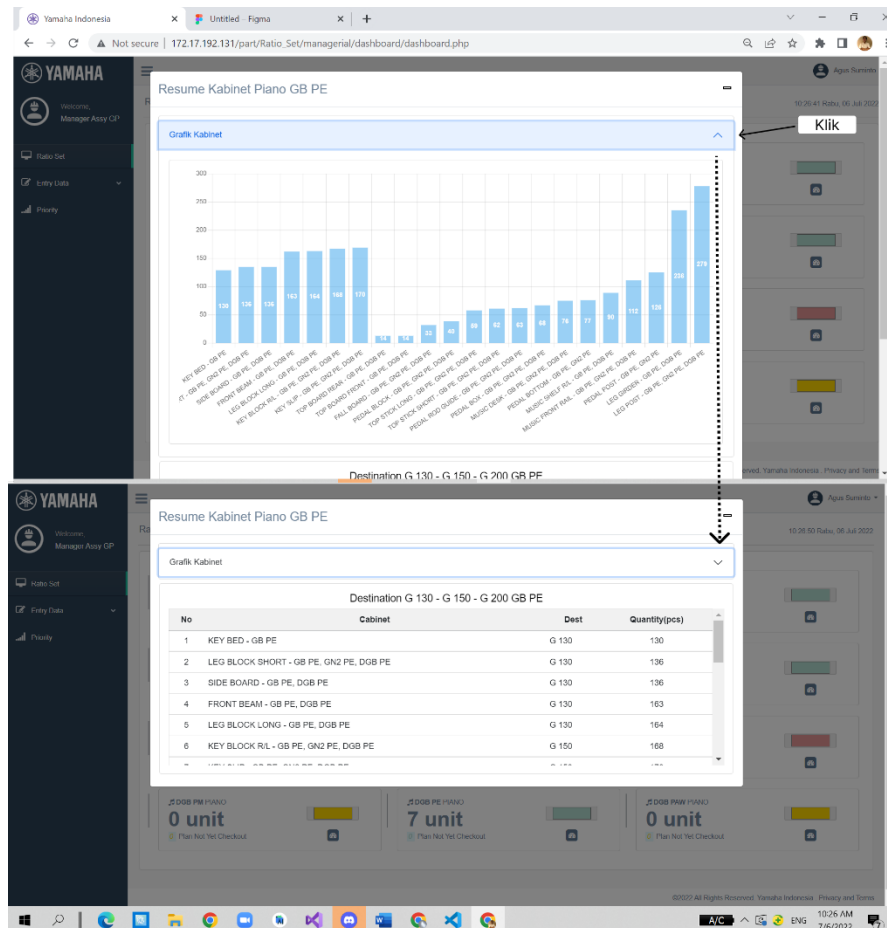
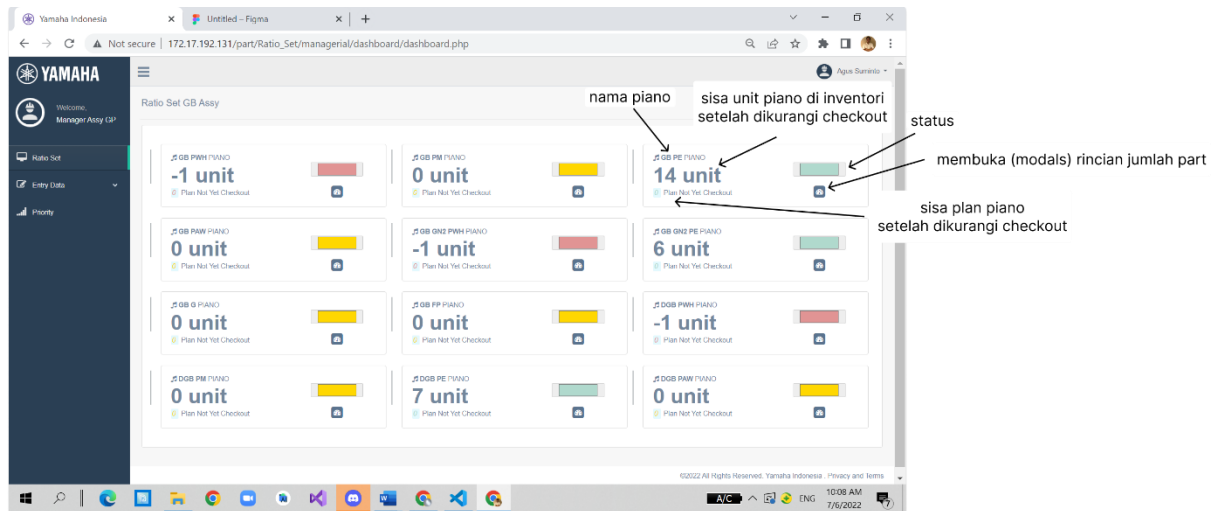
Tampilan pertama yang muncul setelah berhasil Sign-in/Login adalah Dashboard Ratio Set Piano. Pada halaman ini managerial dapat melakukan pengecekan set piano yang tersedia pada inventory.

