



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION
RAW MATERIAL STORAGE**

Dokumen ini berisi pedoman pelaksanaan kegiatan penyimpanan bahan baku (Raw Material) di area gudang. Disusun sebagai acuan bagi seluruh personel terkait agar kegiatan berjalan tertib, aman, efisien, dan memenuhi standar mutu perusahaan.

No. Dokumen	WI-WHS/RM/001
Judul Dokumen	Work Instruction – Raw Material Storage
Departemen	Warehouse (Raw Material)
Edisi / Revisi	02/00
Tanggal Efektif	1 Januari 2026
Halaman	Halaman 1 dari 61
Dibuat Oleh	Warehouse Supervisor
Diperiksa oleh	Warehouse Manager
Disetujui oleh	Plant Manager

Dokumen ini dikendalikan oleh QA / Document Control dan merupakan dokumen resmi sistem mutu perusahaan.
Dilarang memperbanyak, mengubah, atau mendistribusikan dokumen tanpa izin tertulis dari penanggung jawab sistem mutu.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

DAFTAR ISI

DAFTAR ISI.....	2
2. RUANG LINGKUP.....	3
3. REFERENSI.....	4
Dokumen Acuan:.....	4
Formulir dan Dokumen Pendukung:.....	4
4. DEFINISI.....	5
4. WORK INSTRUCTION (WI) – RAW MATERIAL STORAGE.....	6
1. PENERIMAAN BAHAN BAKU.....	6
2. PENATAAN & PENYIMPANAN.....	22
3. PROSES BONGKAR.....	30
4. PROSES CUCI PALLET.....	33
5. BIN SWEEPING.....	35
6. TIMBANGAN PANGGUNG.....	43
7. PENGENDALIAN SEGEL.....	47
8. PEMBONGKARAN FLEXY TANK.....	51
9. Proses Pencatatan dan Transaksi Limbah (Monitoring System oleh Warehouse)....	54
10. PENGAWASAN TENAGA KERJA & VENDOR OPERASIONAL GUDANG.....	58
11. PENANGANAN DAN DISTRIBUSI MATERIAL CURAH FLEXY TANK.....	63
6. DISAHKAN OLEH.....	65

Tgl Efektif: 01 Januari 2026

Edisi/Revisi : 01/01 | Halaman : 2 dari 61



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

1. TUJUAN

Instruksi Kerja ini disusun untuk memberikan pedoman pelaksanaan kegiatan penerimaan, penataan, penyimpanan, dan pengendalian bahan baku (**Raw Material**) di area gudang, agar proses berjalan secara **tertib, aman, efisien, dan sesuai dengan standar mutu perusahaan.**

Dokumen ini juga bertujuan untuk:

- Menjamin kegiatan penyimpanan bahan baku dilakukan sesuai prosedur dan prinsip FIFO (First In First Out);
- Mencegah terjadinya kontaminasi silang, kehilangan, dan penurunan mutu bahan baku selama penyimpanan;
- Menjadi **acuan resmi bagi seluruh personel Warehouse** dalam melaksanakan kegiatan operasional di gudang bahan baku.

POKPHAND

2. RUANG LINGKUP

Instruksi Kerja ini berlaku untuk seluruh kegiatan **operasional gudang bahan baku (Raw Material)** baik di gudang internal maupun gudang sewa, yang mencakup aktivitas sebagai berikut:

- **Penerimaan bahan baku**, baik lokal maupun impor;
- **Pembongkaran, penimbangan, dan penataan** bahan baku di area penyimpanan;
- **Pemeliharaan kondisi gudang**, termasuk kebersihan, suhu, dan keamanan area penyimpanan;
- **Pengendalian bahan baku**, seperti proses FIFO, pengelolaan segel, serta penanganan limbah dan barang reject.

Instruksi kerja ini digunakan sebagai acuan bagi seluruh personel **Warehouse**, serta pihak terkait lainnya yang terlibat dalam kegiatan **penerimaan, penataan, dan penyimpanan bahan baku** di lingkungan **PT. Charoen Pokphand Indonesia – Agro Poultry Feedmill Cirebon**.

Tgl Efektif: 01 Januari 2026

Edisi/Revisi : 01/01 | Halaman : 3 dari 61



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

3. REFERENSI

Dokumen Acuan:

- a) SOP Pengendalian Dokumen dan Rekaman
- b) SOP Penerimaan dan Penyimpanan Bahan Baku (Raw Material)
- c) Prosedur Inspeksi dan Penanganan Bahan Baku oleh QC
- d) Instruksi Kerja Timbangan Panggung dan Truck Scale
- e) Instruksi Kerja Pengendalian Segel
- f) Instruksi Kerja Cuci Pallet
- g) Instruksi Kerja Proses Bongkar dan Bin Sweeping
- h) Instruksi Kerja Pembongkaran Flexy Tank
- i) Instruksi Kerja Pencatatan dan Transaksi Limbah

Formulir dan Dokumen Pendukung:

- a) Form Surat Pengantar Bongkar (SPB)
- b) Form Downtime RM Storage
- c) Form Mapping Tata Letak RM
- d) Form Pengecekan Suhu RM Curah & Coolroom
- e) Form KA RM Curah & In Bag
- f) Form Serah Terima Bahan Ayak
- g) Laporan Daily Proses Ayak
- h) Dashboard Stock All Gudang
- i) Dashboard Bin Sweeping



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

4. DEFINISI

Istilah	Definisi
Raw Material (RM)	Bahan baku utama yang digunakan dalam proses produksi pakan.
FIFO (First In First Out)	Sistem penataan dan pengeluaran bahan baku berdasarkan urutan kedatangan. Bahan yang masuk terlebih dahulu harus digunakan terlebih dahulu.
SPB (Surat Pengantar Bongkar)	Dokumen resmi pengantar truk bahan baku untuk proses bongkar di gudang.
QC (Quality Control)	Bagian yang bertanggung jawab melakukan inspeksi kualitas dan kelayakan bahan baku sebelum digunakan.
Gudang Sewa	Area penyimpanan bahan baku yang dimiliki pihak ketiga namun dikelola oleh tim Warehouse CP.
Bin Sweeping	Proses pembersihan sisa bahan dari bin atau silo untuk mencegah kontaminasi silang dan menjaga kualitas bahan.
Downtime RM Storage	Kondisi tidak beroperasinya kegiatan penyimpanan bahan baku akibat gangguan operasional, perawatan, atau kondisi tertentu.
Dashboard Stock All Gudang	Sistem atau dokumen yang berisi data rekapitulasi stok bahan baku dari seluruh gudang.
Form KA RM	Formulir Kadar Air bahan baku curah atau dalam karung sebelum digunakan.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI) RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

4. WORK INSTRUCTION (WI) – RAW MATERIAL STORAGE

Instruksi ini menjelaskan langkah-langkah pelaksanaan kegiatan operasional di seluruh gudang raw material, baik internal maupun rental. Seluruh kegiatan dilaksanakan sesuai standar keamanan, kebersihan, dan FIFO.

1. PENERIMAAN BAHAN BAKU

Melibuti penerimaan RM Lokal dan Import. RM Lokal dapat ditolak jika tidak sesuai inspeksi QC, sedangkan RM Import tetap diterima walaupun ada barang reject, dan dilakukan pemusnahan sesuai memo terlampir.

1. Diagram Alir Penerimaan Raw Material (Curah Import & Lokal Bag) :Diagram alir penerimaan bahan baku curah import dan lokal bag terlampir untuk memberikan gambaran alur proses secara keseluruhan.

- a) RM Lokal



PT Charoen Pokphand Indonesia, Tbk.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

