



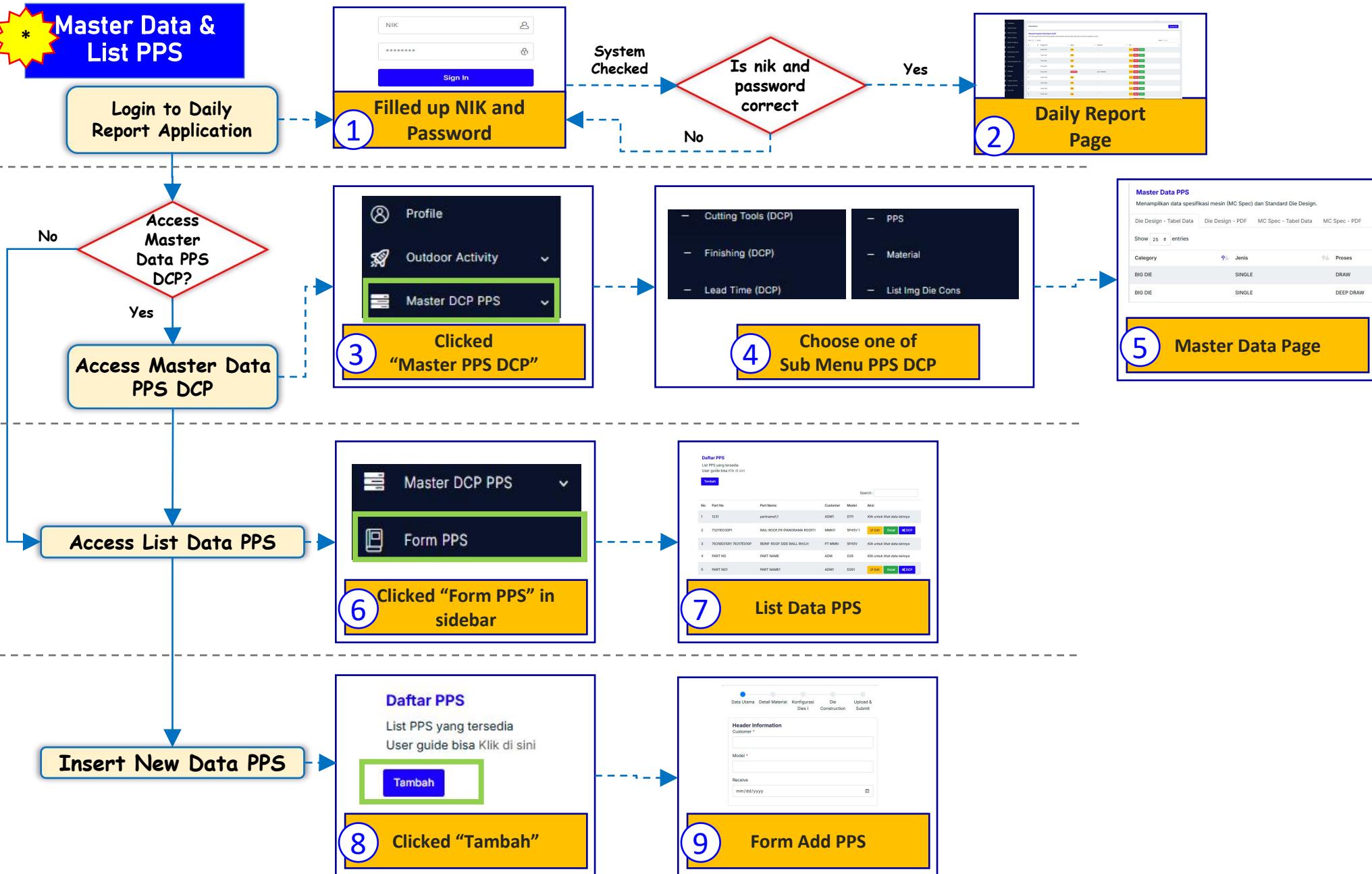
new armada
PT MEKAR ARMADA JAYA

USER GUIDE PPS DCP SYSTEM

R&D TECHNICAL CENTER

Master Data & List PPS

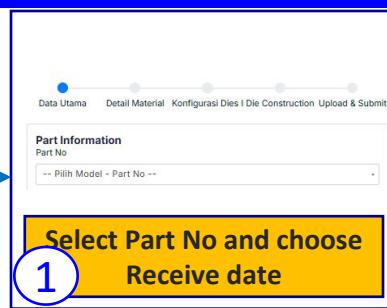
Login to Daily Report Application



Flowchart

* Form Insert PPS

Completed Step 1 : Data Utama



- 1 Select Part No and choose Receive date

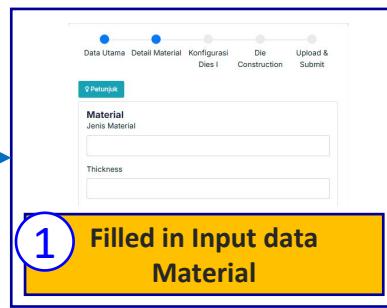


- 2 Click "Selanjutnya" to the next page



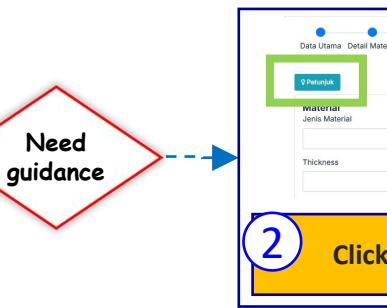
- 3 Form PPS Step 2

Completed Step 2 : Detail Material

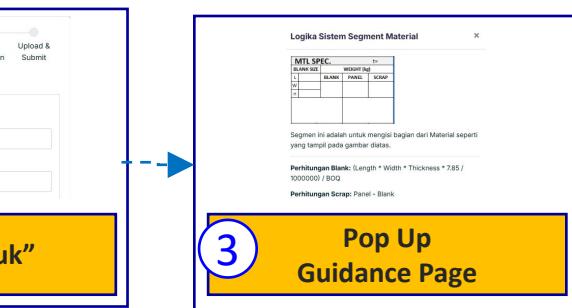


- 1 Filled in Input data Material

Need guidance



- 2 Click "Petunjuk"

