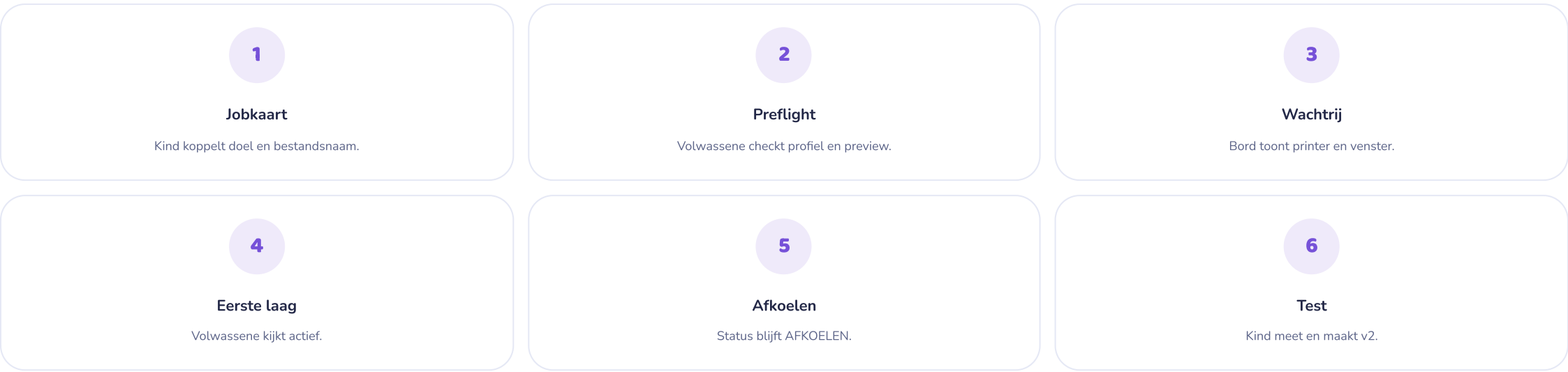


Van bestand tot veilig afgegeven object



Printfarm-weekbord

Hang op A3. Eén rij per printer, één vak per tijdvenster.

PRINTER	09–10	10–11	11–12	13–14	14–15	15–16	NA KAMP
P1							
P2							
P3							
P4							
P5							

Kinderen plannen; een bevoegde volwassene beslist over slicer, start, langdurige print en avondgebruik.

Printjobkaarten

Knip uit. Geen kaart = geen plaats in de wachtrij.