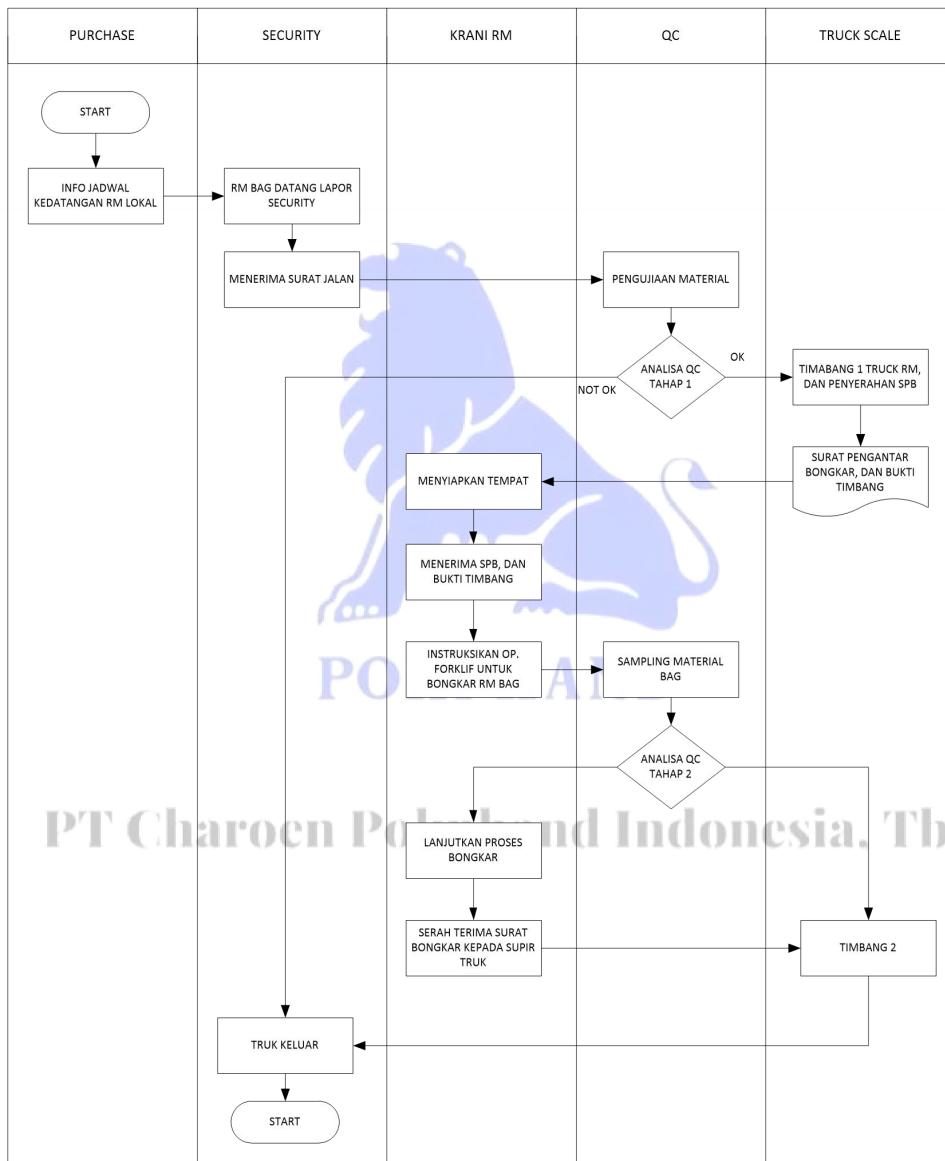


Diagram Alir Penerimaan RM Lokal

Gambar 1.1.1



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

b) RM Import

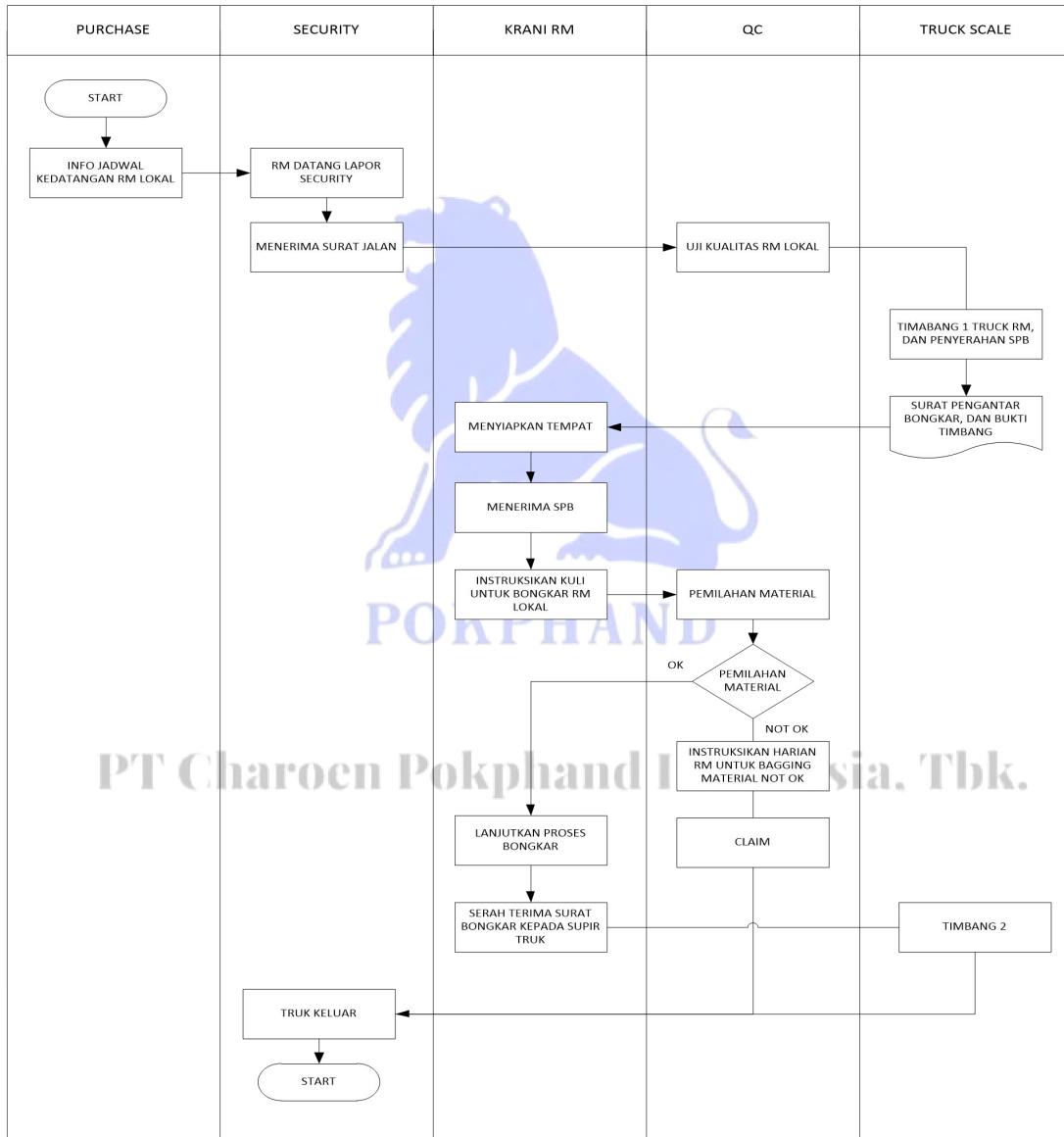


Diagram Alir Penerimaan RM Import
Gambar 1.1.2



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

2. Proses Penerimaan Raw Material

- a) Koordinasi Awal dan Jadwal Kedatangan
 - i. Warehouse (WH) bersama tim Purchase melakukan koordinasi atau meeting rutin untuk membahas perkiraan kedatangan bahan baku selama satu minggu ke depan. Pembahasan ini menyesuaikan dengan tingkat keterisian dan ketersediaan ruang di setiap gudang.
 - ii. Tim Purchase membuat jadwal kedatangan yang telah disepakati bersama dan mengirimkannya melalui email ke pihak terkait sebagai acuan penerimaan.
- b) Inspeksi Kualitas oleh QC
 - i. QC melakukan inspeksi terhadap kualitas Raw Material (RM) lokal dengan pengambilan representative sample sebanyak ±30%
 - ii. Apabila hasil inspeksi dinyatakan lolos QC, maka QC akan memberikan informasi di sistem SAP bahwa RM dapat ditimbang (QC has been performed) agar proses Timbang I dapat dilakukan.
 - iii. Apabila hasil inspeksi dinyatakan tidak lolos (Reject all by QC), maka RM tersebut ditolak dan truk meninggalkan area pabrik.
- c) Proses Timbang dan Administrasi Awal
 - i. Operator Truck Scale memasukkan Nomor Truk dan Nomor PO ke dalam sistem SAP.
 - ii. Krani RM membuat daftar nomor polisi truk yang akan masuk ke masing-masing gudang, disesuaikan dengan hasil simulasi dari Koordinator yang telah menyesuaikan kebutuhan grade dan usage produksi.
 - iii. Operator Truck Scale melakukan Timbang I sesuai daftar truk yang telah dibuat oleh Krani RM. Setelah proses Timbang I selesai, sopir menerima Surat Pengantar Bongkar (SPB) dari Truck Scale. (Contoh SPB terlampir).



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

JANGAN DIAMBIL

QC-82446
D 9748 UB
Lime Stone Chip t
NO ANTRIAN 1
20-Oct-25 07:43:40

Barcode QC-82446

PO 1891037320
TR TYPE TR 40
LD TYPE BAG
Barcode Jangan Sampai Hilang / Rusak
Pastikan Nopol Kendaraan Sesuai
Dilarang MEROKOK di Area Produksi
Dilarang Bongkar / Muat Sebelum Ada Intruksi
Dari Petugas Potong dibawa Sopir

SAMPLING 2
QC-82446
D 9748 UB
Lime Stone Chip t
20-Oct-25 07:43:40

Penimbang (Fotong) (Supir) (Penerima)

Cadang pun

0000034789
ZNOJQ..2025
TGL:

LAT PENGANTAR BONGKAR

Diisi Oleh Pembongkar
Lime Stone Chip Medium (L)
Jumlah
Kondisi Barang
Keterangan: Seq. Number: 0000000034 PO: 1891037320 TONAGE: 55920 Moisture: 0,49
Grade: A

F01/PPC/Q03
2539

Contoh SPB

PT Charoen Pokphand Indonesia, Tbk.

- iv. Truk kemudian diarahkan menuju gudang sesuai dengan penugasan dari Pengawas Bongkar.
- v. Proses Bongkar di Gudang
 1. Pengawas Bongkar bekerja sama dengan Operator Truck Scale untuk memantau kedatangan truk RM, mengatur kapasitas bongkaran, serta memastikan tidak terjadi kemacetan di area gudang.
 - vi. Setelah truk parkir di area bongkar, Pengawas Bongkar meminta Surat Pengantar Bongkar (SPB) kepada sopir sebelum kegiatan dimulai.
 - vii. RM dapat diterima hanya jika disertai dengan SPB yang sah.
- d) Proses Bongkar di Gudang



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- i. Pengawas Bongkar bekerja sama dengan Operator Truck Scale untuk memantau kedatangan truk RM, mengatur kapasitas bongkaran, serta memastikan tidak terjadi kemacetan di area gudang.
 - ii. Setelah truk parkir di area bongkar, Pengawas Bongkar meminta Surat Pengantar Bongkar (SPB) kepada sopir sebelum kegiatan dimulai.
 - iii. RM dapat diterima hanya jika disertai dengan SPB yang sah.
- e) Persiapan Sebelum Bongkar
- i. Sebelum memanggil truk, Pengawas Bongkar memastikan bahwa:
 1. Area bongkar telah disiapkan dengan kondisi bersih dan memadai.
 2. Tenaga bongkar dan operator forklift sudah siap di lokasi.
 3. Petugas QC sudah berada di tempat untuk melakukan pengecekan.
- f) Pelaksanaan Bongkar dan Penataan
- i. Setelah truk tiba di gudang, proses bongkar dilakukan sesuai dengan prosedur keselamatan kerja yang berlaku.
 - ii. Pengawas Bongkar memberikan label identitas bahan baku yang berisi informasi:
 1. Nama bahan baku
 2. Tanggal penerimaan
 3. Nomor truk
 4. Nama supplier
 5. Grade
 6. Dst



Label Bongkar & Muat

Gambar 1.2.2



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- iii. Pengawas Bongkar menghitung jumlah RM yang dibongkar dan mencatat hasilnya pada form penerimaan downtime (Contoh form terlampir).