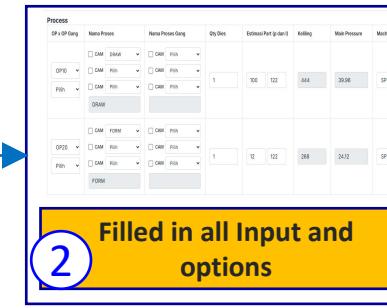


- 3 Pop Up Guidance Page

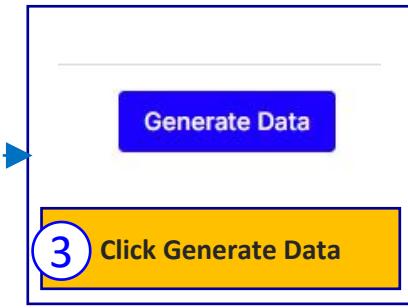
Completed Step 3 : Konfigurasi Dies



- 1 Filled in CF and Total Dies, then click Generate



- 2 Filled in all Input and options



- 3 Click Generate Data



- 6 Click Selanjutnya

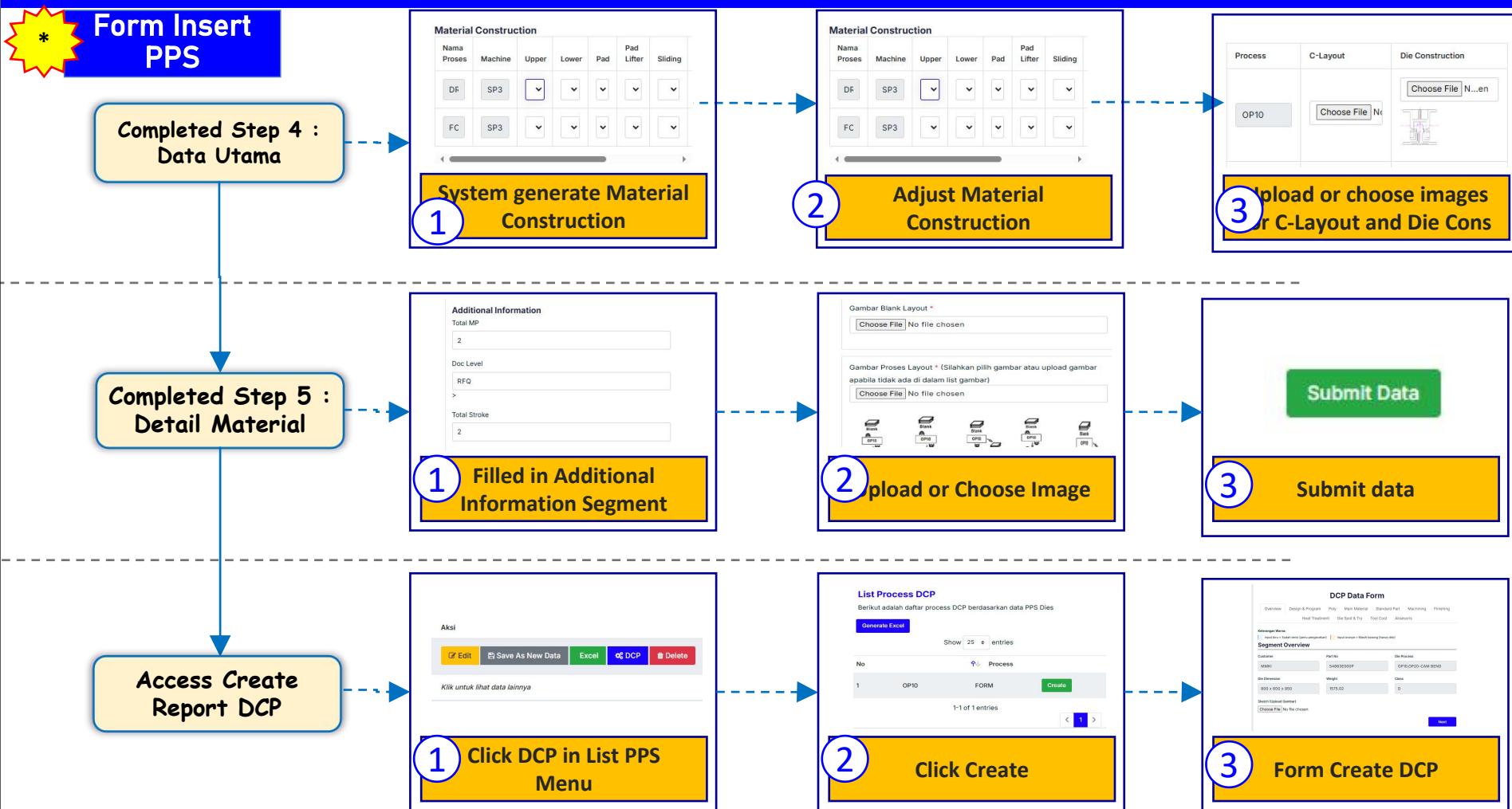


- 5 Adjust data as needed



- 4 System generate Die Sizing, Press M/C Spec

Flowchart



new armada
R&D Technical Center

- [Daily Report \(LKH\)](#)
- [List All LKH](#)
- [Status Pengisian LKH](#)
- [Perizinan](#)
- [Kalender](#)
- [Profile](#)
- [Outdoor Activity](#)
- [Master DCP PPS](#)
- Cutting Tools (DCP)
- Finishing (DCP)
- Lead Time (DCP)
- PPS
- Material
- List Img Die Cons



CHRISTOPER RICHARD SANTOSO ▾

Data PPS - MC Spec & Standard Die Design

Master Data PPS

Menampilkan data spesifikasi mesin (MC Spec) dan Standard Die Design.

[Die Design - Tabel Data](#) [Die Design - PDF](#) [MC Spec - Tabel Data](#) [MC Spec - PDF](#)

Show 25 entries

Search:

Category	Jenis	Proses	Die Length	Die Width
BIG DIE	SINGLE	DRAW	850	650
BIG DIE	SINGLE	DEEP DRAW	1250	800
BIG DIE	SINGLE	TRIM	800	600
BIG DIE	SINGLE	FLANGE	600	500
BIG DIE	SINGLE	CAM FLANGE	1100	600
MEDIUM DIE	SINGLE	DRAW	800	600
MEDIUM DIE	SINGLE	TRIM	600	500
MEDIUM DIE	SINGLE	FLANGE	500	400

MASTER DCP PPS

Digunakan sebagai data yang akan dibaca sistem dalam pembuatan PPS DCP
Dapat Diakses dengan memilih **Menu Master DCP PPS** dan klik salah satu sub menu

new armada
R&D Technical Center

- [Dashboard](#)
- [Master Project](#)
- [Master Activity](#)
- [Master Holiday](#)
- [Master Pengguna](#)
- [Master Role](#)
- [Daily Report \(LKH\)](#)
- [List All LKH](#)
- [Status Pengisian LKH](#)
- [Perizinan](#)
- [Kalender](#)
- [Profile](#)
- [Outdoor Activity](#)
- [Master DCP PPS](#)
- [**Form PPS**](#)

Daftar PPS

Daftar PPS

List PPS yang tersedia
User guide bisa Klik di sini

Tambah

Search:

No	Part No	Part Name	Customer	Model	Aksi
1	53733-BZ090	MBR, FR APR TO COWL SIDE, LWR FR RH	ADM	D55L	<input checked="" type="button"/> Edit <input type="button"/> Save As New Data <input type="button"/> Excel <input type="button"/> DCP <input type="button"/> Delete
2	54863E000P	Part Name Test	MMKI	5P45V	<i>Klik untuk lihat data lainnya</i>

- Dok Asli (Waktu Pembuatan : 2025-04-28 06:42:06)

- Revisi 1 (Waktu Pembuatan : 2025-04-28 08:25:15)

Showing 1 to 2 of 2 entries

Previous **1** Next

Activate Windows
Go to Settings to activate Windows.

FORM PPS

1. Klik **Menu Form PPS** untuk membuka menu PPS
2. Klik **Button Tambah** untuk membuat form baru

- 3a.** Button **Edit** untuk **mengubah data namun tanpa bisa mengubah part information** (Part No, Part Name, Model, Cust)
- b.** **Save As New Data** dapat digunakan untuk **mengubah keseluruhan data** dan dapat digunakan **sebagai bahan copy** data baru apabila di kemudian hari ada projek yang serupa
- c.** **Excel** Untuk melakukan generate data Excel
- d.** **DCP** untuk mengarah ke halaman pembuatan DCP
- e.** **Delete** untuk **penghapusan data**

new armada
R&D Technical Center

-  Dashboard
-  Master Project
-  Master Activity
-  Master Holiday
-  Master Pengguna
-  Master Role
-  Daily Report (LKH)
-  List All LKH
-  Status Pengisian LKH
-  Perizinan
-  Kalender
-  Profile
-  Outdoor Activity
-  Master DCP PPS
-  Form PPS

Form Tambah PPS

Home > PPS > Form Tambah PPS



CHRISTOPER RICHARD SANTOSO

Data Utama

Detail Material

Konfigurasi Dies I

Die Construction

Upload & Submit

Part Information

Part No

-- Pilih Model - Part No --

Part Name

Header Information

Customer *

Model *

Receive

mm/dd/yyyy

Selanjutnya

Activate Windows
Go to Settings to activate Windows.

FORM TAMBAH PPS (STEP 1)

1. Pilih Part Number dan sistem akan mengisi data informasi lainnya sesuai master data
2. Isi Receive date
3. Klik Selanjutnya untuk berpindah ke halaman berikutnya

*Semua Data pada Step 1 / Data Utama wajib diisi oleh pengguna

new armada
R&D Technical Center

- [Dashboard](#)
- [Master Project](#)
- [Master Activity](#)
- [Master Holiday](#)
- [Master Pengguna](#)
- [Master Role](#)
- [Daily Report \(LKH\)](#)
- [List All LKH](#)
- [Status Pengisian LKH](#)
- [Perizinan](#)
- [Profile](#)
- [Outdoor Activity](#)
- [Master DCP PPS](#)
- [Form PPS](#)

Form Tambah PPS

Home > PPS > Form Tambah PPS

Data Utama Detail Material Konfigurasi Dies I Die Construction Upload & Submit

Material Thickness

Jenis Material Thickness

Length (mm) Width (mm) BOQ

Blank (Kg) Panel (Kg) Scrap (Kg)

Sebelumnya Selanjutnya

 CHRISTOPER RICHARD SANTOSO

MTL SPEC.		MJSC590R-OD	t= 1.2
BLANK SIZE	WEIGHT (kg)		
L	BLANK	PANEL	SCRAP
1168			
548	1.00 kg	0.82 kg	0.19 kg
6			
Part No.:		Part Name:	
76316E010P/		REINF-ROOF SIDE	
76317E010P		RAILL RH/LH	



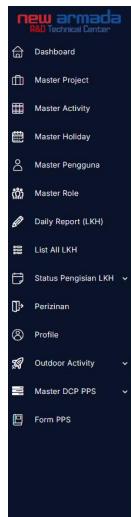
FORM TAMBAH PPS (STEP 2)

1. Pengguna mengisi jenis, thickness, length, width dan BOQ

2. Sistem akan melakukan perhitungan dengan rumus

*Perhitungan Blank: (Length * Width * Thickness * 7.85 / 1000000) / BOQ

*Perhitungan Scrap: Panel - Blank



Form Tambah PPS

Home > PPS > Form Tambah PPS

Data Utama

Detail Material

Konfigurasi Dies I

Die Construction

Upload & Submit

Dies Configuration

CF

Total Dies (max 6) *

1

1

Generate

Process

OP

OP Gang

Nama Proses

Nama Proses Gang

Panjang Part

Lebar Part

Keliling

Main Pressure

Generate Data

Selanjutnya

Selanjutnya

3. Mengisi OP dan OP Gang (apabila ada)
4. Mengisi nama proses dengan memilih dropdown dan checkbox yang disediakan
*Nama proses gang optional
5. Mengisi Est. Bentangan p & l
6. Sistem menghitung Keliling dan Main Pressure
7. Pengguna klik Generate Data

BL/TR: (Keliling * thickness * 0.8 * konversi * 1.2 * 1) / 1000
DR/DO: (Keliling * thickness * 0.8 * konversi * 1.2 * 1) / 1000

Konversi Tensile Material :

- a. tensile_material = 270, konversi = 30
- b. tensile_material = 440, konversi = 45
- c. material = 590, konversi = 60
- d. lainnya, konversi = 100;

FORM TAMBAH PPS (STEP 3)

1. Pengguna mengisi CF dan total Dies yang akan digunakan dan klik generate
2. Sistem akan generate baris sesuai dengan angka yang diinputkan

Form Tambah PPS

Home > PPS > Form Tambah PPS

Data Utama

Detail Material

Konfigurasi Dies I

Die Construction

Upload & Submit

Dies Configuration

CF

Total Dies (max 6) *

1

2

Generate

Process

OP

OP Gang

Nama Proses

Nama Proses Gang

Blank Size (L)

Blank Size (W)

Keliling

Main Pressure

Activate Windows
Go to Settings to activate Windows.