#### 1.1.1.1 Membaca Dashboard

Seperti yang ditunjukkan pada Gambar 1.2, pada gambar tersebut telah dijelaskan mengenai setiap item. Pada Gambar 1.2 menunjukan status yang memiliki warna berbeda beda. Rinciannya :

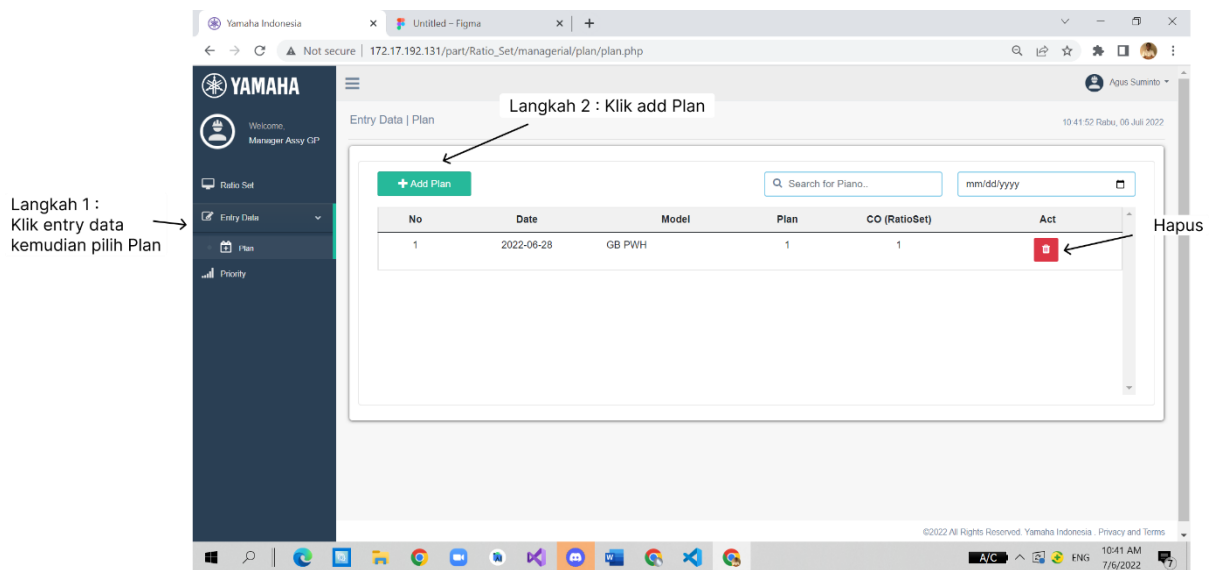
- Merah menunjukkan bahwa Rasio Set Piano yang ada di **inventory lebih sedikit dibandingkan sisa plan.**
- Kuning menunjukkan bahwa Ratio Set Piano yang ada di **inventory sama dengan sisa plan.**
- Hijau menunjukkan bahwa Rasio Set Piano yang ada di **inventory lebih banyak dibandingkan sisa plan.**

Fitur rincian dapat dilihat pada Gambar 1.3.