KODEL	JENIS BAHAN BAKU		REKABAN	REKAP DOWNTIME						FILTER SUMMIFS						
	RM	GRADE		DOWNTIME PROSES BONGKAR & MIAT LANSIR			LOKASI	QUANTITY & JUMLAH BAG	NETTO/ KERAS	PERLAKU	KOLI	Summary Bongkar	Quantity			
				TANGGAL	SHIFT	DOWNTIME						SLC	SUDAH			
E 9844 F	Wheat Bran Meal (I)	GAMA	Muat Lengar	1-03-2025	1	8:45	12:30	2:45	6:00	6:30	2:30	PW01	Sampang-2	22,501 Kg		
E 9324 PE	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	1	7:47	12:30	3:34	8:00	9:33	11:21	148	PW01	Sampang-2	10,077 Kg	
E 9341 PW	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	1	7:47	12:30	3:34	8:00	9:33	11:25	148	PW01	Sampang-2	120 Kg	
E 9379 RC	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	1	7:47	12:30	3:34	8:00	9:33	11:25	148	PW01	Sampang-2	130 Kg	
E 9299 OG	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	1	7:47	12:30	3:34	8:00	9:33	11:25	148	PW01	Sampang-2	142 Kg	
E 9429 PB	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	1	10:38	14:44	4:04	12:00	13:38	14:44	174	PW01	Sampang-2	10,417 Kg	
E 9344 F	Lime Stone Fine Coarser (I)	GALAXY	Muat Lengar	1-03-2025	1	10:50	12:30	1:30	12:20	13:00	12:20	130	PW01	Cetakan	10,414 Kg	
E 9792 HB	Rice Bran (I)	REGULER	Proses Bongkar	1-03-2025	1	12:10	14:00	2:00	13:00	13:30	12:55	14:10	040	PW01	Cetakan	10,000 Kg
E 9215 YL	Lime Stone Fine Coarser (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	1	12:30	14:00	2:00	13:00	13:30	12:55	14:10	040	PW01	Cetakan	10,000 Kg
E 9307 E	Rice Bran (I)	REGULER	Muat Lengar	1-03-2025	1	14:45	15:57	1:12	14:50	15:00	15:07	167	PW01	Sampang-2	30,220 Kg	
E 9376 3A	L-LYSINE SULPHATE	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	2	10:38	20:44	9:06	16:11	20:44	4:25	PW01	Sampang-2	10,742 Kg		
E 9429 PX	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	2	10:29	17:30	2:20	16:17	16:29	17:20	161	PW01	Sampang-2	100 Kg	
E 9624 AG	Lime Stone Fine Coarser (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	2	10:50	21:15	1:22	19:23	20:13	20:50	140	PW01	Cetakan	14,120 Kg	
E 9341 PW	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	2	20:30	22:55	2:27	20:27	22:20	22:57	130	PW01	Cetakan	5,689 Kg	
E 9096 YB	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	2	20:30	23:57	2:27	20:30	20:27	22:20	22:57	130	PW01	Sampang-2	10,000 Kg
E 9321 YI	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	2	20:30	22:55	2:27	20:27	22:20	22:57	130	PW01	Sampang-2	10,000 Kg	
E 9344 F	Rice Bran (I)	GALAXY	Muat Lengar	1-03-2025	2	20:00	21:50	2:54	20:27	21:54	2:27	PW01	Sampang-2	10,742 Kg		
E 9344 F	Wheat Bran Meal (I)	GAMA	Muat Lengar	1-03-2025	3	1:30	3:30	1:45	2:05	3:30	1:34	PW01	Sampang-2	10,740 Kg		
E 9424 DW	L-Lysine Sulphate (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	3	17:00	18:12	1:12	20:11	1:41	4:07	PW01	Sampang-2	10,740 Kg		
E 9343 EW	L-Lysine Sulphate (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	3	17:00	17:11	2:00	17:01	1:41	4:07	PW01	Sampang-2	10,740 Kg		
E 9307 E	Wheat Bran Meal (I)	GAMA	Muat Lengar	1-03-2025	1	6:04	10:26	2:06	9:30	10:56	11:06	PW01	Sampang-2	12,647 Kg		
E 9092 FA	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	2	16:00	16:40	5:48	16:25	16:25	17:25	161	PW01	Sampang-2	100 Kg	
E 9370 AA	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	1	8:49	10:23	2:44	9:00	9:15	10:33	210	PW01	Sampang-5	4,074 Kg	
E 9320 PM	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	1	8:49	10:23	2:44	9:00	9:15	10:33	210	PW01	Sampang-5	10,070 Kg	
E 9401 LL	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	1	9:00	10:26	6:10	12:15	15:10	15:55	PW01	Sampang-5	4,570 Kg		
E 9350 ET	Wheat Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	1	9:00	10:26	5:40	13:50	15:10	15:55	PW01	Sampang-5	500 Kg		
E 9399 DA	L-LYSINE SULPHATE	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	2	16:00	16:40	5:48	16:25	16:25	17:25	161	PW01	Sampang-5	10,740 Kg	
E 9630 E	Rice Bran (I)	GALAXY	Muat Lengar	1-03-2025	2	16:00	16:40	5:48	16:25	16:25	17:25	161	PW01	Sampang-5	10,740 Kg	
E 9997 JQ	L-LYSINE SULPHATE	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	2	16:00	16:40	5:48	16:25	16:25	17:25	161	PW01	Sampang-5	10,740 Kg	
E 9379 BC	Rice Bran (I)	GALAXY	Proses Bongkar	1-03-2025	2	16:55	17:50	2:21	16:27	16:37	17:26	16:45	PW01	Sampang-5	14,120 Kg	

Downtime RM Storage

Gambar 1.2.3

- iv. RM disusun di atas pallet sesuai ukuran zak (25 zak, 30 zak, 35 zak, atau 47 zak) mengikuti contoh tata letak yang telah ditetapkan (Contoh form tata letak terlampir).

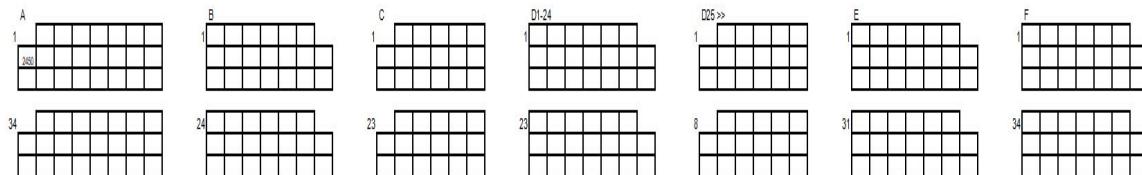


PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

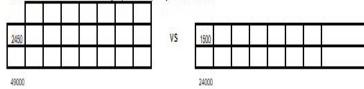
No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

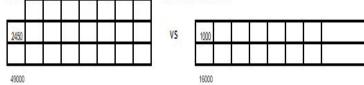


DENSITY / SATUAN MASSA

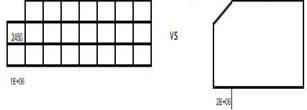
1. WHEAT BRAN VS PREMIX (49,000 - 24,000) PER-1 BLOK



2. WHEAT BRAN VS JUMBO BAG (49,000 - 16,000) PER-1 BLOK



3. WHEAT BRAN VS DOGS SUPPORT EXCAVATOR (1,358,750 - 2,200,000) PER-13 BLOK



4. WHEAT BRAN VS JUMBO BAG (49,000 - 16,000)



Mapping Tata Letak RM

Gambar 1.2.4

- v. Untuk RM dalam bentuk bag, penempatan dilakukan di blok khusus bag, sedangkan RM curah ditempatkan di blok khusus curah.

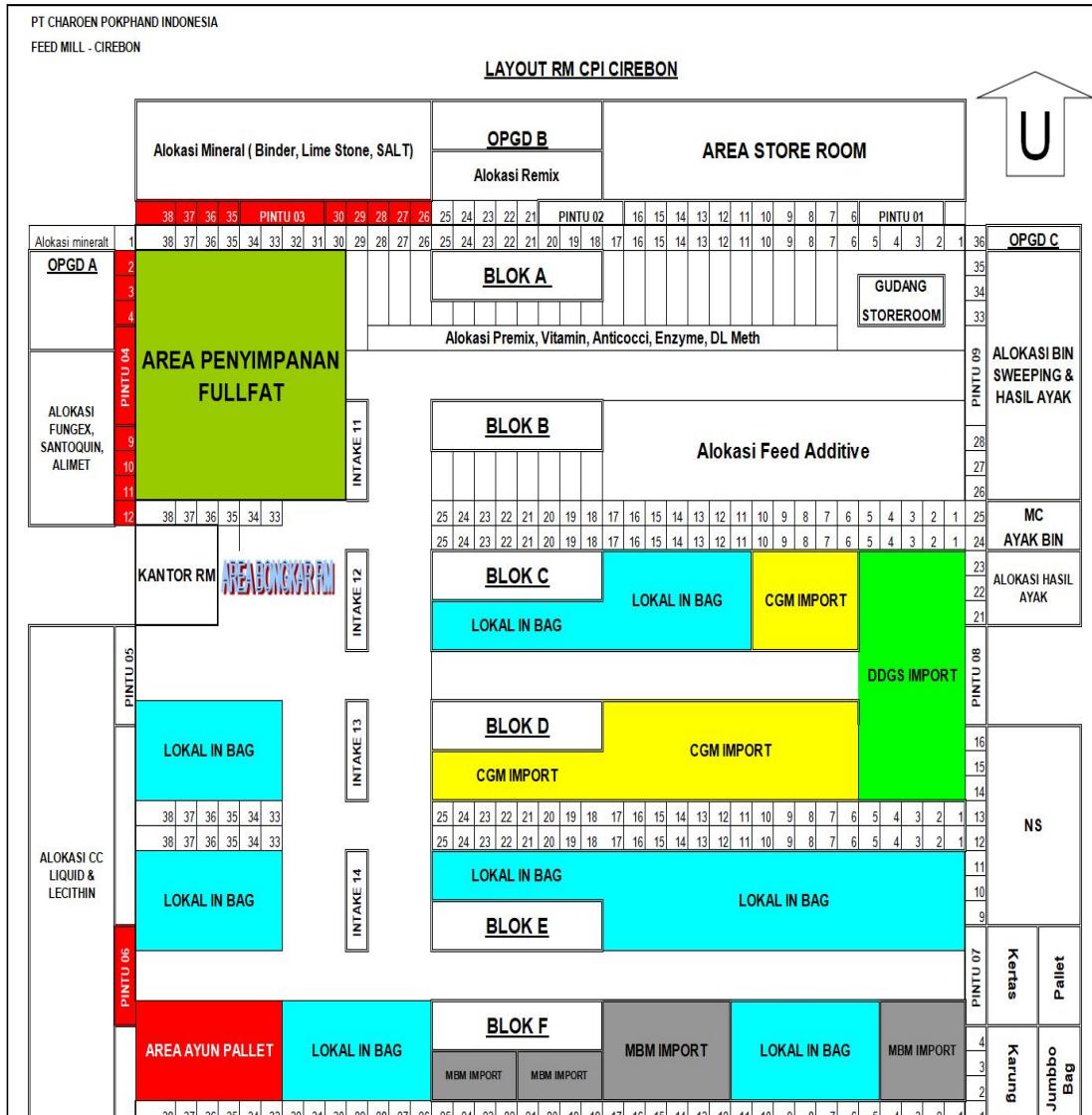


PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan



Layout Gudang RM

Gambar 1.2.5



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- vi. Penempatan Area Khusus sesuai dengan jenis karakteristik material masing-masing
1. Anti Coccii wajib disimpan di area khusus yang telah ditetapkan. (Tempat Sejuk dan Lembab).
 2. Enzim, Vitamin, dan Additive tertentu harus diprioritaskan untuk disimpan di Coolroom (Suhu Max 24)
 3. Bahan Baku Asal Hewani (Hewani) harus ditempatkan di Area IKH Blok F untuk pengendalian mutu dan keamanan.