3

4

5

6

7

Generate Data

8. Sistem akan generate data Mesin, data die sizing dan Press M/C Spec

9. Pengguna dapat mengubah Mesin apabila data yang ditampilkan tidak sesuai kebutuhan

10. Pengguna dapat mengubah kriteria Die Size sesuai kebutuhan

11. Selanjutnya memilih kriteria Dies Casting/Plate

Data Utama Detail Material Konfigurasi Dies I Die Construction Upload & Submit

Dies Configuration

Total Dies (max 6)*

1	2	Generate
---	---	-----------------

Process

OP	OP Gang	Nama Proses	Nama Proses Gang	Panjang Part	Lebar Part	Kelling	Main Pressure	Machine	Capacity	Cushion
OP10	Pilih	DRAW	CAM Pilih	100	122	444	266.40	C1	350 T	DC
OP20	Pilih	FORM	CAM Pilih	12	122	268	160.80	C2	350 T	DC

Die Sizing Process
Silakan memilih Proses Standard Die untuk menentukan ukuran sesuai dengan master data Standard Die

Process	Die Size (Dapat mengganti jika tidak sesuai kebutuhan)	Die Size (L)	Die Size (W)	Die Size (H)	Casting/Plate	Die Weight
OP10	MEDIUM DIE, SINGLE, DRAW	800	600	1000	Casting	1394.16
OP20	MEDIUM DIE, SINGLE, DRAW	800	600	1000	Casting	1620.24

Press M/C Spec

Machine	Bolster Area L	Bolster Area W	Slide Area L	Slide Area W	Die Height	Cushion Pad L	Cushion Pad W	Cushion Stroke
C1	2500	1500	2500	1500	1000	2000	960	250
C2	2500	1500	2500	1500	1000	2000	960	250

Activate Windows
Go to Settings to activate Windows

Selanjutnya

PROCESS DETAIL

PROCESS	Q T Y	MC & DIE CUSHION	DIE SIZE (mm)	DIE WGHT & MAIN PRESSURE
OP 10	1	MP	L 1000	1111 kg
		300 T	W 800	
		DC	H 450	101 T
OP 20	1/1	B2	L 1200	2284 kg
		400 T	W 800	
		DC	H 700	252 T
OP 30	1/1	B3	L 1100	2108 kg
		400 T	W 800	
		DC	H 700	189 T

PRESS M/C SPEC

MACHINE STD	300T	400T
Bolster Area	L 1170	2500
	W 680	1600
Slide Area	L 630	2500
	W 520	600
Die height max	260~350	600~950
Slide Adjust.	90	350
Die Cushion Pad	L -	1850
	W -	950
Cushion Stroke	0~80	



Data dipakai
untuk mengisi
segment di atas

Die Sizing Process
 Silahkan memilih Proses Standard Die untuk menentukan ukuran sesuai dengan master data Standard Die

Process	Die Size (Dapat mengganti jika tidak sesuai kebutuhan)	Die Size (L)	Die Size (W)	Die Size (H)	Casting/Plate	Die Weight
OP10	MEDIUM DIE, SINGLE, DRAW	800	600	1000	Casting	1394.16
OP20	MEDIUM DIE, SINGLE, DRAW	800	600	1000	Casting	1620.24

[Tampilkan Machine Match List](#)

Press M/C Spec

Machine	Bolster Area L	Bolster Area W	Slide Area L	Slide Area W	Die Height	Cushion Pad L	Cushion Pad W	Cushion Stroke
C1	2500	1500	600	1500	1000	2000	960	250
C2	2500	1500	2500	1500	1000	2000	960	250

Activate Windows.
 Go to Settings to activate Windows.

[Selanjutnya](#)

Machine Match List

Row 1	Row 2				
Main Pressure: 520.8 ton Die Size: 850 x 650 mm					
Machine	Capacity	Cushion	Bolster Area	Slide Area	Status
A1	1000	-	3200 x 2000	3200 x 2150	Match
A2	600	-	3200 x 2000	3200 x 2060	X Main Pressure melebihi 85% kapasitas mesin.
A3	600	DC	3200 x 2000	3200 x 2060	X Main Pressure melebihi 85% kapasitas mesin.
A4	600	DC	3200 x 2000	3200 x 2060	X Main Pressure melebihi 85% kapasitas mesin.
B1	800	DC	2500 x 1700	2500 x 1700	Match
B2	400	-	2500 x 1600	2500 x 1600	X Main Pressure melebihi 85% kapasitas mesin.
B3	400	DC	2500 x 1600	2500 x 1600	X Main Pressure melebihi 85% kapasitas mesin.
B4	400	-	2500 x 1600	2500 x 1600	X Main Pressure melebihi 85% kapasitas mesin.

Pengguna dapat melihat Mesin mana saja dengan kapasitas sesuai dengan klik "Tampilkan Match Machine List"

- Sistem menghitung bedasarkan :
1. Perbandingan Main Pressure dan Capacity Machine
 2. Perbandingan Die Size (Length & Width) dengan Bolster dan Slide Area
 3. Apabila mencukupi akan menampilkan status hijau
 4. Apabila tidak mencukupi akan menampilkan icon X beserta keterangannya

Data Utama Detail Material Konfigurasi Dies I Die Construction Upload & Submit

Peta Situs

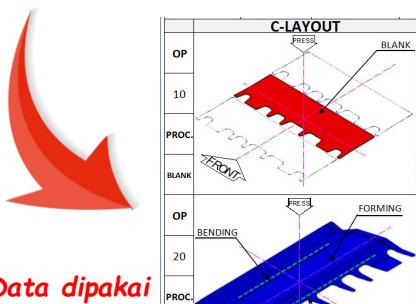
Material Construction

Nama Proses	Machine	Upper	Lower	Pad	Pad Lifter	Sliding	Guide	Insert	Heat Treatment
DRAW	SP3	FC300	FC300	FCD55	Coil Spring	Wear Plate	Guide Heel	SXACE	FULLHARD + COATING
FORM	SP3	FC300	FC300	FCD55	Coil Spring	Wear Plate	Guide Heel	SXACE	FULLHARD + COATING

Upload Gambar C-Layout dan Die Construction
Die Cons Image : Silahkan pilih gambar atau upload gambar apabila tidak ada di dalam list gambar
Sistem menampilkan list gambar berdasarkan pembacaan nama proses yang telah Anda berikan

Process	C-Layout	Die Construction
OP10	Choose File No file chosen	Choose File No file chosen 
OP20	Choose File No file chosen	Choose File No file chosen 

Activate Windows
Go to Settings to activate Windows
[Selanjutnya](#)



Data dipakai
untuk mengisi
segment di
samping

- 5. Guide:**
- Jika menggunakan Die Plate dan prosesnya melibatkan BL, CUT, atau TR, maka pakai Guide Post.
 - Jika tidak, maka gunakan Guide Heel.
- 6. Pemilihan Insert dan Heat Treatment**
- Jika material yang digunakan memiliki kekuatan lebih dari 440 MPa dan berat tonase lebih dari 1 ton, maka insert yang digunakan adalah SKD11.
 - Untuk proses seperti FL, DR, BE, RE, dan FO, insert yang digunakan adalah SXACE.
 - Untuk proses PI, insert menggunakan S45C.
 - Untuk proses BL, TR, SEP, dan CUT, insert menggunakan SKD11.
 - Insert dengan jenis SXACE akan mendapatkan perlakuan Full Hardening + Coating.
 - Sementara insert lainnya mendapatkan perlakuan Flame Hardening.

FORM TAMBAH PPS (STEP 4)

Materi yang ditanamkan pada sistem

Pemilihan pada Die Construction

1. Upper & Lower Die:

- Jika menggunakan Die Plate, maka bahannya adalah SS41.
- Jika menggunakan Die Casting, maka bahannya adalah FC300.

2. Pad:

- Untuk Die Plate, digunakan material S45C.
- Untuk Die Casting, digunakan material FCD55.

3. Pad Lifter:

- Jika proses yang dilakukan adalah FL, DR, BE, RE, atau FO, maka digunakan Coil Spring.
- Jika prosesnya selain itu, maka digunakan Gas Spring.

4. Sliding:

Selalu menggunakan Wear Plate

* Apabila ada kesalahan dalam pemilihan logika/materi bisa disampaikan

• Data Utama • Detail Material • Konfigurasi Dies I • Die Construction • Upload & Submit

? Petunjuk

Material Construction

Nama Proses	Machine	Upper	Lower	Pad	Pad Lifter	Sliding	Guide	Insert	Heat Treatment
DRAW	SP3	FC300	FC300	FCD55	Coil Spring	Wear Plate	Guide Heel	SXACE	FULLHARD + COATING
FORM	SP3	FC300	FC300	FCD55	Coil Spring	Wear Plate	Guide Heel	SXACE	FULLHARD + COATING

Upload Gambar C-Layout dan Die Construction
 Die Cons Image : Silahkan pilih gambar atau upload gambar apabila tidak ada di dalam list gambar
 Sistem menampilkan list gambar berdasarkan pembacaan nama proses yang telah Anda berikan

Process	C-Layout	Die Construction
OP10	<input type="button" value="Choose File"/> No file chosen	<input type="button" value="Choose File"/> No file chosen 
OP20	<input type="button" value="Choose File"/> No file chosen	<input type="button" value="Choose File"/> No file chosen 

Activate Windows
[Go to Settings to activate](#)

Sebelumnya **Selanjutnya**

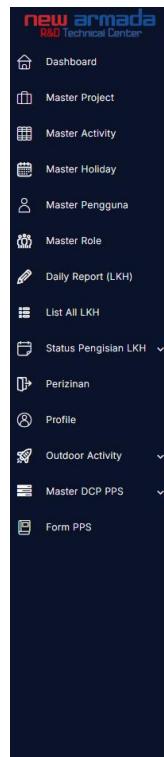
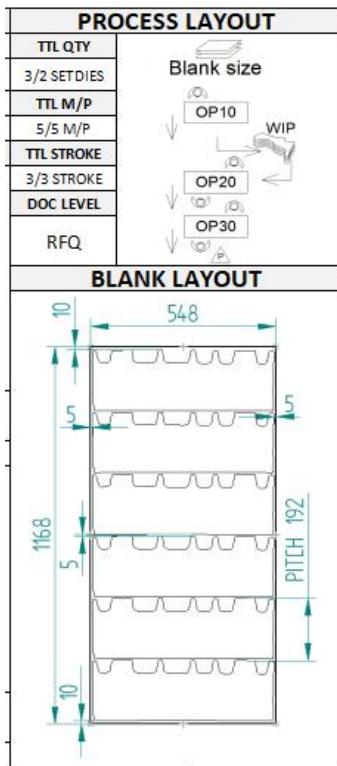
FORM TAMBAH PPS (STEP 4) Materi yang ditanamkan pada sistem