Petunjuk Kerja Sistem *Ratio Set Assy GP* | Hal 3

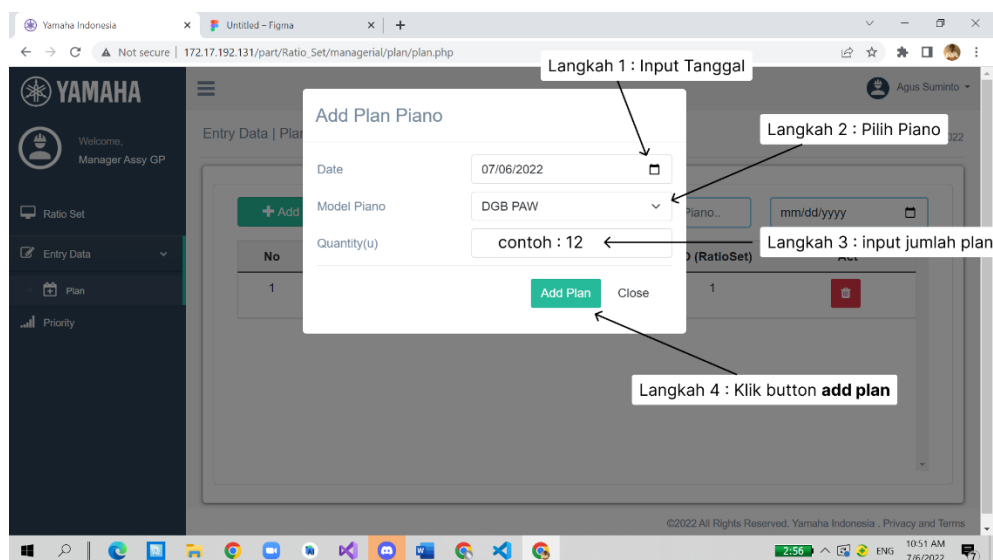
Gambar 1.4. Setelah langkah 2 dijalankan, maka akan muncul kotak dialog/modals yang dapat digunakan oleh managerial untuk menginput plan piano. Aktivitas ini dapat dilihat pada Gambar 1.5.



Gambar 1. 4 Halaman view Plan Piano Aplikasi Ratio Set

Pada gambar 1.4 terdapat fitur hapus plan. Pengembang memberikan Batasan pada fitur dengan keterangan sebagai berikut (Case pada gambar 1.4.):

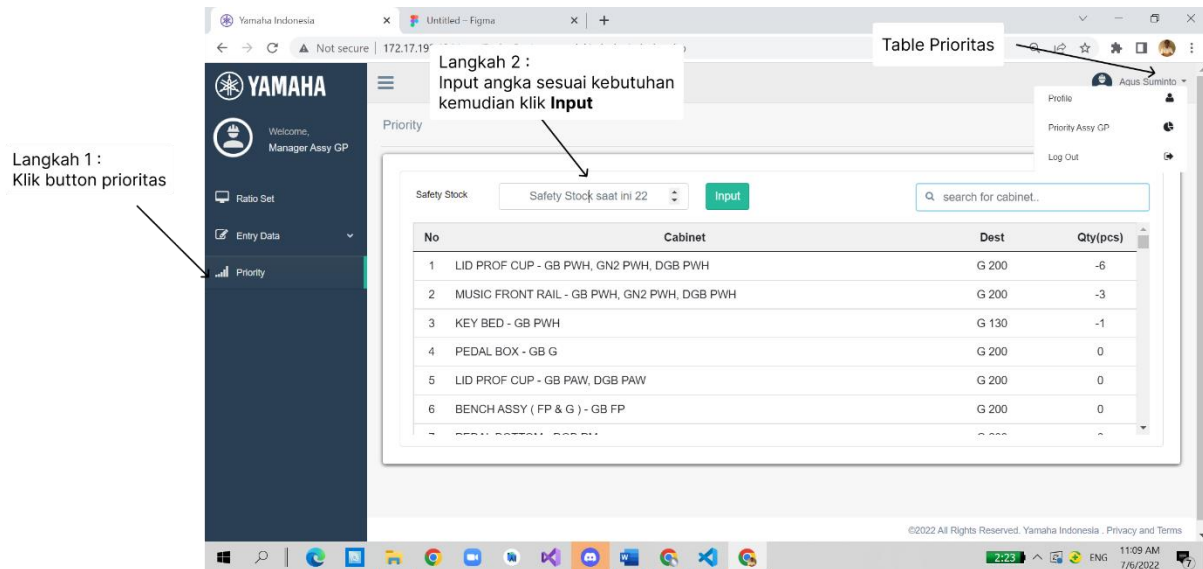
- Jika plan terisi 1 unit kemudian sudah tercheckout 1 (plan dan checkout sama nilainya), maka delete tidak akan bisa dilakukan.
- Jika plan lebih dari satu (misalnya 5 unit plan) kemudian tercheckout 1 unit, maka delete akan otomatis menghapus 4 unit plan sehingga nilainya seperti pada Gambar 1.4.
- Jika plan lebih dari satu (misalnya 5 unit plan) kemudian tercheckout 0 unit, maka delete akan otomatis menghapus 5 unit plan sekaligus menghilangkan riwayat plan.