ALOKASI PENEMPATAN RM
BLOK A : PENYIMPANAN PREMIX, VITAMIN, ANTICOCCI, ENZYME
BLOK B ; PENYIMPANAN FEED ADDITIVE
BLOK C ; PENYIMPANAN LIQUID, MINERAL, Kondisional CGM
BLOK D : PENYIMPANAN MATERIAL NABATI (CURAH & BAG), DDGS, CGM
BLOK E : PENYIMPANAN MATERIAL NABATI (CURAH & BAG), DDGS
BLOK F : PENYIMPANAN MATERIAL HEWANI CURAH & BAG
OPGD A : PENYIMPANAN MATERIAL LIQUID & MINERAL
OPGD B : PENYIMPANAN MATERIAL MINERAL & REMIX
OPGD C : PENYIMPANAN MATERIAL NABATI & AYAK BIN



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

MATERIAL FEED ADDITIVE
Copper Sulphate, Zinc bacitracin, Sodium, Lysine, Molband, L-Threonine, Pro Grow,
MATERIAL COOL ROOM
Anti cocci, enzyme, Premix & vitamin
MATERIAL LIQUID
Alimet, CC Liquid, Molband, Santoquin, Fungex, Lecithin
MATERIAL NABATI
Corn, Wheat, SBM, CGM, DDGS, SBS, FFSBM, Ricebran, ricehusk, Wheatbran, Wheatflour, PKM, Greenlaeaf, Corn Meal,
MATERIAL MINERAL
Limestone, Binder, Salt, MDCP
MATERIAL HEWANI
CFM, MBM

PT Charoen Pokphand Indonesia, Tbk.
PRIORITAS BAHAN BAKU DISIMPAN DALAM COOLROOM

No	Nama	Jenis	Lokasi Penyimpanan
1	Hostazyme X15000 EPU	Enzim	Tempat Sejuk dan Lembab
2	CIBENZA DP100 PROTEASE NOVUS	Enzim	Tempat Sejuk dan Lembab
3	RONOZYME HYPORIUS 10 L/I	Enzim	Tempat Sejuk dan Lembab
4	HEMICELL-HT	Enzim	Tempat Sejuk dan Lembab



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

5	Vitamin - C/EC (Coated)	Vitamin	Tempat Sejuk dan Lembab
6	GutProtect	Prebiotik	Tempat Sejuk dan Lembab
7	DL-Meth./Rhodimet/Met Amino Powder (I)	Asam Amino	Tempat Sejuk dan Tidak Terpapar Matahari
8	L-Lysine (I)	Asam Amino	Tempat Sejuk dan Tidak Terpapar Matahari
9	L-Lysine Sulphate (L/I)	Asam Amino	Tempat Sejuk dan Tidak Terpapar Matahari
10	TRYPTOPHAN 98 % (I)	Asam Amino	Tempat Sejuk dan Tidak Terpapar Matahari
11	L-Threonine (I)	Asam Amino	Tempat Sejuk dan Tidak Terpapar Matahari
12	VALINE (I)	Asam Amino	Tempat Sejuk dan Tidak Terpapar Matahari
13	Alimet / MHA / Rhodimet AT88 (I)	asam Amino	Tempat Sejuk dan Tidak Terpapar Matahari
14	Aviax 5%	Anti Coccii	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
15	Elancoban / Rumensin / Poulcox	Anti Coccii	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
16	Sacox 120	Anti Coccii	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
17	Monteban 45	Anti Coccii	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
18	MAXIBAN 72 (NAR-8%+NIC-8%)	Anti Coccii	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
19	Premix Y1ABM	Premix	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
20	Premix Y2DM	Premix	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
21	Premix Y3D	Premix	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
22	VB/SL	Premix	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
23	VBBR	Premix	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

24	Copper Sulphate	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
25	Allplex B	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
26	Maxus 200	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
27	Sodium Bicarbonate (I)	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
28	Mold Inhibitor Powder/Feed Curb Dry(L/I)	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
29	Larvadex / Larvacide 10% (L/I)	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
30	TARTRAZINE	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
31	Xamacol/Leader Yellow 4%	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
32	Pro Grow Powder	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
33	TERMIN 8	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
34	BETAINE	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
35	NU-BOND PLUS	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
36	Quixalud	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
37	Nuvem (R&D)	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
38	Butipearl (Kemin) Ca Butyrate	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
39	ISOLEUCINE 98.5%	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
40	Choline Chloride Liquid (I)	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
41	Santoquin / Ethoxiquin Liquid (I)	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari
42	Fungex-MaxiMils (L/I)	Additive	Tempat kering dan Tidak Terpapar Matahari



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

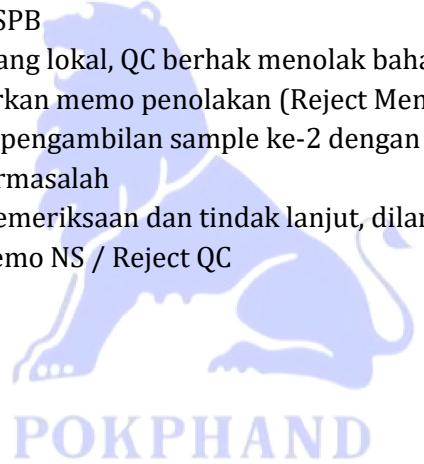
**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

List Material RM sesuai karakteristik material dan alokasi penyimpanan
Gambar 1.2.6

- g) Penanganan Barang Reject / Rusak
- i. Apabila ditemukan bahan baku rusak atau tidak sesuai spesifikasi, maka:
 1. Untuk barang import, bahan tetap diterima namun jumlah yang rusak dicatat di SPB
 2. Untuk barang lokal, QC berhak menolak bahan tersebut dan mengeluarkan memo penolakan (Reject Memo).
 - ii. QC melakukan pengambilan sample ke-2 dengan representative 100% untuk bahan yang bermasalah
 - iii. Terkait hasil pemeriksaan dan tindak lanjut, dilampirkan:
 1. Contoh Memo NS / Reject QC



PT Charoen Pokphand Indonesia, Tbk.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

Subject: 251019 - Memo NS CGM Import

MEMO
57/X/RM/QC/2025

Dengan hormat,

Berkut terlampir "Status NS CGM Import"

Material Name : Corn Gluten Meal (CGM) Berjamur
Supplier : International Feed Corporation
PO : 1891035307 (1)
Kedatangan : 10 Oktober 2025
Nopol :

- B 9684 PEI (MSDU 6130070) : 39 Kg
- B 9960 TEH (MEDU 9364900) : 26 Kg
- B 9687 UWW (TGBU 994440) : 2 Kg

Jumlah Total : 67 Kg

Status : Non Standard (NS)

Reason :

- Material CGM tersebut berjamur
- Material CGM tersebut tidak dapat digunakan



Demikian memo ini kami buat, terimakasih atas perhatian & kerja samanya.

Hormat Kami,



Tim QCI
QC Dept CPI Cirebon

MEMO
55/X/RM/QC/2025

Dengan hormat,

Berkut terlampir "Status NS CGM Import"

Material Name : Corn Gluten Meal (CGM) Berjamur
Supplier : The Delong CO., Inc
PO : 1891036190 (1)
Kedatangan : 15 - 16 Oktober 2025
Nopol :

- B 9671 UEI (ONEU 5443121) : 21 Kg
- B 9674 UEL (FAU 6308795) : 307 Kg
- B 9697 UIZ (ONEU 0634017) : 133 Kg
- B 9405 UEK (ONEU 1727388) : 178 Kg
- B 9554 UIZ (FFAU 6612988) : 25 Kg
- B 9405 UEM (BEAU 5376765) : 21 Kg
- B 9679 UEL (ONEU 5835966) : 25 Kg

Jumlah Total : 1046 Kg

Status : Non Standard (NS)

Reason :

- Material CGM tersebut berjamur
- Material CGM tersebut tidak dapat digunakan



Demikian memo ini kami buat, terimakasih atas perhatian & kerja samanya.

Hormat Kami,



Tim QCI
QC Dept CPI Cirebon

F-02/QC/Q05

F-02/QC/Q05

Memo NS
Gambar 1.2.7



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

2. Memo Pemusnahan sesuai prosedur yang berlaku.



BADAN KARANTINA INDONESIA
BALAI BESAR KARANTINA HEWAN, IKAN DAN TUMBUHAN
DAERAH KHUSUS IBUKOTA JAKARTA

JALAN ENGGANO NOMOR 17 TANJUNG PRIOK, JAKARTA UTARA 14310
TELEPON: (021) 43931012, 43931549. FAXIMILE: (021) 4390 2124, 4393 1061,

www.karantinaindonesia.go.id
karantinadikjakarta@karantinaindonesia.go.id

BERITA ACARA PEMUSNAHAN

No.: 2025-T2.0-3100.0-K.8.2-023783

Yth.
Kepala Balai Besar Karantina Hewan, Ikan, dan Tumbuhan DKI Jakarta
di-
tempat

Pada hari ini **Jum'at** tanggal 10 bulan **Oktobre** tahun **2025**, berdasarkan Surat Pemusnahan Nomor **2025-T2.0-3100.0-K.8.1-023783** Tanggal **08 Oktobre 2025** dan Permohonan Tindakan Karantina dan Pengawasan dan/atau Pengendalian Serta Berita Acara Serah Terima Media Pembawa Di Tempat Pemasukan, Pengeluaran dan/atau Transit Nomor **2025-T2.0-3100.0-K.1.1-023783** Tanggal **03 Oktobre 2025**, telah dilaksanakan pemusnahan terhadap media pembawa sebagai berikut:

Identitas Pemilik: Nama : CHAROEN POKPHAND INDONESIA Alamat : JL. ANCOL VIII, Nomor 1 NPWP : 0010001725092000	Jenis Media Pembawa: Non Benih	Nama umum/dagang CORN GLUTEN MEAL (AMPAS JAGUNG) BAHAN BAKU PAKAN TERNAK
Nama ilmiah* Zea mays	Kode HS 23031090	Bentuk Berbentuk biji, butiran, tepung, bubuk, serbuk
Jumlah Media Pembawa; Yang dimusnahkan : 67 Kilogram Yang dilepaskan : 76.848 Kilogram	Laporan Pemasukan/ Pengeluaran/ Transit media pembawa	Tempat pemusnahan : GUDANG PEMILIK, CPI cirebon Jl. Raya Cirebon/Brebes km11 desa Astanajapura kec. Astanajapura Cirebon
Metode pemusnahan : DIBAKAR	Pelaksana pemusnahan	ADE NANDANG SURIADI

Dengan disaksikan oleh pemilik media pembawa dan para pejabat sebagaimana tercantum dalam Berita Acara ini.

Demikian Berita Acara ini dibuat untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Diterbitkan di: **Jakarta**
Pada tanggal: **09 Oktobre 2025**
Pejabat Karantina,



**Berita Acara Pemusnahan Barang
Gambar 1.2.8**



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

2. PENATAAN & PENYIMPANAN

Penataan dan penyimpanan Raw Material (RM) bertujuan untuk memastikan seluruh bahan baku tersusun dengan aman, rapi, dan mudah diidentifikasi, sehingga proses penerimaan, penyimpanan, hingga penyaluran ke produksi dapat berjalan efektif serta sesuai dengan prinsip FIFO (First In First Out).