Upload gambar

1. Silahkan lakukan unggah gambar untuk c-layout
2. Pada Die Construction pengguna bisa memilih 2 kondisi
 - a. Memilih list gambar yang telah disediakan
 -> Sistem akan menampilkan List Gambar berdasarkan pembacaan nama proses

b. Upload Gambar

- > Apabila list gambar tidak ada yang sesuai pengguna bisa unggah gambar secara personal atau bisa menambahkan di Master Data Die Cons Image di Master Data DCP PPS -> Die Cons Image



Data dipakai untuk mengisi segment di samping

FORM TAMBAH PPS (STEP 5)

Perhitungan yang diterapkan pada sistem

Total MP

- Apabila menggunakan Line E maka MP = 3
 - Apabila Big Press maka Jumlah Mesin yang dipakai = 2
 - Apabila Small Press maka jumlah mesin yang dipakai = 1

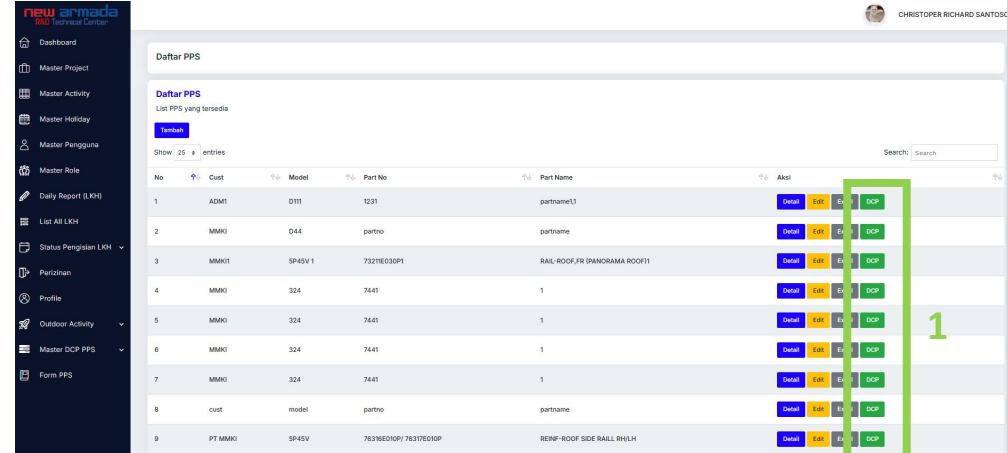
Total Stroke : diambil sesuai banyaknya baris / dies yang digenerate

Proses Layout : dapat dipilih dari list gambar yang tersedia atau bisa upload gambar apabila tidak ditemukan gambar yang sesuai

*Silahkan mengubah output data dapat diubah jika tidak sesuai

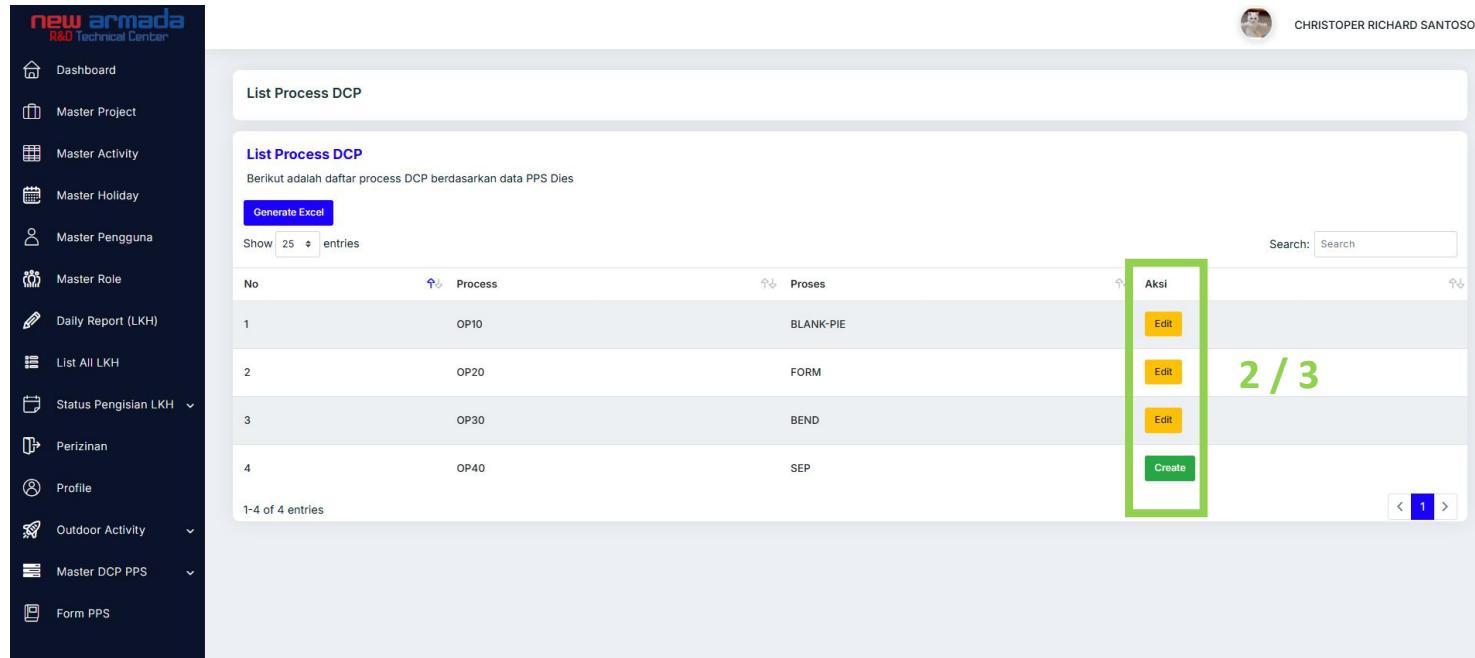
Mengakses Halaman DCP

1. Klik Tombol DCP untuk mengakses Halaman List Proses DCP
2. Klik Tombol **Create** untuk membuat DCP tiap proses
3. Apabila DCP sudah pernah dibuat maka tombol create berubah menjadi **Edit**



Daftar PPS
List PPS yang tersedia

No	Cust	Model	Part No	Part Name	Aksi
1	ADM1	D111	1231	partname\1	[Detail] [Edit] [Delete] [DCP]
2	MMKI	D44	partno	partname	[Detail] [Edit] [Delete] [DCP]
3	MMK1	SP45V1	73221E030P1	RAIL-ROOF.FR (PANORAMA ROOF)	[Detail] [Edit] [Delete] [DCP]
4	MMKI	324	7441	1	[Detail] [Edit] [Delete] [DCP]
5	MMKI	324	7441	1	[Detail] [Edit] [Delete] [DCP]
6	MMKI	324	7441	1	[Detail] [Edit] [Delete] [DCP]
7	MMKI	324	7441	1	[Detail] [Edit] [Delete] [DCP]
8	cust	model	partno	partname	[Detail] [Edit] [Delete] [DCP]
9	PT MMKI	SP45V	76336E010P/76317E010P	REINF-ROOF SIDE RAIL RH/LH	[Detail] [Edit] [Delete] [DCP]



List Process DCP

Berikut adalah daftar process DCP berdasarkan data PPS Dies

Generate Excel

No	Process	Proses	Aksi
1	OP10	BLANK-PIE	[Edit]
2	OP20	FORM	[Edit]
3	OP30	BEND	[Edit]
4	OP40	SEP	[Create]

1-4 of 4 entries

Klik salah satu
DCP

2 / 3

- new armada**
R&D Technical Center
- [Dashboard](#)
- [Master Project](#)
- [Master Activity](#)
- [Master Holiday](#)
- [Master Pengguna](#)
- [Master Role](#)
- [Daily Report \(LKH\)](#)
- [List All LKH](#)
- [Status Pengisian LKH](#)
- [Perizinan](#)
- [Profile](#)
- [Outdoor Activity](#)
- [Master DCP PPS](#)
- [Form PPS](#)

Tambah DCP

Home > DCP > Form Tambah DCP

DCP Data Form

Overview Design & Program Poly Main Material Standard Part Machining Finishing Heat Treatment Die Spot & Try Tool Cost Aksesoris

Segment Overview

Customer	Part No	Die Process
ADM1	PART NO1	OP40-SEP
Die Dimension	Weight	Class
800 x 600 x 700	1252.86	E
Sketch (Upload Gambar)		
<input type="button" value="Choose File"/> No file chosen		<input type="button" value="Next"/>

FORM TAMBAH DCP (Overview)

