

**TEKNIS PELAKSANAAN
PENGEPAKAN PANEL RISHAM
&
LAY OUT WORKSHOP**



Oleh :



PT. PANORAMA AGUNG UTAMA

2023

A. Pengepakan (Packaging)

Setelah produk dibuat, langkah selanjutnya adalah mengantarkannya ke konsumen untuk dipakai. Proses pengantaran atau pendistribusian menjadi lebih mudah jika produk telah ditata sedemikian. Salah satu hal yang penting dalam penataan produk adalah pengepakan/pengemasan menurut ukuran dan bentuk-bentuk tertentu sehingga memudahkan penyusunan dan pengangkutan produk. Sistem RISHAM melakukan pengemasan khusus pada komponen panel struktural P, C135, panel simpul L dan T.

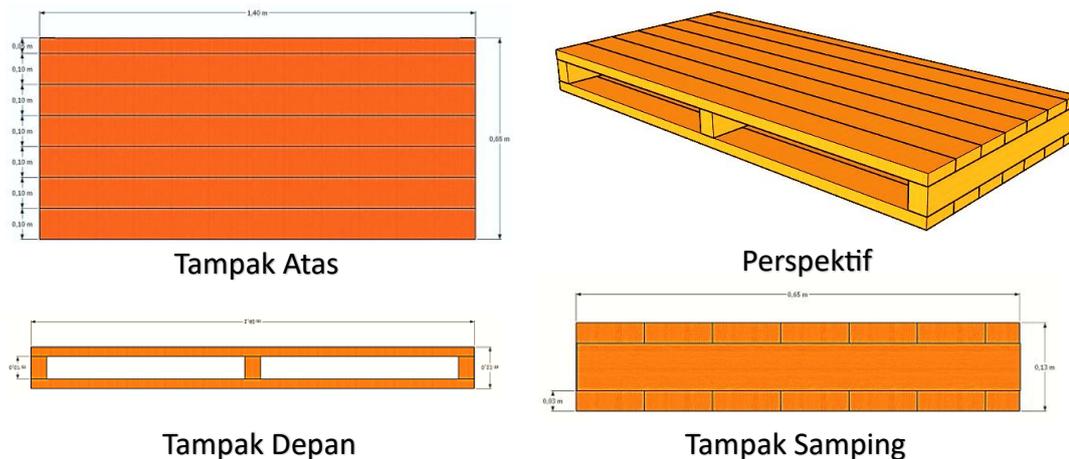
Langkah pengemasan komponen RISHAM (panel struktural dan panel simpul) adalah dengan membuat alas pengepakan terlebih dahulu, baru selanjutnya melakukan pengepakan panel, baik panel struktural maupun panel simpul.

a. Pembuatan Alas Pengepakan

Alas pengepakan atau palet merupakan media untuk memindah tempatkan komponen RISHAM yang telah ditata. Penggunaan palet atau alas pengepakan akan memudahkan dalam proses distribusi (bongkar muat), penghitungan (jumlah komponen per palet), menghindari kerusakan fisik komponen (benturan), mempermudah proses pengawasan, mempermudah penataan dalam gudang dan meningkatkan efisiensi sistem pergudangan dan mengurangi jumlah tenaga kerja.

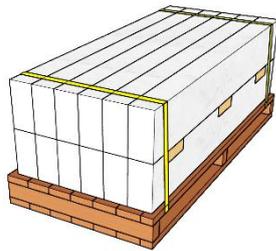
| PROSES PEMBUATAN RANGKA DAN ALAS PENGEPAKAN | | |
|--|--|---|
| Material | Kuantitas | Spesifikasi |
| Balok Kayu | 3 Buah | -Kayu kelas III dan IV menurut PKKI 1971 -Ukuran 5 cm x 7 cm x 65 cm |
| Papan Kayu | 13 Buah | -Kayu kelas III dan IV menurut PKKI 1971 -Tebal 2-3 cm -Lebar 5-15 cm Panjang 140 cm |
| Paku | Minimal 2 buah untuk setiap hubungan papan dengan balok | Panjang 5 cm |

CARA PEMBUATAN ALAS PENGEPAKAN

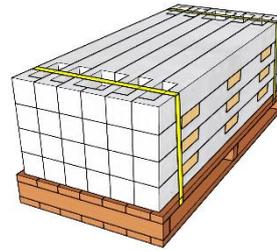


| No | Langkah |
|----|---|
| 1 | Balok kayu diletakkan memanjang dengan posisi berdiri dengan jarak antar as balok 57,5 cm |
| 2 | Papan kayu diletakkan tegak lurus arah melintang balok, mulai dari arah depan segaris dengan penampang balok. |
| 3 | Paku dengan jumlah paku minimal 2 buah untuk setiap hubungan papan dengan balok |
| 4 | Lakukan hal yang sama secara berturut-turut pada papan berikutnya, dipasang rapat dengan papan sebelumnya. |
| 5 | Ulangi langkah yang sama dengan poin 2 – 4, hingga seluruh panjang balok terisi papan. |
| 6 | Balik posisi rangka. Lakukan langkah pekerjaan seperti pada poin 2 – 5. |