Gambar 1. 5 Halaman Input Plan Piano Aplikasi Ratio Set

### 1.1.1.3 Safety Stock

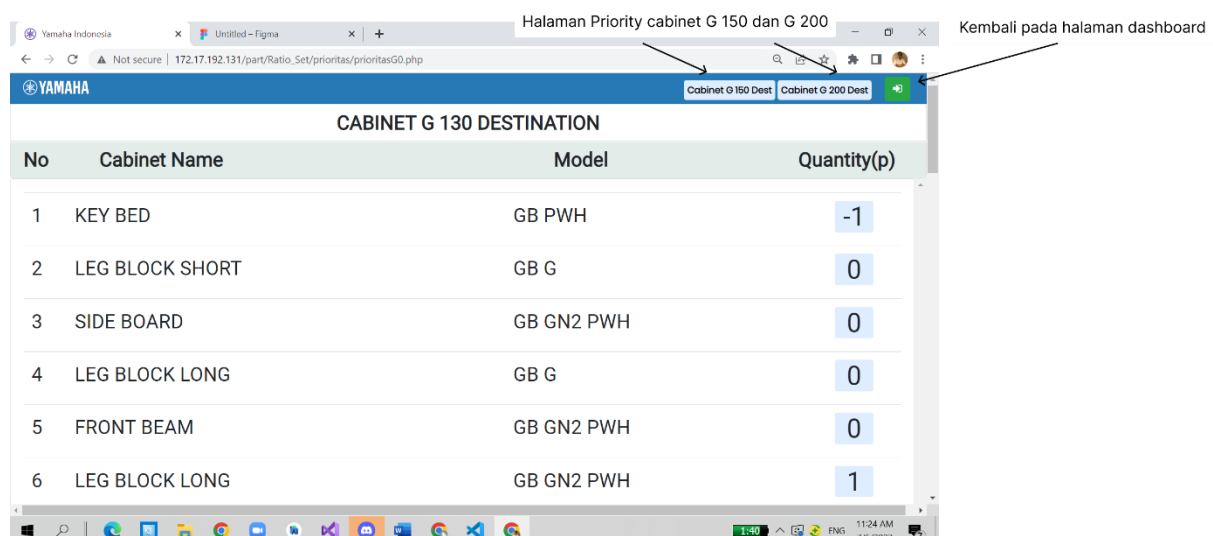
Fitur safety stock adalah fitur yang dapat digunakan oleh managerial untuk menentukan berapakah jumlah minimal part/cabinet yang ada sebelum dimasukkan kedalam kategori aman. Aktivitas ini dapat dilihat pada Gambar 1.6.



Gambar 1. 6 Halaman Priority/Safety Stock Aplikasi Ratio Set

Pada Gambar 1.6 ditunjukkan tulisan **Safety Stock saat ini 22** (langkah 2). Ini menunjukkan bahwa semua part/cabinet akan ditampilkan pada halaman prioritas minimal 22 pcs. Dengan pengertian lain bahwa semua part/cabinet yang memiliki jumlah lebih dari 22 pcs, maka tidak akan ditampilkan pada tabel prioritas atau bisa dikatakan dalam **kategori aman**.

Tabel prioritas dapat dilihat pada menu **Priority Assy GP** seperti yang di tunjukkan pada Gambar 1.6 bagian pojok kanan atas. Tabel prioritas secara keseluruhan dapat dilihat pada tabel 1.7.



Gambar 1. 7 Halaman Priority yang ditampilkan pada sanding buffing

Pada halaman tersebut terdapat informasi bahwa part-part/cabinet yang muncul belum mencapai safety stock (sebelumnya pada halaman safety stock di inputkan minimal 22).