PRINTJOB

Naam / ploeg: _____

Bestand: _____

Object + versie: _____

Printer: ____ Tijd: ____ g: ____

☐ ontwerpcheck ☐ slicercheck

Volwassene GO / STOP: _____

PRINTJOB

Naam / ploeg: _____

Bestand: _____

Object + versie: _____

Printer: ____ Tijd: ____ g: ____

☐ ontwerpcheck ☐ slicercheck

Volwassene GO / STOP: _____

PRINTJOB

Naam / ploeg: _____

Bestand: _____

Object + versie: _____

Printer: ____ Tijd: ____ g: ____

☐ ontwerpcheck ☐ slicercheck

Volwassene GO / STOP: _____

PRINTJOB

Naam / ploeg: _____

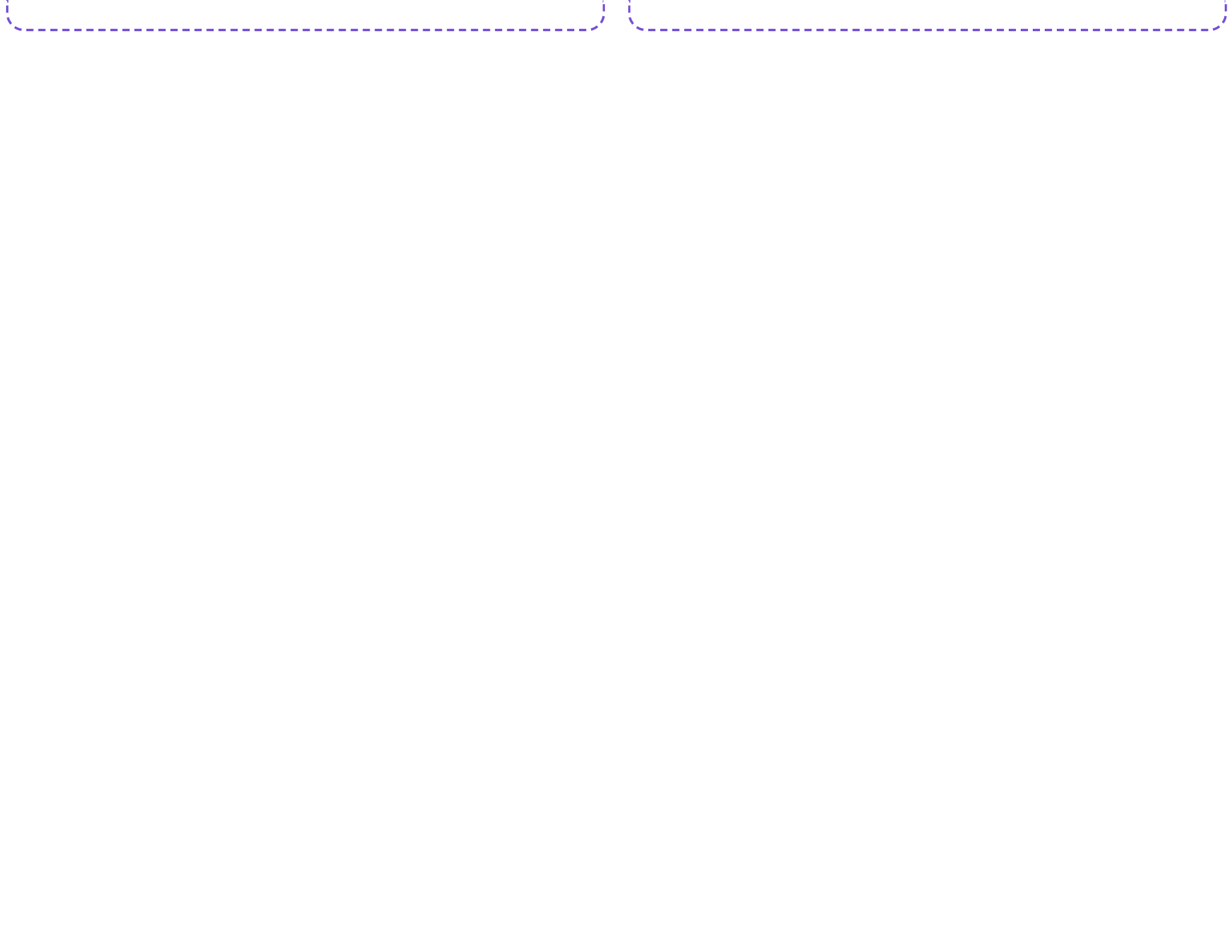
Bestand: _____

Object + versie: _____

Printer: ____ Tijd: ____ g: ____

☐ ontwerpcheck ☐ slicercheck

Volwassene GO / STOP: _____



Zichtbare printerstatus

Leg één kaart bij elke printer; alleen de begeleider verandert PRINT of STORING.

VRIJ

VOORBEREIDEN

WACHTRIJ

PRINT

AFKOELEN

STORING

Volwassen preflight · GO / STOP

Deze controle wordt niet aan kinderen doorgeschoven.

☐ juiste printer + gevalideerd profiel

☐ vlak en logisch georiënteerd

☐ lagenpreview volledig

☐ plaat schoon en vrij

☐ printerzone vrij

☐ STL in mm en verwachte maat

☐ geen onbedoelde supportmassa

☐ tijd + gram op jobkaart

☐ filament voldoende

☐ eerste laag wordt actief bekeken

Besluit

GO · REDEN

STOP · EERST HERSTELLEN

Eerste-laag- en foutlog

Kijk, stop veilig en verander maar één oorzaak tegelijk.

WAT ZIE JE?	DOORGAAN/STOP	WAARSCHIJNLIJKE RICHTING	ACTIE BEGELEIDER
lijnen rond en los	STOP	nozzle te hoog / hechting	profiel/kalibratie check
materiaal plat uitgesmeerd	STOP	nozzle te laag	kalibratie check
hoek komt los	STOP indien groeiend	hechting/tocht	plaat + oriëntatie
spaghetti	STOP	onderdeel los / support	veilig afbreken
geen materiaal	STOP	filamentpad/nozzle	printerprocedure
draden tussen delen	meestal doorgaan	temperatuur/retractie	noteer voor profiel
gat te klein	na print meten	tolerantie	ontwerp v2
verkeerde maat	STOP vroeg	eenheden/schaal	STL-mm check

Ochtendstart en dagafsluiting

Volg lokaal risico- en fabrikantprotocol; dit blad vervangt dat niet.

OCHTEND · BEGELEIDER

☐ ruimte vrij en geventileerd

☐ rookdetectie/veiligheid gecontroleerd

☐ printers visueel onbeschadigd

☐ platen/nozzles volgens protocol

☐ wachtrij gekoppeld aan kaarten

EINDE · BEGELEIDER

☐ alle objecten afgekoeld en gelabeld

☐ foutlog bijgewerkt

☐ filament en afval geteld

☐ onvoltooide jobs veilig beslist

☐ apparatuur uit/aan volgens lokaal protocol

AFWIJKING + ACTIE

Printpaspoort en overdracht

Geef het object pas af nadat kaart, meting en test bij elkaar horen.

JOB	ONTWERPER	MODELMAAT	PRINTMAAT	TIJD	GRAM	STATUS

Reservewerk als printers vertraging hebben

- ☐ kartonnen schaalmodel
- ☐ volgende versie schetsen
- ☐ foutatlas analyseren
- ☐ maquette-footprint testen