Kegiatan ini juga menjadi bagian penting dalam menjaga mutu, keamanan bahan, serta efisiensi ruang gudang.

Penempatan material didasarkan pada hasil simulasi dan dashboard stock seluruh gudang agar pemanfaatan ruang dapat terkontrol dengan baik dan tidak terjadi penumpukan berlebih pada area tertentu.

Selain itu, penerapan tata letak yang sesuai karakteristik material—seperti bahan curah, bahan berpalet, serta bahan berisiko tinggi—dilakukan untuk mencegah kontaminasi silang, memudahkan proses pemantauan, dan menjaga kondisi material tetap stabil.

Petugas gudang wajib memahami dan melaksanakan setiap prosedur dalam kegiatan ini dengan mengacu pada Work Instruction (WI) dan Form Checklist yang telah ditetapkan, serta memastikan bahwa seluruh hasil aktivitas terdokumentasi dan dapat ditelusuri dengan baik.

- 1) Raw Material disusun dengan rapi dan aman di dalam gudang sesuai karakteristiknya, baik dalam bentuk stapel (bagging), pallet, maupun curah.
- 2) Apabila terdapat zak sobek atau bahan bocor, segera dilakukan perbaikan dengan cara dijahit atau ditambal, guna mencegah bahan tercecer dan menjaga kebersihan area penyimpanan.
- 3) Kegiatan kebersihan gudang wajib dilakukan meliputi . Area lantai, dinding, pallet,sawang serta sekitarnya harus dalam kondisi bersih dan rapi.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

PT.CHAROEN POKPHAND INDONESIA

BULAN : JANUARI 2025
CEKLIS AREA COOLROOM

NO	URAIAN	TANGGAL																															
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	
1	KEBERSIHAN LANTAI																																
2	MATERIAL JATUH																																
3	MATERIAL SOBEK (REPACKING)																																
4	SAWANG ATAP																																
5	SAWANG DINDING																																
6	SAWANG MATERIAL																																
7	KONDISI DINDING																																
8	DEBU DAN SAMPAH IN PALLET																																

MENGETAHUI

MENYETUJUI

KOORDINATOR WAREHOUSE

SPV WAREHOUSE

**Form Checklist Kebersihan
Gambar 2.1**

- 4) Prinsip Jarak Antar Tumpukan (2-0-2)
 - a) Penataan Raw Material dalam bentuk bag (berkarung) wajib mengikuti prinsip 2-0-2 untuk memaksimalkan ruang penyimpanan dan mempermudah akses operasional.
 - b) 2 (Tumpukan): Dua (2) tumpukan (tier) Raw Material diletakkan saling menempel (back-to-back).
 - c) 0 (Jarak): Disediakan jarak space minimal ±50 cm (setengah meter) antara dua pasang tumpukan (2 tir) berikutnya.
 - d) Peran Jarak (±50 cm): Jarak ini berfungsi sebagai akses jalur kebersihan bagi tim Helper untuk melakukan pembersihan area, sekaligus sebagai akses audit stok bagi tim Stock Keeper atau Accounting untuk memastikan keakuratan stok dengan memverifikasi fisik material di sisi kiri dan kanan lorong secara aktual.
- 5) Material yang terjatuh dari posisi simpan harus segera dikembalikan ke tempat semula untuk mencegah kontaminasi dan kehilangan bahan
- 6) Apabila ditemukan stapelan miring atau roboh, segera dilakukan pemberahan untuk memastikan keamanan penumpukan material.
- 7) Pastikan seluruh penataan (stapelan/pallet/curah) dalam kondisi stabil dan aman, serta tidak berpotensi roboh.

Tgl Efektif: 01 Januari 2026

Edisi/Revisi : 01/01 | Halaman : 23 dari 61



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- 8) Setiap tumpukan/stapelan wajib memiliki label identitas material yang jelas dan terbaca, baik untuk material bagging maupun curah.
- 9) Kebersihan lantai gudang, dinding, dan area sekitar penyimpanan harus dijaga secara rutin, guna menjaga mutu bahan dan keselamatan kerja.
- 10) Pintu gudang dibuka setiap pagi dan ditutup kembali pada sore hari untuk menjaga sirkulasi udara serta keamanan gudang sesuai kondisi operasional.
- 11) Untuk gudang yang dilengkapi dengan fan/kipas sirkulasi, perangkat harus dinyalakan pada pagi hari dan dimatikan kembali pada sore hari sesuai kebutuhan dan kondisi lingkungan.
- 12) Cek suhu material curah dilakukan oleh team QA menggunakan alat ukur yang telah ditentukan. Apabila ditemukan indikasi panas berlebih atau kerusakan bahan, maka team QA melaporkan hal tersebut ke Team RM untuk dilakukan tindak lanjut.

Form Pengecekan Suhu RM Curah & Coolroom

Gambar 2.2

- 13) Apabila ditemukan fasilitas gudang yang rusak (lampa mati, atap bocor, atau lantai rusak), segera laporkan ke bagian Maintenance/Civil untuk perbaikan agar tidak mengganggu proses penyimpanan.
- 14) Setiap 1 bulan/ Setiap Lot stapelan habis dilakukan pengambilan sampel material curah untuk uji kadar air oleh tim QA. Data hasil pengujian digunakan untuk memantau kemungkinan penyusutan akibat penurunan kadar air. Contoh dari salah satu masing-masing varian terlampir (bag & curah)



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

Pengambilan Sample

Tanggal : Before ➔ Ambil sample dan diamkan selama 1bulan , lalu dibandingkan dengan RM yang baru proses produksi (perbedaan RM simpan 30 hari)

Recap Moisture

Terakhir SO : 12 Agustus 2024

Terakhir SO : 17 Juni 2025

Tanggal	Baru	Lama	Selisih
30-Aug-2024	8.55	7.34	1.21
30-Aug-2024	8.36	7.47	0.89
27-Oct-2024	9.13	9.10	0.03
11-Dec-2024	9.37	9.02	0.35
16-Jan-2025	8.81	8.6	0.21
16-Jan-2025	9.13	8.96	0.17
16-Feb-2025	9.1	7.98	1.12
16-Feb-2025	9.01	7.82	1.19
16-Mar-2025	9.41	9.39	0.02
16-Mar-2025	9.06	8.73	0.33
16-Apr-2025	9.24	8.95	0.29
16-Apr-2025	9.24	9.08	0.16
16-May-2025	8.89	8.74	0.15
16-May-2025	8.9	8.72	0.18
20-Jun-2025	8.93	8.91	0.02
21-Jul-2025	8.44	7.54	0.9
21-Aug-2025	10.85	9.46	1.39
25-Sep-2025	10.52	8.59	1.93
			0

PT Charoen Pokphand Indonesia, Tbk.
Form KA RM Curah Fullfat
Gambar 2.3

Tgl Efektif: 01 Januari 2026

Edisi/Revisi : 01/01 | Halaman : 25 dari 61



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan



HANDLING RM (TREATMENT)

AWAL ISI : 22-Feb-25
TERAKHIR ISI : 24-May-25
GUDANG SEWA SAMPING BLOK-C (DEPAN) SIMPAN : 91

FEB 25				MAR 25				APR 25				MEI 25			
WEEK 1	WEEK 2	WEEK 3	WEEK 4	WEEK 1	WEEK 2	WEEK 3	WEEK 4	WEEK 1	WEEK 2	WEEK 3	WEEK 4	WEEK 1	WEEK 2	WEEK 3	WEEK 4
N2	FM														

OK KONDENSASI

OK OK OK

RUANG 5

RM : RICE BRAN (L) SPESIAL

PENERIMAAN				LANGSIRAN			
TANGGAL	NOPOL	QUANTITY	KA BEFORE	TANGGAL	NOPOL	QUANTITY	KA AFTER
2/22/2025	E 8123 LI	9.370	14.1	5/22/2025	E 9637 E	40.000	
2/23/2025	E 8380 PH	7.000	13.6	5/23/2025	E 9637 E	40.000	
2/24/2025	Z 8907 AB	9.441	13.6	5/24/2025	E 9637 E	40.000	
2/25/2025	E 8148 QC	10.076	13.6	5/24/2025	E 9637 E	40.000	10.1
2/26/2025	E 8803 RC	9.716	13.6				
2/27/2025	E 9353 VB	10.427	13.6				
2/28/2025	Z 9264 HO	9.248	13.6				
3/1/2025	E 9027 HD	8.000	13.6				
3/2/2025	E 8391 KN	8.000	14.1				
3/3/2025	E 8185 YA	8.990	14.1				
3/4/2025	E 8423 PX	9.078	14.1				
3/5/2025	E 8024 V	9.998	14.1				
3/6/2025	E 9702 AB	7.878	14.1				
3/6/2025	E 9702 AB	7.878	14.1				
3/6/2025	E 9702 AB	7.878	14.1				
3/6/2025	E 9702 AB	7.878	14.1				
3/6/2025	E 9702 AB	7.878	14.1				
3/6/2025	E 9702 AB	7.878	14.1				
3/6/2025	E 9702 AB	7.878	14.1				
3/6/2025	E 8132 QE	10.127	14.1				

164.739 13.9 160.000 10.1

Form KA RM in Bag RBF

Gambar 2.4

- 15) Untuk gudang luar yang tidak beroperasi di malam hari, seluruh lampu wajib dimatikan setelah kegiatan selesai guna mencegah potensi penyebaran hama (seperti kutu) dan efisiensi penggunaan energi listrik.
- 16) Pastikan seluruh aktivitas penataan dan penyimpanan material tercatat dalam form checklist harian serta diserahkan kepada Kepala Gudang atau Spv RM Storage untuk pengecekan dan dokumentasi.