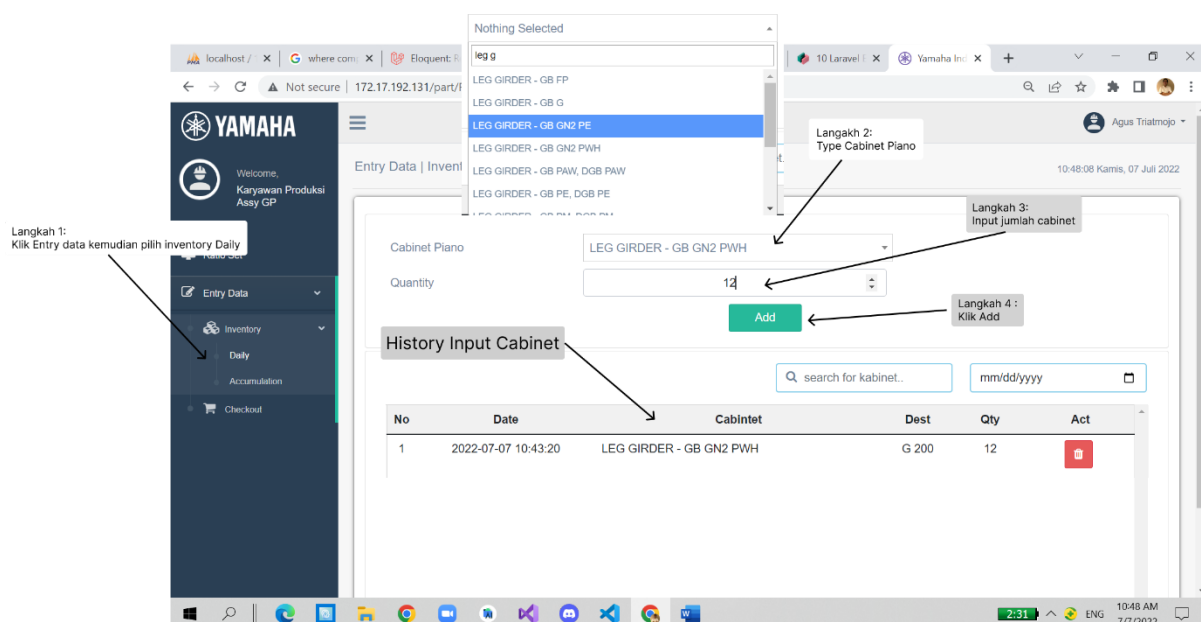
## 1.2 PIC (Person in Charge)

Role PIC memiliki tanggung jawab terhadap tugas tertentu. Dalam kasus ini PIC diharapkan mampu menjaga keselarasan data actual dengan system. Untuk menunjang tugas tersebut, PIC dapat mengakses system Ratio Set Assy GP dengan beberapa fitur didalamnya. Untuk mengakses system tersebut PIC harus masuk pada halaman link : [http://172.17.192.131/part/Ratio\\_Set/auth/login.php](http://172.17.192.131/part/Ratio_Set/auth/login.php).

Setelah masuk pada laman tersebut, PIC diminta untuk memasukkan ID PIC yang telah diberikan. Proses ini dapat dilihat pada Gambar 1.1. Setelah memasukkan ID PIC beserta password dengan benar, maka system akan mengizinkan PIC untuk mengakses beberapa fitur sebagai berikut :

### 1.2.1 Entry Data Daily Inventory

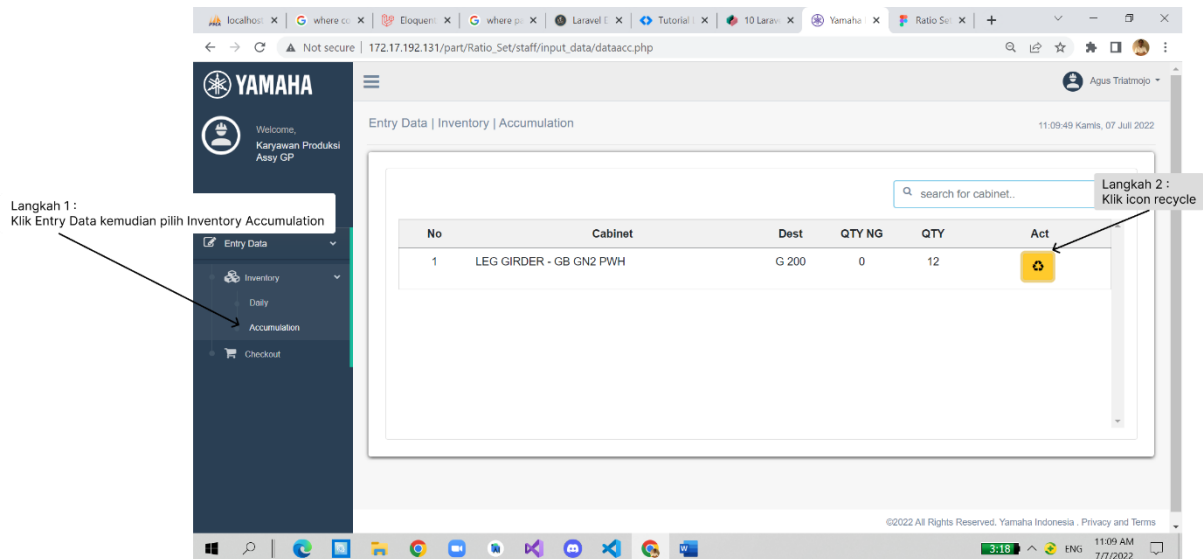
Fitur ini merupakan fitur PIC yang digunakan untuk menginputkan cabinet yang masuk kedalam inventory. Di dalam fitur ini terdapat beberapa fungsi yang dapat dimanfaatkan seperti *search cabinet*, *filter by date*, dan *delete cabinet*. Rincian proses dapat dilihat pada Gambar 2.1.