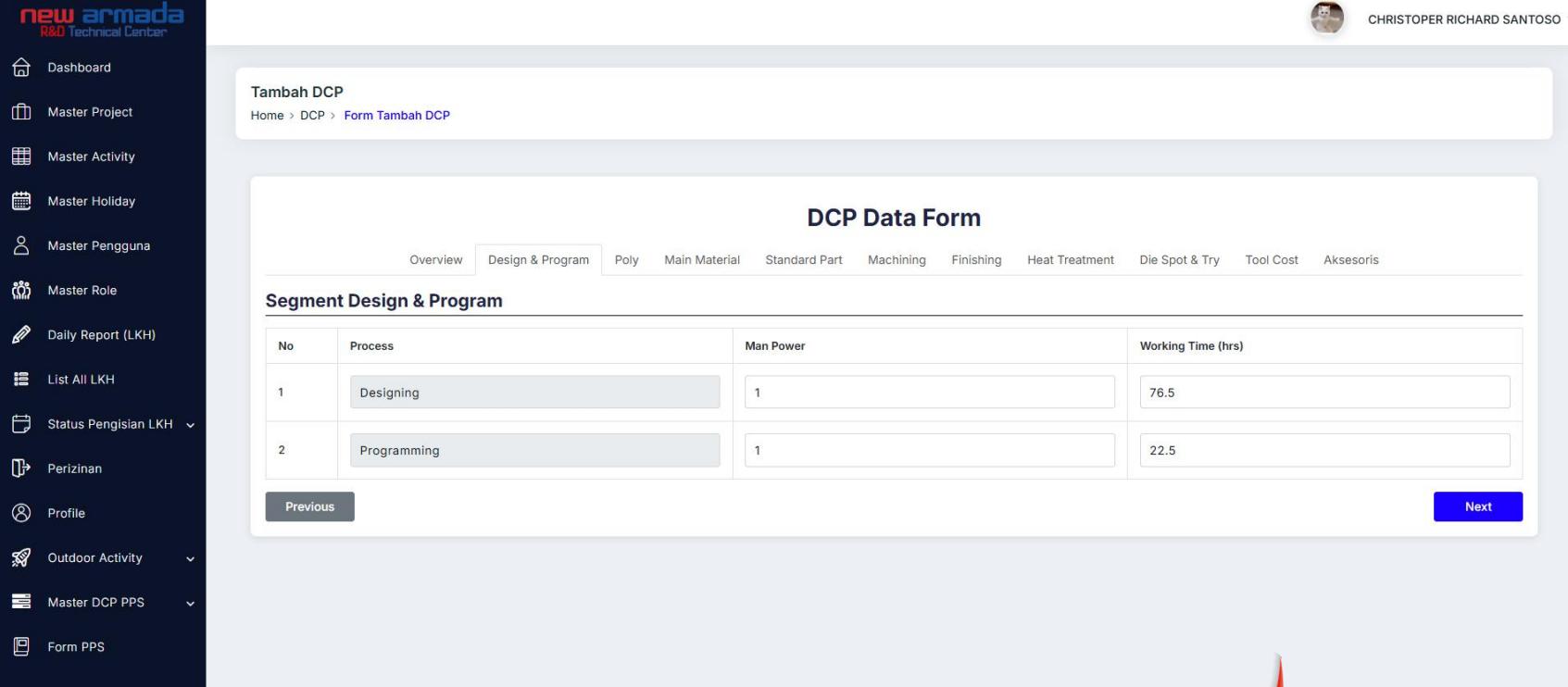
1. Sistem mengisi overview berdasarkan PPS dan menentukan class secara otomatis
2. Pengguna mengunggah Sketch

Klasifikasi class pada sistem :

- Berat lebih dari 6971, maka masuk kelas A
- Berat lebih dari 3914 sampai 6971, maka masuk kelas B
- Berat lebih dari 1961 sampai 3914, maka masuk kelas C
- Berat lebih dari 848 sampai 1961, maka masuk kelas D
- Berat lebih dari 397 sampai 848, maka masuk kelas E
- Berat lebih dari 0 sampai 397, maka masuk kelas F

FORM TAMBAH DCP (Design & Program)

1. Sistem mengisi data otomatis semua kolom bedasarkan master data (Master data bisa diakses di menu **Master DCP PPS -> Lead time**)
2. **Pengguna** dapat mengubah value apabila data yang ditampilkan tidak sesuai keinginan



Tambah DCP
Home > DCP > Form Tambah DCP

DCP Data Form

Overview Design & Program Poly Main Material Standard Part Machining Finishing Heat Treatment Die Spot & Try Tool Cost Aksesoris

Segment Design & Program

No	Process	Man Power	Working Time (hrs)
1	Designing	1	76.5
2	Programming	1	22.5

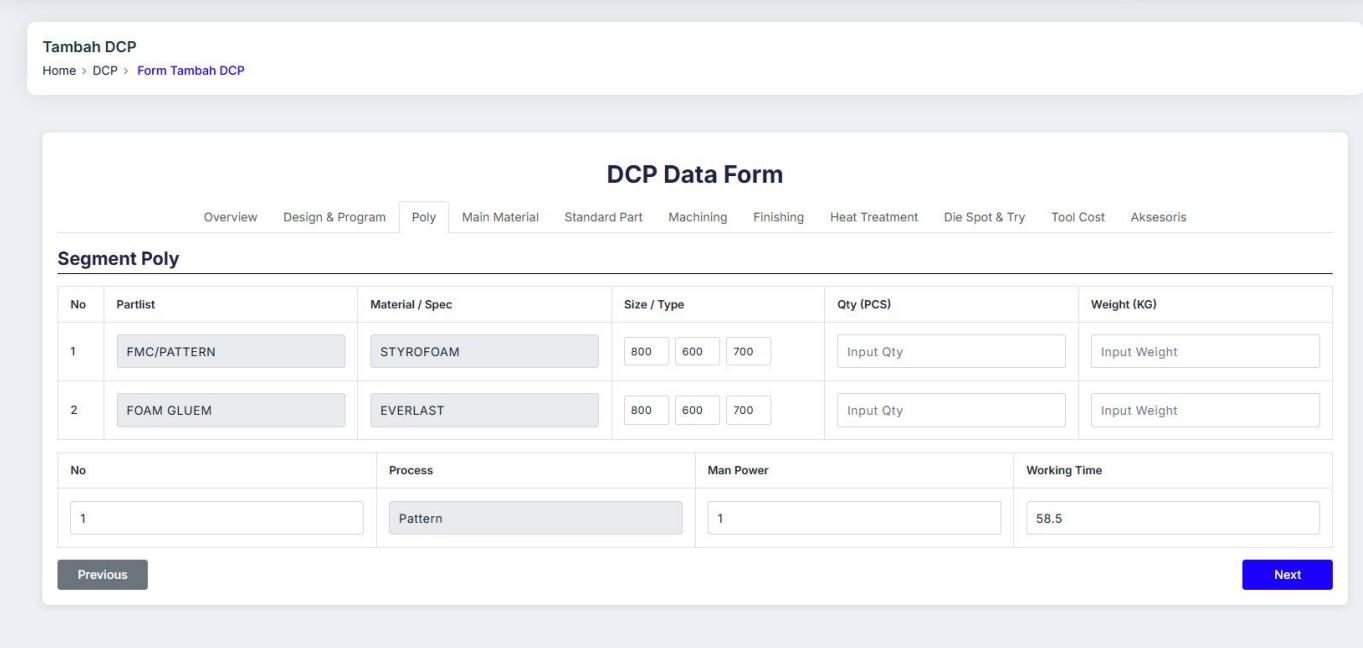
Previous Next

DESIGN & PROGRAM					
C	PROCESS	MAN POWER	WORKING TIME (HRS)	MP/ TIME	COST
1	DESIGNING	1	72.9		Rp
2	PROGRAMMING	1	35.9		Rp
	TOTAL				Rp

Data untuk
melengkapi
segmen di samping

FORM TAMBAH DCP (Poly)

1. Sistem mengisi data Parlist, Material dan Size (diambil dari die dimension)
2. Pengguna dapat mengisi Qty dan Berat
3. Pengguna bisa mengganti value Man Power dan Working Time apabila tidak sesuai kebutuhan



 CHRISTOPER RICHARD SANTOSO ~

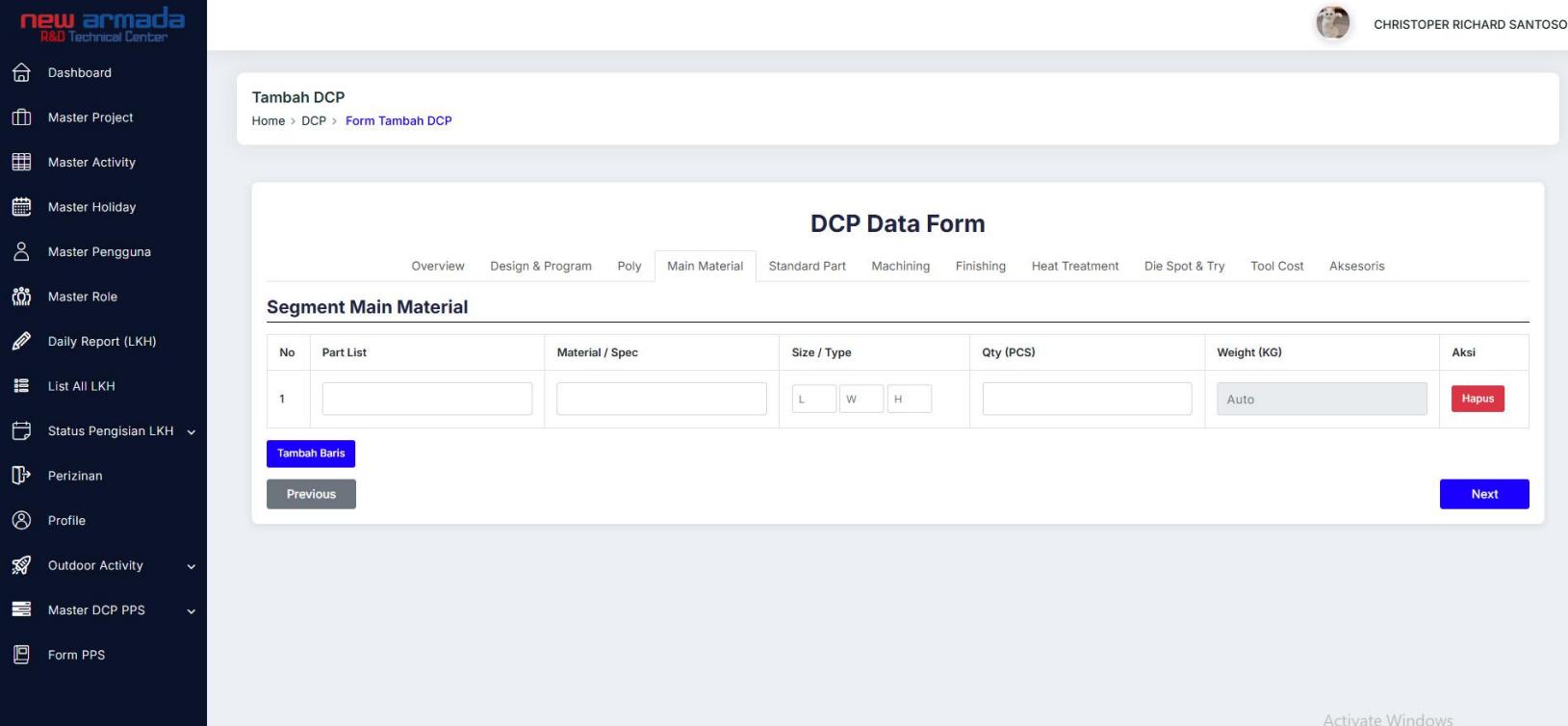
PART LIST		MATERIAL/ SPEC	SIZE/ TYPE	QTY (PCS)	WEIGHT (KG)	PRICE/ PCS	TOTAL PRICE
						Rp	-
1	FMC/ PATTERN	STYROFOAM				Rp	-
2	FOAM GLUE	EVERLAST				Rp	-
B	PROCESS	MAN POWER	WORKING TIME (HRS)		MP/ TIME	COST	
3	PATTERN					Rp	-
TOTAL				151.8		Rp	-