Tgl Efektif: 01 Januari 2026

Edisi/Revisi : 01/01 | Halaman : 26 dari 61



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA FEEDMILL CIREBON															
Pemerkasa	Material	BLOK	Dty Reg	Actual	EST.DOH PO	SAP	Selisih kWatt Sheet	UMUR	GAL PROG	EXPRESS	JUANGAN JSL	SHT1	SHT2	SHT3	Keterangan
DDGS IMPORT															
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	0 Kg	0 Kg	0 Kg	0 Kg	0 Kg							
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	9.472 Kg		SLOC RM02					9.472 Kg				
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	33.020 Kg		SLOC RM02					414 Kg				
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	33.390 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	32.480 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	33.290 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	35.100 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	32.870 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	34.580 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	32.540 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	33.150 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	32.420 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	33.150 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	33.600 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	34.010 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	34.530 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	27.670 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	32.200 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	32.700 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	34.450 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	34.980 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	31.410 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT RW 02 - (228100)	C/D	CURAH	33.740 Kg		SLOC RM02									
18-Aug-25	DDGS IMPORT TRW 02 - (228100)	C/D	CURAH	32.190 Kg		SLOC RM02									
17-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.780 Kg											
17-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.790 Kg											
17-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.720 Kg											
17-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.740 Kg											
17-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.680 Kg											
18-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.220 Kg											
18-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.880 Kg											
18-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.760 Kg											
18-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.430 Kg											
18-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.860 Kg											
18-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.610 Kg											
18-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	26.160 Kg											
19-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	26.510 Kg											
19-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	26.200 Kg											
19-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.830 Kg											
19-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	26.280 Kg											
19-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.990 Kg											
20-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	26.120 Kg											
20-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	25.720 Kg											
20-Oct-25	DDGS IMPORT RM02 - (228100)	C/D	CURAH	275.800 Kg	1.254.862 Kg	1.205.173 Kg	49689 Kg								
TOTAL															
	DDGS LOKAL IMPORT (228300)	HABIS	CURAH	0 Kg	1.254.862 Kg	1.205.173 Kg	49689 Kg								
	CGM (LJ) (210300)	HABIS	Bag	0 Kg		0 Kg	0 Kg								
MBM															
12-Oct-25	MBM IMPORT (301100) SIGMA TP KRIAN	F08-05	CURAH	40.614 Kg							10.398 Bag				
18-Oct-25	MBM IMPORT (301100) SIGMA TP KRIAN	F08-05	CURAH	11.845 Kg											
18-Oct-25	MBM IMPORT (301100) SIGMA TP KRIAN	F08-05	CURAH	30.081 Kg											
18-Oct-25	MBM IMPORT (301100) SIGMA TP KRIAN	F08-05	CURAH	48.530 Kg											
17-Oct-25	MBM IMPORT (301100) SIGMA TP KRIAN JUMBO	F02-05	38 Bag	51.150 Kg											
18-Oct-25	MBM IMPORT (301100) SIGMA TP KRIAN JUMBO	F02-05	38 Bag	46.800 Kg											
19-Oct-25	MBM IMPORT (301100) SIGMA TP KRIAN JUMBO	F02-05	38 Bag	46.800 Kg											
				275.800 Kg	381.796 Kg	85996 Kg									

Data FIFO (Pencatatan in out barang)

Gambar 2.5

- 17) Gunakan hasil simulasi dan Dashboard Stock All Gudang sebagai dasar utama penentuan posisi bongkar dan penyimpanan material, serta untuk memastikan distribusi ruang antar gudang tetap seimbang dan efisien.

Tgl Efektif: 01 Januari 2026

Edisi/Revisi : 01/01 | Halaman : 27 dari 61



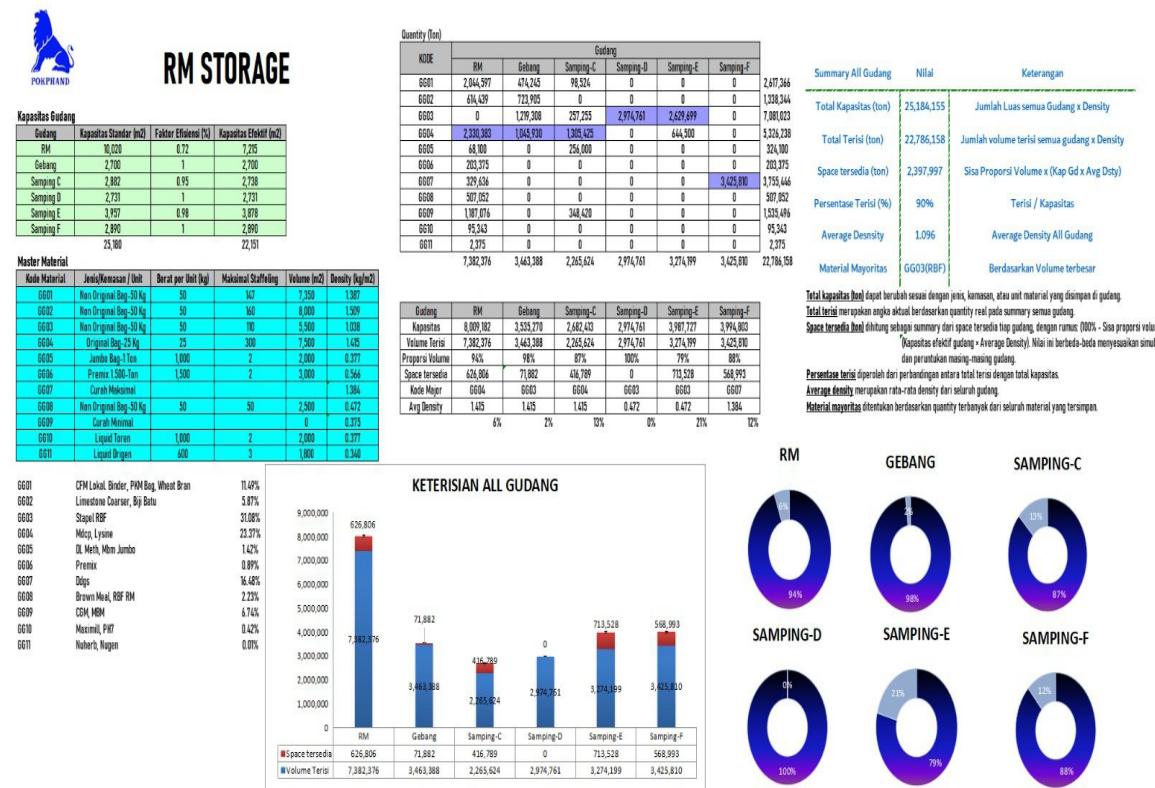
PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- a) Dashboard Stock All Gudang digunakan sebagai acuan untuk mengetahui ketersediaan kapasitas dan ruang penyimpanan (space available) pada masing-masing gudang, baik gudang internal maupun gudang sewa. Dashboard ini menjadi dasar evaluasi dan pertimbangan awal dalam menentukan prioritas pemakaian area.





PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

SIMULASI STOCK																	
TANGGAL	STOCK					PENERIMAAN					USAGE & LANSIR						
	DDGS		COM		MBM	DDGS		COM		MBM	DDGS		COM		MBM		
	RM01	GD LUAR	RM01	GD LUAR	RM01	GD LUAR	RM01	GD LUAR	RM01	GD LUAR	RM01	GD LUAR	RM01	GD LUAR	RM01	GD LUAR	
11-Oct-2025	477	2,967	726	0	234	0			250	185	35	90	20		45		
12-Oct-2025	532	2,877	956	0	374	0			225		35	90	20		45		
13-Oct-2025	587	2,787	1,161	0	329	0					35	90	20		45		
14-Oct-2025	642	2,697	1,341	0	284	0			67		35	90	320		45		
15-Oct-2025	697	2,607	886	0	239	0					35	90	20		45		
16-Oct-2025	752	2,517	848	0	194	0					250	35	90	20	45		
17-Oct-2025	807	2,427	846	0	399	0	200	50	125		35	90	20		45		
18-Oct-2025	1,062	2,337	878	0	479	0	200	100	125		35	90	20		45		
19-Oct-2025	1,377	2,247	958	0	559	0	200		125		35	90	20		45		
20-Oct-2025	1,592	2,157	936	0	639	0	150		125		35	90	20		45		
21-Oct-2025	1,777	2,067	918	0	719	0					35	90	20		45		
22-Oct-2025	1,832	1,977	898	0	874	0					125	35	90	20	45		
23-Oct-2025	1,887	1,887	878	0	754	0					35	90	20		45		
24-Oct-2025	1,942	1,797	858	0	709	0					35	90	20		45		
25-Oct-2025	1,997	1,707	838	0	664	0					35	20			45		
26-Oct-2025	1,962	1,707	818	0	679	0			200		35	20			45		
27-Oct-2025	1,927	1,697	798	200	574	0			200		35	20			45		
28-Oct-2025	1,881	1,707	778	400	529	0			75		35	20			45		
29-Oct-2025	1,857	2,182	758	475	484	0				200		35	20			45	
30-Oct-2025	1,822	2,192	738	475	639	0				100		35	20			45	
31-Oct-2025	1,797	2,192	718	475	694	0				200		35	20			45	
1-Nov-2025	1,752	2,382	698	675	649	0				200		35	20			45	
2-Nov-2025	1,771	2,582	676	675	604	0				200		35	20			45	
3-Nov-2025	1,682	2,582	658	675	559	0						35	20			45	
4-Nov-2025	1,647	2,582	638	675	574	0						35	20			45	
5-Nov-2025	1,617	2,582	618	675	449	0						35	20			45	
6-Nov-2025	1,577	2,582	798	675	424	0						35	20			45	
7-Nov-2025	1,542	2,582	778	675	379	0						35	20			45	
8-Nov-2025	1,507	2,582	758	675	334	0				250		35	20			45	
9-Nov-2025	1,472	2,582	988	675	639	0						35	20			45	
10-Nov-2025	1,437	2,582	948	675	594	0						35	20			45	
11-Nov-2025	1,402	2,582	948	675	549	0						35	20			45	
12-Nov-2025	1,367	2,582	928	675	504	0						35	20			45	
13-Nov-2025	1,332	2,582	908	675	459	0						35	20			45	
14-Nov-2025	1,297	2,582	888	675	414	0						35	20			45	
15-Nov-2025	1,262	2,582	868	675	369	0						35	20			45	
16-Nov-2025	1,227	2,582	848	675	324	0				250		35	20			45	
17-Nov-2025	1,192	2,582	818	675	629	0						35	20			45	
18-Nov-2025	1,157	2,582	1,058	675	584	0						35	20			45	
19-Nov-2025	1,122	2,582	1,038	675	539	0						35	20			45	
20-Nov-2025	1,087	2,582	1,018	675	474	0						35	20			45	
21-Nov-2025	1,052	2,582	998	675	449	0						35	20			45	
22-Nov-2025	1,017	2,582	978	675	404	0						35	20			45	
23-Nov-2025	982	2,582	958	675	359	0						35	20			45	
24-Nov-2025	947	2,582	938	675	314	0						35	20			45	
25-Nov-2025	912	2,582	918	675	269	0						35	20			45	
26-Nov-2025	877	2,582	898	675	224	0						35	20			45	
27-Nov-2025	842	2,582	878	675	179	0						35	20			45	
28-Nov-2025	807	2,582	858	675	134	0						35	20			45	
29-Nov-2025	772	2,582	838	675	89	0						35	20			45	
PERIODE QUARTAL																	
Destination	Raw Material			Sep	Oct	Nov											
	SBS			243	127	1000											
	DDGS			778	-	-											
	CREBON			2,401	688	500											
	MBM			508	910	700											
	CSM			-	-	-											
Total Cirebon				3,921	2,005	2,200											
ADDITIONAL INCOMING																	
Plant	Material	PO	PO Qty (MT)	Shipment Period		ETA											
CP1 CRB	LYSINE SULPHATE	1891035746	270	Aug-25		25-Sep-25											
CP1 CRB	LYSINE HC	1891036575	243	Sep-25													
CP1 CRB	LYSINE HC	1891036576	105	Sep-25													
CP1 CRB	LYSINE HC	1891036524	189	Oct-25													
CP1 CRB	LYSINE HC	1891036524	108	Oct-25													
CP1 CRB	LYSINE HC	1891036604	162	Nov-25													
CP1 CRB	LYSINE HC	1891036605	189	Nov-25													
1026																	
FRANCO LYSINE																	
Item	KG	Numbers of Container															
L-LYSINE SULPHATE	10,000	4															
L-LYSINE HC	54,000	2															
L-LYSINE HC (MT)	135,000	5															
L-LYSINE HC (MT)	108,000	4															
L-LYSINE HC (MT)	108,000	4															
L-LYSINE SULPHATE	54,000	2															
40500																	

Simulasi Stock

Gambar 2.7

Tgl Efektif: 01 Januari 2026

Edisi/Revisi : 01/01 | Halaman : 29 dari 61



WORK INSTRUCTION (WI) RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

3. PROSES BONGKAR

Meliputi kegiatan pengecekan segel, pembongkaran bahan baku, serta penataan sementara di area gudang.