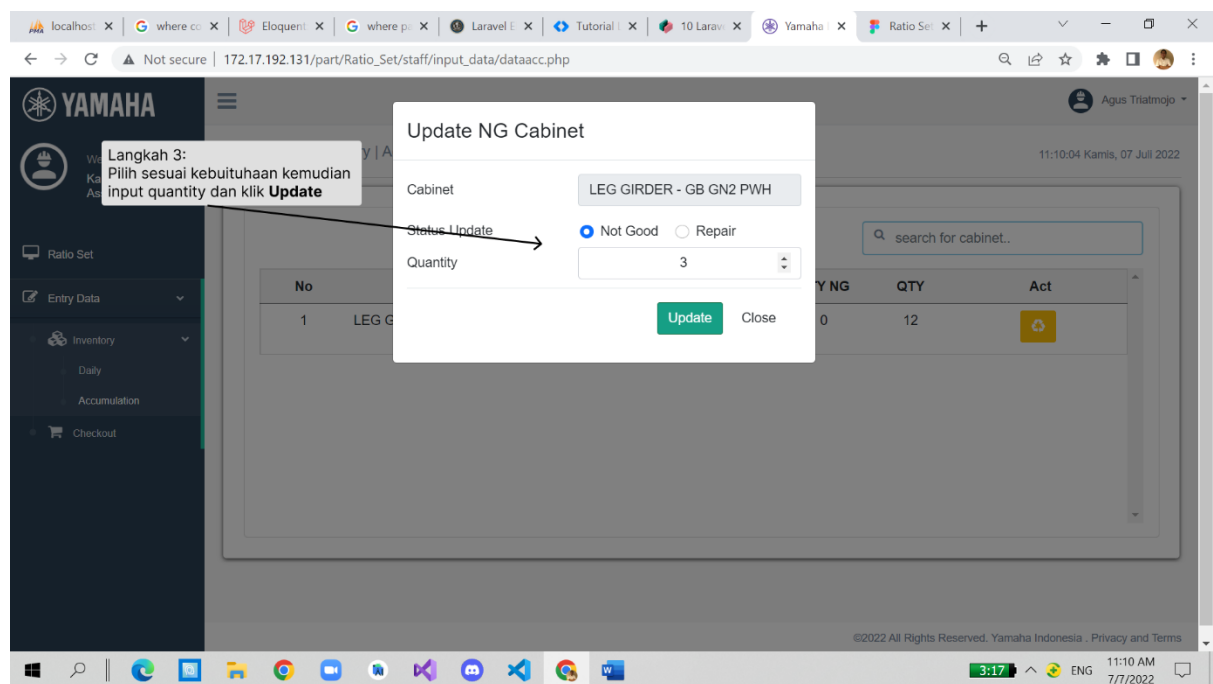
Gambar 1. 8 Halaman Entry Inventory

### 1.2.2 Entry Data Accumulation Inventory

Entry data accumulation merupakan fitur yang didalamnya menyajikan akumulasi pada setiap cabinet piano. Pada laman ini PIC dapat menginputkan *cabinet/part not good* atau part hasil *repair*. Rincian proses dapat dilihat pada Gambar 1.9, Gambar 1.10 dan Gambar 1.11.