LANGKAH PENGEPAKAN PANEL STRUKTURAL



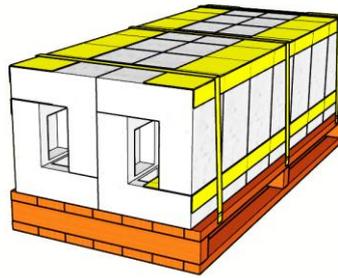
TIPE P



TIPE C

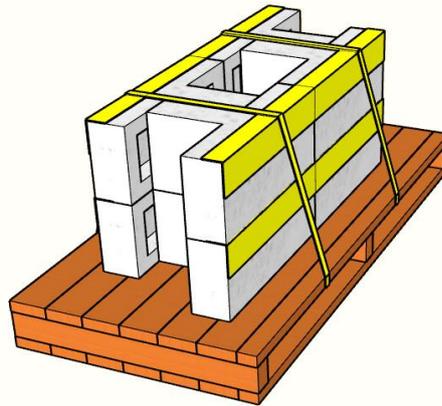
| No | Langkah |
|----|---|
| 1 | Siapkan alas pengepakan dengan posisi muka ke arah lebar 140 cm. |
| 2 | <p>Untuk Panel Struktural Tipe P • Letakkan panel secara perlahan ke arah horisontal searah papan, dengan posisi berdiri ke arah 20 cm berjajar rapat, sebanyak 6 panel.</p> <p>Untuk Panel Struktural Tipe C</p> <p>1. Letakkan panel secara perlahan ke arah horisontal searah papan, berjajar rapat, sebanyak 3 panel.</p> <p>2. Lakukan langkah yang sama dengan poin 1, tetapi dengan arah peletakkan panel berhadapan dengan 3 panel yang telah tertata sebelumnya.</p> |
| 3 | <p>• Letakkan alas kardus ukuran lebar sekitar 20 cm dan panjang 65 cm ke arah melintang panel. • Sebanyak 2 lembar di kedua sisi dengan jarak as 20 cm dari tepi panel. Lembar ketiga di tengah-tengah panjang panel.</p> |
| 4 | Lakukan ulang langkah poin ke-2, di atas tumpukan panel pertama. |
| 5 | Ikat erat seluruh panel dengan tali paking plastik pada arah melintang panel ke alas tengah pengepakan sebanyak 2 lokasi. |
| 6 | Angkut panel dengan menggunakan fork clip secara perlahan ke gudang penyimpanan. |

LANGKAH PENGEPAKAN PANEL SIMPUL L



| No | Langkah |
|----|---|
| 1 | Siapkan alas pengepakan dengan posisi muka ke arah lebar 140 cm |
| 2 | Letakkan panel secara perlahan dengan posisi muka (bentuk L) ke arah panjang 65 cm dan permukaan tegak ke arah lebar 140 cm, berjajar rapat sebanyak 7 panel. |
| 3 | Letakkan alas kardus ukuran panjang 15 cm dan lebar 140 cm pada permukaan atas panel simpul dan permukaan tengah. |
| 4 | Letakkan panel simpul berikutnya di atas panel simpul sebelumnya, dengan arah yang berlawanan dari arah vertikal. |
| 5 | Letakkan kardus di samping atas panel simpul ke arah lebar 140 cm. |
| 6 | Lakukan langkah pekerjaan seperti pada poin 2 – 4 untuk penataan panel berikutnya. |
| 7 | Ikat erat seluruh panel ke arah melintang panel ke alas tengah pengepakan sebanyak 4 lokasi. |
| 8 | Angkut panel dengan menggunakan fork clip secara perlahan ke gudang penyimpanan. |

LANGKAH PENGEPAKAN PANEL SIMPUL T



| No | Langkah |
|----|---|
| 1 | Siapkan alas pengepakan dengan posisi muka ke arah lebar 140 cm |
| 2 | Letakkan panel secara perlahan dengan tampak atas (bentuk T) ke arah panjang 140 cm dan permukaan tegak ke arah lebar 65 cm, berjajar rapat sebanyak 2. |
| 3 | Letakkan alas kardus ukuran panjang 15 cm dan lebar 140 cm pada permukaan atas panel simpul dan permukaan tengah. |
| 4 | Letakkan panel simpul berikutnya di atas panel simpul sebelumnya, dengan arah yang berlawanan dari arah vertikal. |
| 5 | Letakkan kardus di samping atas panel simpul ke arah lebar 140 cm. |
| 6 | Lakukan langkah pekerjaan seperti pada poin 2 – 4 untuk penataan panel berikutnya. |
| 7 | Ikat erat seluruh panel ke arah melintang panel ke alas tengah pengepakan sebanyak 4 lokasi. |
| 8 | Angkut panel dengan menggunakan fork clip secara perlahan ke gudang penyimpanan. |

**LAY-OUT
WORKSHOP RISHAM
Ds.Gasol Kab.Cianjur**

**Stok Pile
hasil produksi**