Seluruh progres dan hasil kegiatan dilaporkan melalui update di grup WhatsApp masing-masing gudang sebagai bukti pelaksanaan dan koordinasi antar bagian.

- 1) Pengecekan Segel
 - a) Pastikan seluruh kendaraan yang datang dari pelabuhan atau supplier ke gudang luar dalam kondisi terpasang segel resmi perusahaan.
 - b) Untuk kendaraan tolakan dari gudang luar, pastikan segel masih terpasang dan utuh sebelum dilakukan proses timbang kosong.
 - c) Hasil pengecekan segel (contoh: "4 sisi tersegel", "Segel utuh", atau "Segel rusak") wajib diupdate di grup WhatsApp gudang oleh petugas penerima atau krani bongkar sebagai bukti kontrol lapangan.
 - d) Detail pengendalian segel dijelaskan lebih lanjut pada poin 7 – Pengendalian Segel.

2) Urutan Proses Bongkar Raw Material Import (In Bag) di Dalam Gudang

Tujuan:

Memberikan panduan langkah kerja yang jelas dan terukur agar proses bongkar Raw Material Import jenis In Bag dapat berlangsung aman, tertib, dan sesuai prosedur yang berlaku.

Langkah-Langkah:

- a) Siapkan area bongkar yang bersih, aman, dan memiliki ruang cukup untuk penempatan material yang akan dibongkar.
- b) Pastikan tersedia area parkir truk yang tidak mengganggu aktivitas kerja lainnya.
- c) Siapkan tenaga bongkar dan operator forklift yang bertanggung jawab terhadap proses bongkar.
- d) Koordinasikan dengan bagian QC untuk kehadiran dan pelaksanaan pengambilan sampel ke-2 pada bahan yang dibongkar.
- e) Pastikan petugas Karantina hadir sebelum bongkar dimulai. (Jika barang bermasalah)
- f) Hubungi bagian Truck Scale untuk melakukan timbang pertama (Timbang I) truk yang akan dibongkar.



**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- g) Setelah truk parkir, lakukan pemeriksaan segel bersama petugas Sucofindo dan sopir, kemudian minta Surat Pengantar Bongkar (SPB) dari sopir.
 - h) Operator forklift menyiapkan pallet sebagai alas bongkaran.
 - i) Susun bahan berdasarkan ukuran zak dan tinggi stapelan yang aman.
 - j) Beri label identitas pada setiap pallet sebelum dilangsir ke area penataan sementara.
 - k) Pastikan susunan bahan rapi dan aman, dengan mulut jahitan zak menghadap ke dalam tumpukan.
 - l) Jika ditemukan bahan baku yang rusak atau basah, laporkan segera ke bagian QC, Purchase, dan sopir terkait.
 - m) Hitung jumlah bahan yang rusak atau basah.
 - n) Pisahkan bahan yang bagus dan rusak dengan jelas.
 - o) Catat jumlah barang diterima dan ditolak pada Surat Pengantar Bongkar (SPB).
 - p) Pastikan SPB ditandatangani oleh Pengawas Bongkar dan Sopir.
 - q) Jika ada kerusakan barang, Pengawas Bongkar menginformasikan ke bagian Truck Scale untuk ditulis keterangan di Surat Jalan.
 - r) Truk melakukan timbang ke-2 (Timbang II), sopir menerima bukti timbang, dan truk dapat keluar area bongkar.
 - s) Pengawas Bongkar bertanggung jawab atas kebersihan bak truk, kerapian stapelan, dan kebersihan area gudang.
 - t) Jika ditemukan tumpukan miring atau tidak stabil, segera lakukan perbaikan.
 - u) Pastikan SPB telah ditandatangani sopir sebelum truk meninggalkan area.
- 3) Penataan Sementara Material
- a) Raw Material Curah. : Disimpan langsung di lokasi simpan tetap sesuai hasil mapping area yang telah ditentukan.
 - b) Raw Material In Bag:
 - i. Untuk percepatan proses bongkar, seluruh material harus disimpan di atas pallet.
 - ii. Jika terdapat material yang telah di-mapping untuk proses stapeling, Krani Bongkar wajib mencatat jumlah material yang belum distapel.
 - iii. Data material yang belum distapel diupdate setiap akhir shift melalui grup WhatsApp masing-masing gudang sebagai bahan pemantauan progres kerja.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- iv. Data update tersebut digunakan sebagai acuan oleh Supervisor atau Koordinator untuk menindaklanjuti kepada Mandor Kuli Harian, Penanggung Jawab Kuli Borongan, atau Mandor Kuli Butuh Lepas, agar pekerjaan segera diselesaikan, terutama jika jumlah pallet terbatas.



PT Charoen Pokphand Indonesia, Tbk.



WORK INSTRUCTION (WI) RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

4. PROSES CUCI PALLET

Kegiatan cuci pallet merupakan bagian penting dalam menjaga kebersihan, mutu, dan kelayakan pallet yang digunakan dalam aktivitas bongkar muat maupun penyimpanan bahan baku.

Seluruh pallet yang digunakan wajib melalui proses pembersihan terlebih dahulu sebelum dipakai kembali, dengan tujuan untuk menghindari kontaminasi bahan baku, menjaga kerapian area kerja, serta memastikan proses kerja berjalan aman dan efisien.

Proses ini juga bertujuan memperpanjang umur pakai pallet, mencegah kerusakan akibat material menempel, serta mendukung penerapan sistem kerja yang higienis dan sesuai standar operasional gudang.

Kegiatan ini dilakukan secara rutin oleh tim gudang di area yang telah ditentukan, saat ini berlokasi di Blok F20–24 sebagai titik penyimpanan dan pembersihan pallet kosong.



Siklus Penggunaan Pallet
Gambar 4.1

Tahapan Kerja Proses Cuci Pallet:



**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- 1) Persiapan Area dan Pallet Kosong: Siapkan seluruh pallet kosong atau pallet bekas penuangan di satu titik penyimpanan, yaitu Blok F20-24. Pastikan area kerja dalam kondisi bersih, tidak ada penumpukan material, dan aman untuk aktivitas ayun pallet.
- 2) Pemeriksaan Alat Ayun Pallet: Pastikan kondisi alat ayun pallet dalam keadaan baik dan tidak mengalami kerusakan pada tali ayun, besi pengait, atau komponen pendukung lainnya.
- 3) Pengecekan Kompresor Udara: Sebelum proses dimulai, pastikan kompresor angin berfungsi dengan baik, tekanan udara stabil, dan selang udara tidak bocor.
- 4) Proses Ayun Pallet (Pembersihan Awal): Lakukan proses ayun pallet secara perlahan — tidak terlalu kencang — untuk menghindari potensi kerusakan pada struktur pallet. Tujuannya adalah untuk menghilangkan sisa material atau kotoran yang menempel di bagian permukaan pallet.
- 5) Proses Finishing dengan Kompresor (Pembersihan Akhir): Setelah diayun, lanjutkan proses pembersihan menggunakan kompresor udara untuk menghilangkan debu halus yang masih menempel. Proses finishing ini wajib dilakukan karena alat ayun hanya mampu membersihkan material utama, sementara debu dan kotoran ringan perlu ditutup hingga benar-benar bersih.
- 6) Penataan Pallet Bersih dan Kotor: Setelah proses selesai, tumpuk kembali pallet yang sudah dibersihkan di area terpisah dari pallet yang masih kotor untuk menghindari kontaminasi silang.
- 7) Pallet Siap Digunakan Kembali: Pallet yang telah selesai dibersihkan dan dipisahkan dapat digunakan kembali untuk aktivitas bongkar berikutnya sesuai kebutuhan operasional gudang.
- 8) Target Output Pembersihan Pallet: Target kegiatan pembersihan pallet adalah ± 150 pcs per shift, disesuaikan dengan perputaran pallet harian dari kegiatan bongkar dan usage produksi saat ini, yaitu sekitar 3.300 ton per hari atau ± 450 pcs pallet per hari.
- 9) Kebersihan Area Cuci Pallet: Sebelum proses ayun dimulai, pastikan area kerja tidak terdapat tumpukan material atau debu. Bila terdapat kotoran berlebih, minta bantuan Helper untuk melakukan pembersihan area terlebih dahulu agar proses berjalan aman dan efisien.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

5. BIN SWEEPING

Kegiatan Bin Sweeping merupakan salah satu bagian penting dalam sistem pengelolaan bahan baku di gudang. Proses ini bertujuan untuk memastikan seluruh material hasil ayakan (bahan ayak) dari berbagai departemen dapat tertangani dengan baik, tidak menumpuk di area produksi, serta tetap memiliki nilai guna baik untuk pemakaian ulang (usage) maupun penjualan (Non-Spec / NS).

Melalui kegiatan Bin Sweeping, tim gudang melakukan pengumpulan, pencatatan, dan serah terima bahan antar departemen secara sistematis dan terdokumentasi untuk menjaga kelancaran alur material, kebersihan area produksi, dan ketertelusuran data bahan hasil ayak.

Selain sebagai bentuk pengendalian fisik material, kegiatan ini juga menjadi bagian dari proses analisis mutu bahan dan efektivitas kerja lintas departemen, yang hasilnya akan digunakan sebagai dasar dalam evaluasi performa proses, perencanaan target kerja, serta pencegahan pemborosan material.