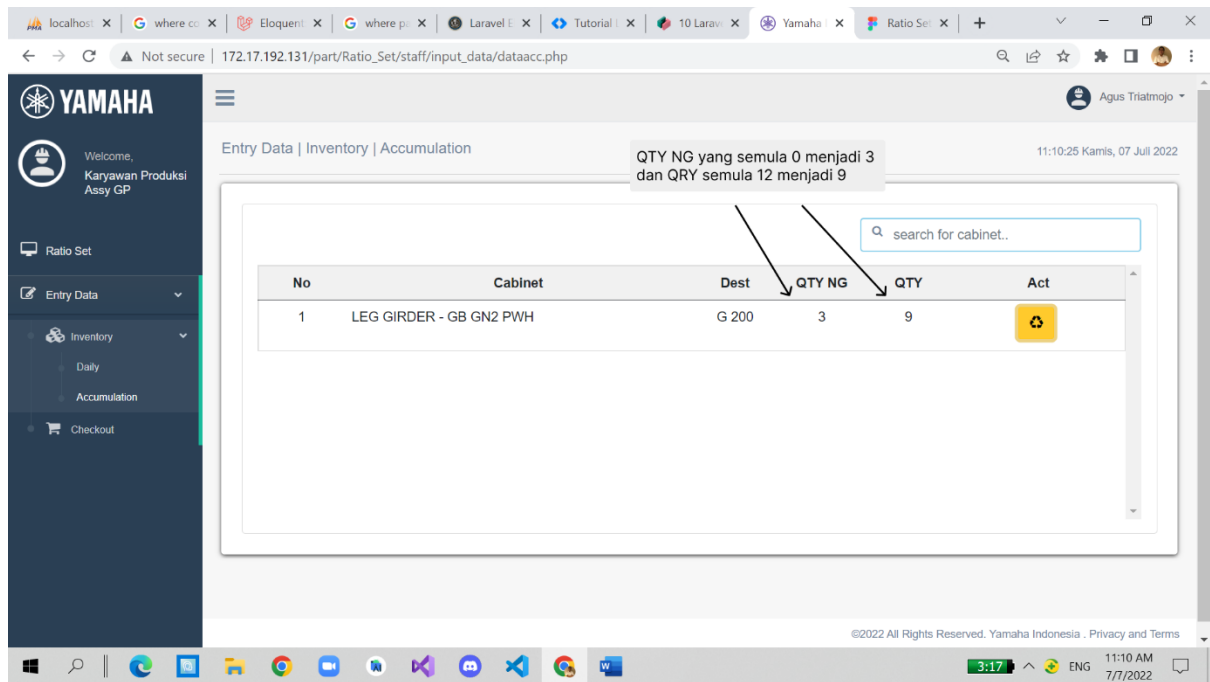


Gambar 1. 9 Halaman Accumulation



Gambar 1. 10 Halaman Accumulation Lanjutan





Gambar 1. 11 Proses hasil inputan part not good

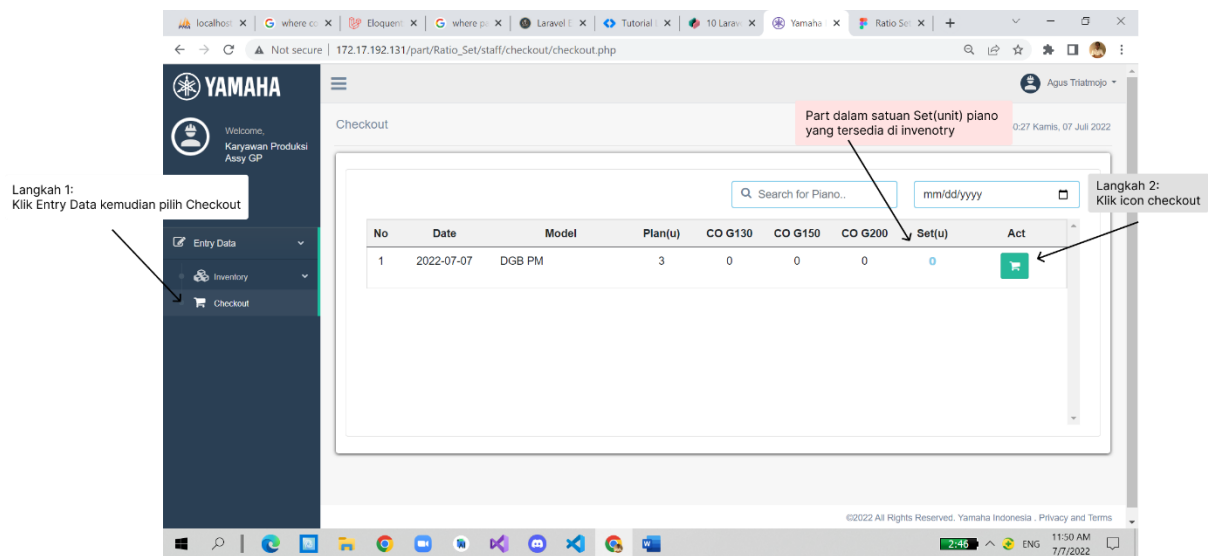
Proses input repair juga menggunakan cara yang sama. Hanya saja ketika PIC memasukkan repair maka angka yang akan diinputkan akan mengurangi jumlah cabinet NG dan menambah pada cabinet siap pakai.