Data untuk
melengkapi
segmen di samping

FORM TAMBAH DCP (Main Material)

1. Pengguna dapat mengisi semua input dan juga menambah baris sesuai kebutuhan



Segment Main Material

No	Part List	Material / Spec	Size / Type	Qty (PCS)	Weight (KG)	Aksi
1	<input type="text"/>	<input type="text"/>	L <input type="text"/> W <input type="text"/> H <input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<button>Hapus</button>

DCP Data Form

Overview Design & Program Poly **Main Material** Standard Part Machining Finishing Heat Treatment Die Spot & Try Tool Cost Aksesoris

Tambah Baris **Previous** **Next**

[Activate Windows](#)

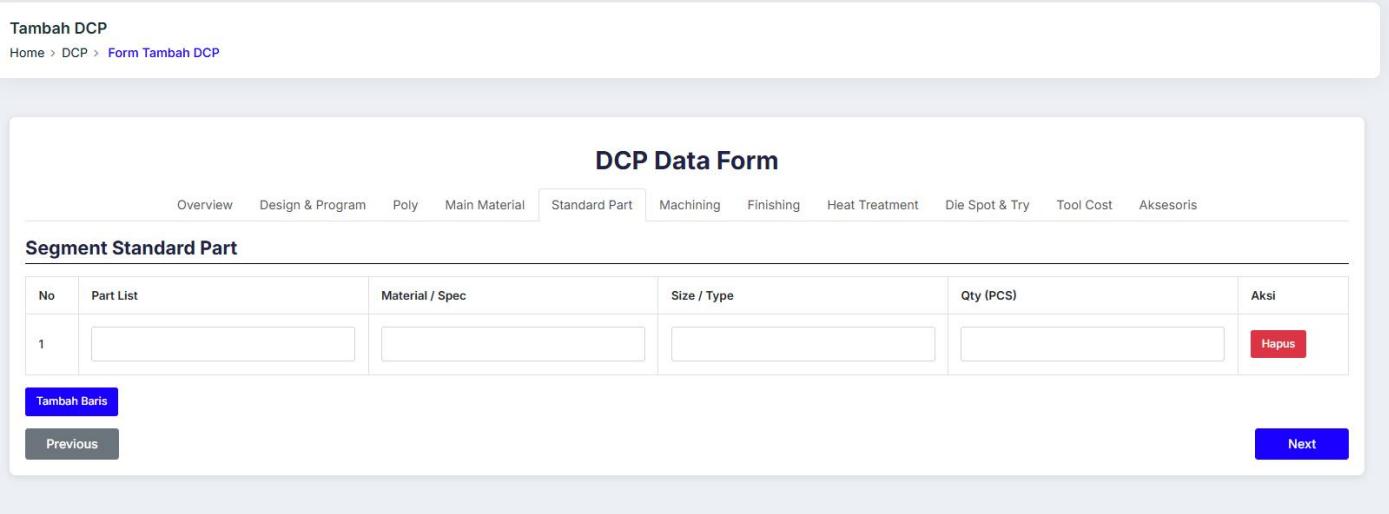
Data untuk
melengkapi
segmen di samping



MAIN MATERIAL							
A	PART LIST	MATERIAL/ SPEC	SIZE/ TYPE			QTY (PCS)	PRICE/ PCS
			450	250	40		
1	BASEPLATE UPPER	SS41	450	250	40	1	35.3
2	BASEPLATE LOWER	SS41	450	250	40	1	35.3
3	INSERT UPPER	SKD11	120	60	100	1	5.7
4	INSERT LOWER	SKD11	120	50	50	2	4.7
5	BACKUP GUIDE POST	SS41	110	70	50	8	24.2
6	BACKUP END BLOCK	SS41	50	50	100	8	15.7
7	BACKUP INSERT UPPER	SS41	140	80	50	1	4.4
8	BACKUP INSERT LOWER	SS41	120	70	80	2	10.6

FORM TAMBAH DCP (Standard Part)

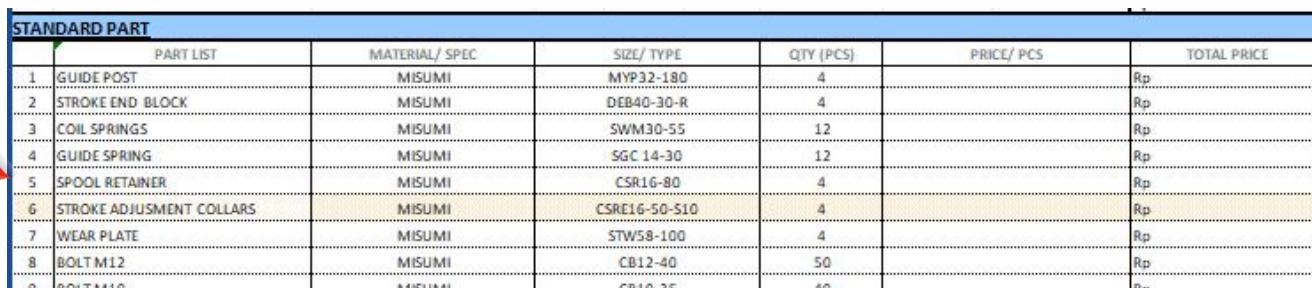
1. Pengguna dapat mengisi semua input dan juga menambah baris sesuai kebutuhan



Segment Standard Part

No	Part List	Material / Spec	Size / Type	Qty (PCS)	Aksi
1	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<button style="background-color: red; color: white; padding: 2px 5px;">Hapus</button>

[Tambah Baris](#)
[Previous](#)
[Next](#)



STANDARD PART

	PART LIST	MATERIAL/ SPEC	SIZE/ TYPE	QTY (PCS)	PRICE/ PCS	TOTAL PRICE
1	GUIDE POST	MISUMI	MYP32-180	4	Rp	-
2	STROKE END BLOCK	MISUMI	DEB40-30-R	4	Rp	-
3	COIL SPRINGS	MISUMI	SWM30-55	12	Rp	-
4	GUIDE SPRING	MISUMI	SGC 14-30	12	Rp	-
5	SPOOL RETAINER	MISUMI	CSR16-80	4	Rp	-
6	STROKE ADJUSTMENT COLLARS	MISUMI	CSRE16-50-S10	4	Rp	-
7	WEAR PLATE	MISUMI	STW58-100	4	Rp	-
8	BOLT M12	MISUMI	CB12-40	50	Rp	-
9	SPRING	MISUMI	CSR16-80	40	Rp	-

Data untuk
melengkapi
segmen di samping

new armada
R&D Technical Center

- [Dashboard](#)
- [Master Project](#)
- [Master Activity](#)
- [Master Holiday](#)
- [Master Pengguna](#)
- [Master Role](#)
- [Daily Report \(LKH\)](#)
- [List All LKH](#)
- [Status Pengisian LKH](#)
- [Perizinan](#)
- [Profile](#)
- [Outdoor Activity](#)
- [Master DCP PPS](#)
- [Form PPS](#)
- [Master Pengguna](#)
- [Master Role](#)
- [Daily Report \(LKH\)](#)
- [List All LKH](#)
- [Status Pengisian LKH](#)
- [Perizinan](#)
- [Profile](#)
- [Outdoor Activity](#)
- [Master DCP PPS](#)
- [Form PPS](#)

Tambah DCP

Home : DCP > Form Tambah DCP

DCP Data Form

Segment Machining

No	Process	Man Power	Working Time (H)
1	MEASURING	1	16
2	FABRICATION	2	8

No	Process	Kind of Machine	Lead Time	Lead Time (H)
3	MACHINING	CNC MILLING RB 5		
4	MACHINING	CNC MILLING HF3	129.2	H
5	MACHINING	CNC MILLING RB 2		
6	MACHINING	COPY MILLING KAFO		
7	MACHINING	MAKINO CNC	18.4	H
8	MACHINING	SURFACE GRINDING	12.3	H
9	MACHINING	MILLING NANTONG		
10	MACHINING	RADIAL DRILLING ZQ 3070	12.3	H
11	MACHINING	WIRE CUTTING/ SODICK		mm ²
12	MACHINING	TURNING		
13	WELDING	NATIONAL 300 AMPERE		
14	MEASURING	FARO CMM	12.3	H
15	FABRICATION	BLANDER BEAVER		

Total Lead Time (Selected Rows) : 172.2
Max : 184.5 hours

Activate Windows
Go to Settings to activate Windows.