Sistem ini telah diberi Batasan oleh pengembang, diantaranya :

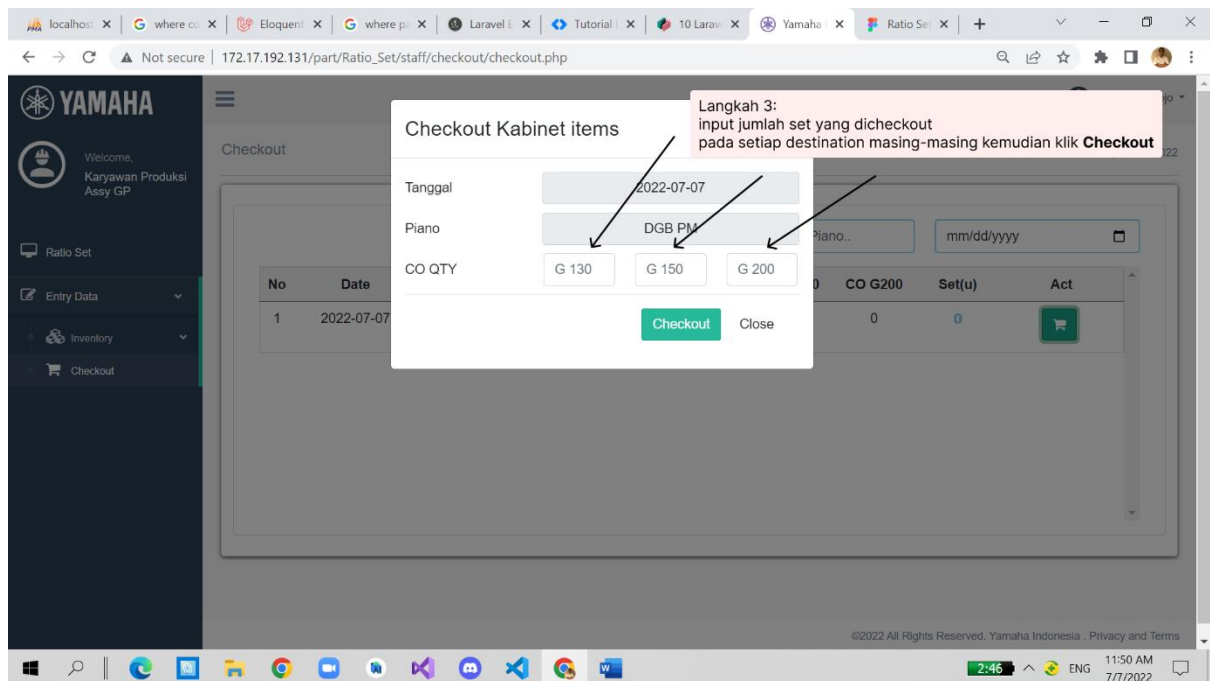
- a) PIC tidak dapat menginputkan NG melebihi jumlah maksimum cabinet yang tersedia
- b) PIC tidak dapat menginput repair melebihi jumlah maksimum cabinet not good.
- c) Kedua inputan (ng dan repair) tidak dapat diisi dengan angka dibawah 1.

### 1.1.3 Checkout

Checkout merupakan fitur yang dimiliki oleh PIC untuk mendata cabinet yang keluar dari inventory untuk di assembly menjadi sebuah piano. Rincian proses dapat dilihat pada Gambar 1.12 dan Gambar 1.13.



Gambar 1. 12 Proses checkout



Gambar 1. 11 Proses proses checkout lanjutan

Dalam pengembangan fitur ini, developer/programmer memberi Batasan system diantaranya :

- Checkout hanya bisa dilakukan dalam satuan set (misalnya checkout G150 artinya system akan mengambil/mengurangi seluruh cabinet yang memiliki tujuan G 150).
- PIC tidak dapat melakukan checkout set cabinet melebihi jumlah maksimum yang tersedia di inventory. Misalnya set cabinet G150 diinventory berjumlah 3 set, kemudian PIC melakukan checkout 4 set pada destination G 150, maka system akan menolak dan membatalkan checkout.

**Tambahan**

Untuk fitur yang sama seperti dashboard, laman prioritas unit maka dapat dilihat pada penjelasan role manaerial.