[Previous](#) [Next](#)

MACHINING

B	PROCESS	MAN POWER	WORKING TIME (H)	MP/ TIME	COST
1	MEASURING	1	8	Rp	-
2	FABRICATION	2	8	Rp	-
C	PROCESS	KIND OF MACHINE	LEAD TIME (H)	PRICE / H	COST
3	MACHINING	CNC MILLING RB 5		Rp	-
4	MACHINING	CNC MILLING HF3	85.0	Rp	-
5	MACHINING	CNC MILLING RB 2		Rp	-
6	MACHINING	COPY MILLING KAFO		Rp	-
7	MACHINING	MAKINO CNC	31.5	Rp	-
8	MACHINING	SURFACE GRINDING	8	Rp	-
9	MACHINING	MILLING NANTONG		Rp	-
10	MACHINING	RADIAL DRILLING ZQ 3070	4	Rp	-
11	MACHINING	WIRE CUTTING/ SODICK		Rp	-
12	MACHINING	TURNING		Rp	-
13	WELDING	NATIONAL 300 AMPERE		Rp	-
14	MEASURING	FARO CMM	2	Rp	-
15	FABRICATION	BLANDER BEAVER		Rp	-
TOTAL			130.5	Rp	

Data untuk melengkapi segmen di bawah



FORM TAMBAH DCP (Machining)

1. Pengguna dapat mengisi input yang kosong atau mengubah data yang ada sesuai kebutuhan

*Sistem mendapat working time dan max-time bedasarkan class dan proses yang telah dibuat di PPS

new armada
Technical Center

- [Dashboard](#)
- [Master Project](#)
- [Master Activity](#)
- [Master Holiday](#)
- [Master Pengguna](#)
- [Master Role](#)
- [Daily Report \(LKH\)](#)
- [List All LKH](#)
- [Status Pengisian LKH](#)
- [Perizinan](#)
- [Profile](#)
- [Outdoor Activity](#)
- [Master DCP PPS](#)
- [Form PPS](#)
- [Master Role](#)
- [Daily Report \(LKH\)](#)
- [List All LKH](#)
- [Status Pengisian LKH](#)
- [Perizinan](#)
- [Profile](#)
- [Outdoor Activity](#)
- [Master DCP PPS](#)
- [Form PPS](#)

Tambah DCP
Home > DCP > Form Tambah DCP


CHRISTOPER RICHARD SANTOSO

DCP Data Form
[Overview](#) [Design & Program](#) [Poly](#) [Main Material](#) [Standard Part](#) [Machining](#) **Finishing** [Heat Treatment](#) [Die Spot & Try](#) [Tool Cost](#) [Aksesoris](#)
Segment Finishing

No	Part List	Material / Spec	Size / Type	Qty	Aksi
1	WHEEL GRINDER	BEST TOUCH	4"X 2"	1	Hapus
2	BABY STONE	MOUNTED STONE/KINIK	32x32x6x38	4	Hapus
3	BABY STONE	MOUNTED STONE/FSK	Ø16	2	Hapus
4	BABY STONE	MOUNTED STONE/FSK	Ø6	2	Hapus
5	ELECTRODE	TS12	Ø3,2	0	Hapus
6	ELECTRODE	TM1CR	Ø3,2	1	Hapus
7	ELECTRODE	ESAB/OK	Ø3,2	3	Hapus
8	BATU GOSOK	GRIT 80	25 x 50 x 150	1	Hapus
10	BATU GOSOK	GRIT 220	25 x 50 x 150	1	Hapus
11	SHIM	t 0,5	400 x 250	1	Hapus
12	SHIM	t 0,1	400 x 250	1	Hapus
13	SHIM	t 0,05	400 x 250	1	Hapus
14	SHEET WAX	FREEMAN	A3	1	Hapus

Tambah Baris

No	Process	Kind of Machine	Lead Time
1	Finishing	Tools Grinder	9.6

Process	Man Power	Working Time (hrs)
Finishing 1		19.2
Finishing 2		

Nilai Maksimal Finishing Hour + Die Spot & Try: 144.0 jam

Activate Windows
Go to Settings to activate Windows

[Next](#)
FORM TAMBAH DCP (Finishing)

1. Pengguna dapat mengisi input man power (di table ketiga) dan dapat mengganti data/menghapus baris yang ada sesuai kebutuhan

*Sistem mendapat list data finishing dan lead time dan max-time bedasarkan class dan proses yang telah dibuat di PPS



Data untuk
melengkapi
segmen di bawah

FINISHING

A	PART LIST	MATERIAL/ SPEC	SIZE/ TYPE	QTY (PCS)	PRICE/ PCS	TOTAL PRICE
1	AMPLAS POLESHING	GRIT 100	Ø2 INCH	3.00	Rp	-
2	AMPLAS POLESHING	GRIT 240	Ø2 INCH	3.00	Rp	-
3	AMPLAS POLESHING	GRIT 320	Ø2 INCH	3.00	Rp	-
4	WHEEL GRINDER	BEST TOUCH	4" X 2"	1.00	Rp	-
5	BABY STONE	MOUNTED STONE	32x32x6x38	4.00	Rp	-
6	BABY STONE	MOUNTED STONE	Ø16	2.00	Rp	-
7	BABY STONE	MOUNTED STONE	Ø6	2.00	Rp	-
8	ELECTRODE	TC3	Ø3,2	0 kg	Rp	-
9	ELECTRODE	TM2000	Ø3,2	1 kg	Rp	-
10	ELECTRODE	ESAB/OK	Ø3,2	0 kg	Rp	-
11	BATU GOSOK	GRIT 80	25 x 50 x 150	1.00	Rp	-
12	BATU GOSOK	GRIT 120	25 x 50 x 150	1.00	Rp	-
13	BATU GOSOK	GRIT 220	25 x 50 x 150	1.00	Rp	-
14	OIL STONE	GRIT 800	25 x 50 x 150	1.00	Rp	-
15	AMPLAS KERTAS	TANO GRIT 320	A4 (210 X 297)	5.00	Rp	-
16	AMPLAS KERTAS	TANO GRIT 600	A4 (210 X 297)	5.00	Rp	-
17	AMPLAS KERTAS	TANO GRIT 1000	A4 (210 X 297)	5.00	Rp	-
18	AKAPAIN	AKAPAIN		0.00	Rp	-
19	SHIM	t 0,2	400 x 250	1.00	Rp	-
20	SHIM	t 0,1	400 x 250	1.00	Rp	-
21	SHIM	t 0,05	400 x 250	1	Rp	-

B	PROCESS	KIND OF MACHINE	LEAD TIME	PRICE / HOUR	COST
22	FINISHING	TOOLS GRINDER	8	Rp	-

C	PROCESS	MAN POWER	WORKING TIME (HRS)	MP/ TIME	COST
23	FINISHING 1	1	32	Rp	-
24	FINISHING 2			Rp	-

TOTAL

Rp

-

FORM TAMBAH DCP (Heat Treatment)

1. Pengguna melengkapi kolom weight

CHRISTOPER RICHARD SANTOSO
...

Tambah DCP

Home > DCP > Form Tambah DCP

DCP Data Form

[Overview](#) [Design & Program](#) [Poly](#) [Main Material](#) [Standard Part](#) [Machining](#) [Finishing](#) **Heat Treatment** [Die Spot & Try](#) [Tool Cost](#) [Aksesoris](#)

Segment Heat Treatment

No	Process	Kind of Machine	Weight (KG)
1	HARDENING	TD (COATING)	
2	HARDENING	NABER N.321 (FULL HARD)	
3	HARDENING	O2 & ACYTILENE (FLAME)	

[Previous](#)
[Next](#)

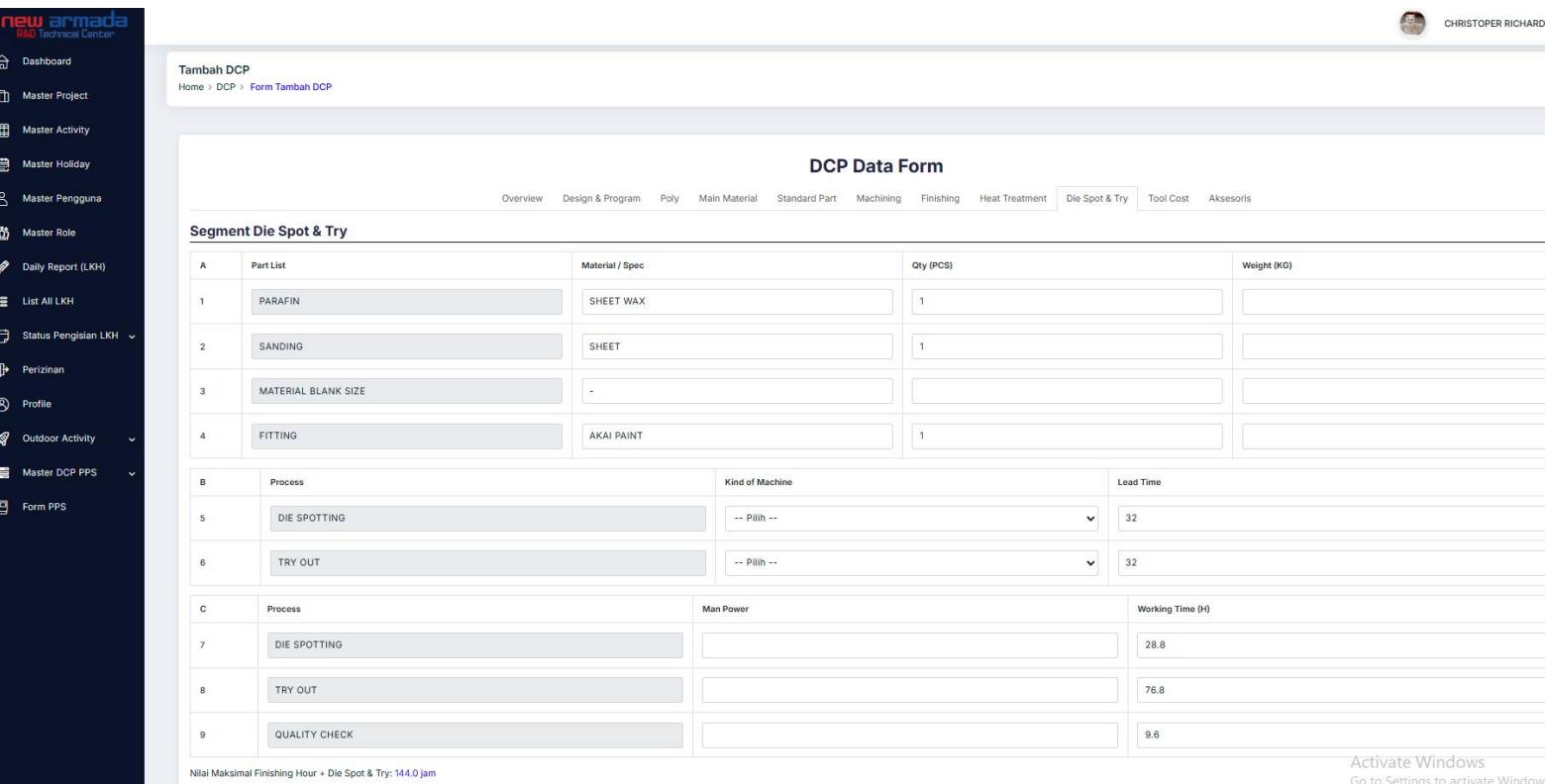
Data untuk
melengkapi
segmen di
samping



HEAT TREATMENT			
C	PROCESS	KIND OF MACHINE	WEIGHT (KG)
1	HARDENING	COATING	
2	HARDENING	NABER N.321 (FULL HARD)	9
3	HARDENING	O2 & ACYTILENE (FLAME)	
TOTAL			

FORM TAMBAH DCP (Die Spot)

1. Pengguna dapat mengisi input dan dropdown yang kosong atau mengganti data yang di generate sistem



Nilai Maksimal Finishing Hour + Die Spot & Try: 144.0 jam

Next

CHRISTOPER RICHARD SANTOSO

Data untuk
melengkapi
segmen di
bawah



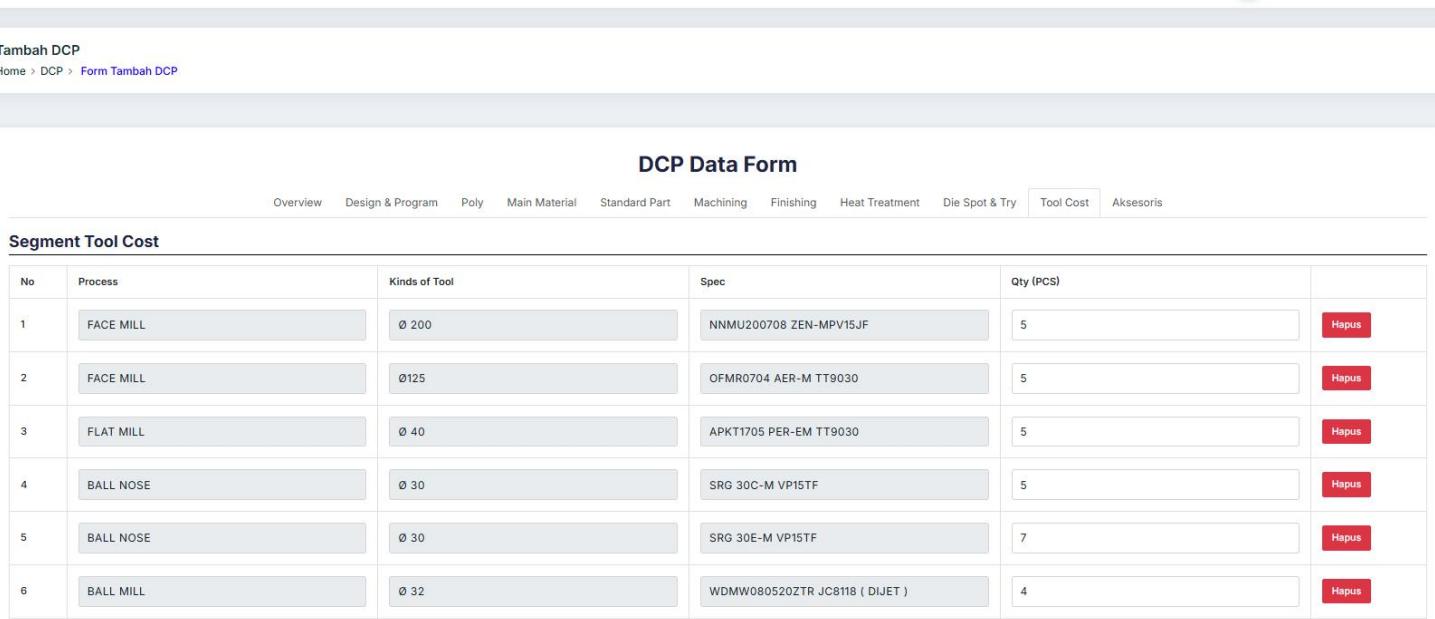
DIE SPOT & TRY					
A	PART LIST	MATERIAL / SPEC	QTY (PCS)	WEIGHT (KG)	PRICE/ PCS
1.	PARAFIN	SHEET WAX	1		Rp. -
2.	SANDING	SHEET	1		Rp. -
3.	MATERIAL BLANK SIZE	MJAC270C-OD	-		Rp. -
4.	FITTING	AKAI PAINT	1		Rp. -

DIE SPOT & TRY					
B	PROCESS	KIND OF MACHINE	LEAD TIME	PRICE / H	COST
5.	DIE SPOTTING	PRESS M/C SP 110T	29	Rp. -	Rp. -
6.	TRY OUT	PRESS M/C SP 110T	51.5	Rp. -	Rp. -

DIE SPOT & TRY					
C	PROCESS	MAN POWER	WORKING TIME (H)	MP / TIME	COST
7.	DIE SPOTTING	2	29	Rp. -	Rp. -
8.	TRY OUT	2	51.5	Rp. -	Rp. -
9.	QUALITY CHECK	1	8	Rp. -	Rp. -
TOTAL					Rp. -

FORM TAMBAH DCP (Tool Cost)

1. Sistem akan mengisi otomatis tool cost bedasarkan pencocokan class dan proses
2. Pengguna dapat mengubah value qty atau menghapus baris sesuai dengan kebutuhan



Segment Tool Cost

No	Process	Kinds of Tool	Spec	Qty (PCS)	
1	FACE MILL	Ø 200	NNMU200708 ZEN-MPV15F	5	<button>Hapus</button>
2	FACE MILL	Ø125	OFMR0704 AER-M TT9030	5	<button>Hapus</button>
3	FLAT MILL	Ø 40	APKT1705 PER-EM TT9030	5	<button>Hapus</button>
4	BALL NOSE	Ø 30	SRG 30C-M VP15TF	5	<button>Hapus</button>
5	BALL NOSE	Ø 30	SRG 30E-M VP15TF	7	<button>Hapus</button>
6	BALL MILL	Ø 32	WDMW080520ZTR JC8118 (DIJET)	4	<button>Hapus</button>

Data untuk melengkapi segmen di samping



TOOL COST					
A	PROCESS	KINDS OF TOOL	SPEC	QTY (PCS)	PRICE/ QTY
1	FACE MILL	Ø 200	NNMU200708 ZEN-MPV	5	Rp -
2	FACE MILL	Ø125	OFMR0704 AER-M TT9	0	Rp -
3	FLAT MILL	Ø 50	IM-CP43N	4	Rp -
4	FLAT MILL	Ø 50	IM-SP43GS	5	Rp -
5	FLAT MILL	Ø 40	APKT1705 PER-EM TT9	6	Rp -
6	FLAT MILL	Ø 25	PTH30E JDMMT12T308R	2	Rp -
7	FLAT MILL	Ø 25	PTH30E	2	Rp -
8	BALL NOSE	Ø 30	SRG 30C-M VP15TF	3	Rp -
9	BALL NOSE	Ø 30	SRG 30E-M VP15TF	5	Rp -
10	BALL NOSE	Ø 20	JC8015 SWBX230MSW	2	Rp -

FORM TAMBAH DCP (Aksesoris)

1. Pengguna dapat mengisi semua input dan juga menambah baris sesuai kebutuhan

new armada
R&D Technical Center
 CHRISTOPER RICHARD SANTOSO

Tambah DCP

Home > DCP > Form Tambah DCP

DCP Data Form

[Overview](#) [Design & Program](#) [Poly](#) [Main Material](#) [Standard Part](#) [Machining](#) [Finishing](#) [Heat Treatment](#) [Die Spot & Try](#) [Tool Cost](#) **Aksesoris**

Segment Aksesoris				
No	Part List	Specification	Qty (PCS)	Aksi
1	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<input type="text"/>	<button style="background-color: red; color: white; padding: 2px 5px;">Hapus</button>

[Tambah Baris](#)
[Previous](#)
[Simpan Data DCP](#)

Data untuk melengkapi segmen di bawah



ACCESSORIES					
A.	PART LIST	SPECIFICATION	QTY (PCS)	PRICE/ QTY	TOTAL PRICE
1	CORD CONNECTOR	MISUMI / OA 1		Rp. -	
2	CONNECTOR CABLE	TMS / D - NCLS - 1991		Rp. -	
3	CABLE SHOES	MISUMI / BVF 125 - 3 RE		Rp. -	
4	CABLE	MISUMI / VCTP-1,25 x 2 - 4		Rp. -	
5	CABLE CLAMP	TMS / D - CCL - A - 2		Rp. -	
6	P/URETHANE TUBE	SMC / TU - 10 - 6,5		Rp. -	
7	UNION TEE	SMC / KQT 10 - 100		Rp. -	
8	AIR SPEED CONTROL	SMC / AS - 4000		Rp. -	

SEKIAN

*Apabila ada kesalahan perhitungan, konsep atau alur proses mohon
bisa disampaikan agar dilakukan perbaikan