Langkah-Langkah Pelaksanaan Bin Sweeping

- 1) Serah Terima Bahan Ayak: Lakukan proses serah terima bahan hasil ayak antar departemen dengan menggunakan Form Serah Terima Bahan Ayak

PT Charoen Pokphand Indonesia, Tbk.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
FEEDMILL CIREBON
Jl. Raya Cirebon - Brebes KM. 11 Astanajapura - Cirebon Telp (0231) 510900

BUKTI SERAH TERIMA MACETAN FEEDMILL

NO	TANGGAL	Nama Material	Jumlah Pallet	KG	Keterangan	LOKASI	STATUS
1	14 Juli 2022	Chamber pellet	1	954	Material dari chamber pellet periode tgl 10 sampai 14	Area open godown	Ayak Bin
2	14 Juli 2022	Chamber pellet	1	998	Material dari chamber pellet periode tgl 10 sampai 14	Area open godown	Ayak Bin
3	14 Juli 2022	Chamber pellet	1	1.247	Material dari chamber pellet periode tgl 10 sampai 14	Area open godown	Ayak Bin
4	14 Juli 2022	HM21	1	1.341	Sampah debu periode tgl 10 sampai 14	Area open godown	Ayak Bin
5	14 Juli 2022	HM21	1	440	Sampah debu periode tgl 10 sampai 14	Area open godown	Ayak Bin
6	14 Juli 2022	Sapuan kolong intake	1	349	Sapuan kolong intake periode tgl 10 sampai 14	Area open godown	Ayak Bin
7	14 Juli 2022	Feed Cleaner	1	614	Bongkol, tali dan sampah periode tgl 10 sampai 14	Area open godown	Ayak Bin
Total				5.943			

Cirebon, 14 Juli 2022

Di serahkan,
Tri Parjoko/SPV Produksi
Produksi

Diterima
Arif/SPV RM
RM
Edu DC

Diketahui,
Agustri
Manager Produksi

Zulkifli
Head Warehouse

**Form Serah Terima Bahan Ayak
Gambar 5.1**

Form ini menjadi bukti fisik bahwa proses pemindahan bahan telah dilakukan dengan benar dan disetujui oleh pihak terkait (produksi, gudang, dan QA bila diperlukan).

2) Proses Ayak Bin: Pastikan kegiatan pengayakan dilakukan sesuai standar operasional.

Gunakan diagram alur proses Bin Sweeping sebagai acuan visual untuk memahami langkah-langkah ayakan, serah terima, hingga hasil akhir pemakaian atau penjualan.

Tgl Efektif: 01 Januari 2026

Edisi/Revisi : 01/01 | Halaman : 36 dari 61



**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

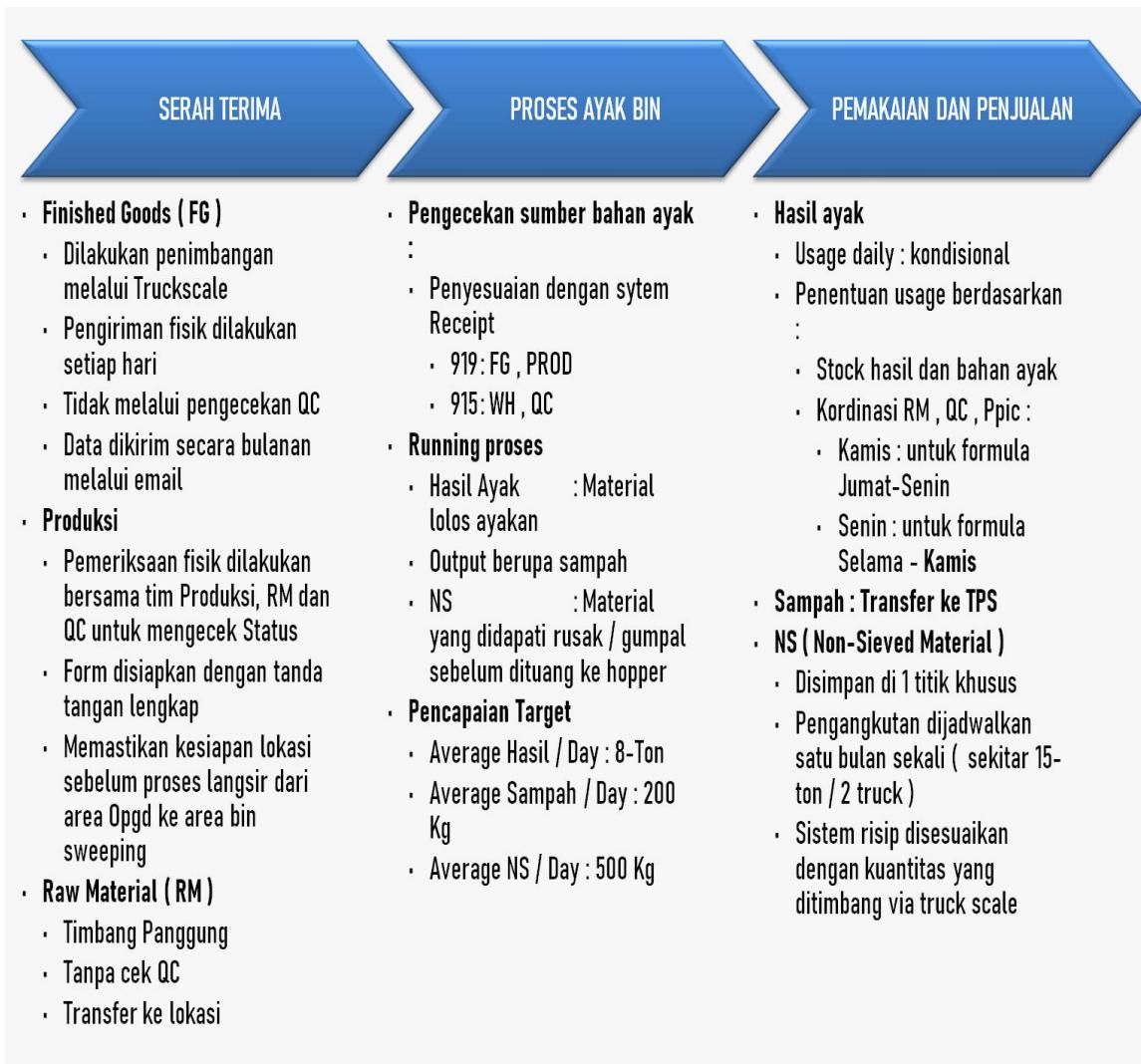


Diagram Alur Proses Bin Sweeping
Gambar 5.2

- 3) Pencatatan & Pengumpulan Data Harian: Setiap hasil kegiatan Bin Sweeping wajib dicatat dalam Laporan Daily Proses Hasil Ayak. Data ini akan menjadi dasar analisis



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

performa proses serta sumber informasi untuk menentukan produktivitas harian operator.

TANGGAL	BULAN	NAMA MATERIAL	QTY	ASAL	DEPT	STATUS	QC
1-Jan-2025	BULAN 1	SAPUAN BLOK CD	661	RM	RM	BAHAN AYAK	
1-Jan-2025	BULAN 1	AVUN PALLET	1,895	RM	RM	BAHAN AYAK	
1-Jan-2025	BULAN 1	AVUN PALLET	881	RM	RM	BAHAN AYAK	
1-Jan-2025	BULAN 1	Sapuan Pg	1,207	FG	FG	BAHAN AYAK	
3-Jan-2025	BULAN 1	Sapuan Pg	2,031	FG	FG	BAHAN AYAK	
4-Jan-2025	BULAN 1	SAPUAN OPGD	1,137	RM	RM	BAHAN AYAK	
4-Jan-2025	BULAN 1	SAPUAN OPGD	1,027	RM	RM	BAHAN AYAK	
5-Jan-2025	BULAN 1	sapuan bkk	459	RM	RM	BAHAN AYAK	
5-Jan-2025	BULAN 1	SAPUAN BLOK A-B	987	RM	RM	BAHAN AYAK	
5-Jan-2025	BULAN 1	SAPUAN BLOK E-F	827	RM	RM	BAHAN AYAK	
6-Jan-2025	BULAN 1	feed cleaner	1,718	dari feed cleaner periode januari	PROD	BAHAN AYAK	baruna
6-Jan-2025	BULAN 1	feed cleaner	1,859	dari feed cleaner periode januari	PROD	BAHAN AYAK	baruna
6-Jan-2025	BULAN 1	Material campur dari kolong intake	2,849	dari kolong intake periode januari	PROD	BAHAN AYAK	baruna
6-Jan-2025	BULAN 1	kurasan extruder	1,510	dari extruder periode januari	PROD	ns	baruna
6-Jan-2025	BULAN 1	Material campur dari HM 21/22	1,408	dari hamermil periode januari	PROD	BAHAN AYAK	baruna
6-Jan-2025	BULAN 1	AVUN PALLET	1,620	RM	RM	BAHAN AYAK	
6-Jan-2025	BULAN 1	Material campur dari HM 21/22	2,062	dari hamermil periode januari	PROD	BAHAN AYAK	baruna
6-Jan-2025	BULAN 1	Sapuan Pg	1,887	FG	FG	BAHAN AYAK	
6-Jan-2025	BULAN 1	chamber pellet	1,117	dari pellet periode januari	PROD	BAHAN AYAK	baruna
7-Jan-2025	BULAN 1	Sapuan Pg	2,090	FG	FG	BAHAN AYAK	
7-Jan-2025	BULAN 1	SAPUAN BLOK A-B	759	RM	RM	BAHAN AYAK	
7-Jan-2025	BULAN 1	SAPUAN BLOK CD	707	RM	RM	BAHAN AYAK	
8-Jan-2025	BULAN 1	Sapuan Pg	1,542	FG	FG	BAHAN AYAK	
8-Jan-2025	BULAN 1	SAPUAN BLOK CD	826	RM	RM	BAHAN AYAK	
9-Jan-2025	BULAN 1	Sapuan Pg	2,157	FG	FG	BAHAN AYAK	
10-Jan-2025	BULAN 1	Sapuan Pg	1,688	FG	FG	BAHAN AYAK	
10-Jan-2025	BULAN 1	SAPUAN OPGD	936	RM	RM	BAHAN AYAK	
11-Jan-2025	BULAN 1	Sapuan Pg	1,933	FG	FG	BAHAN AYAK	
12-Jan-2025	BULAN 1	Sapuan Pg	2,074	FG	FG	BAHAN AYAK	
12-Jan-2025	BULAN 1	AVUN PALLET	1,916	RM	RM	BAHAN AYAK	
13-Jan-2025	BULAN 1	NS SBM & PKM/BIN BS	1,048	bkk	PROD	BAHAN AYAK	
13-Jan-2025	BULAN 1	feed cleaner	1,079	dari hamermil periode januari	PROD	BAHAN AYAK	gofur
13-Jan-2025	BULAN 1	feed cleaner	1,502	dari feed cleaner periode januari	PROD	BAHAN AYAK	gofur

Rekap Data Serah Terima

Gambar 5.3

- 4) Penetapan Target Proses Ayakan: Target harian ditentukan berdasarkan jenis dan karakteristik bahan ayak. Gunakan Data Target Ayak Harian (terlampir) sebagai panduan bagi operator dan koordinator dalam menentukan prioritas kerja.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

1. BAHAN AYAK PRODUKSI KATEGORI LAMBAT	
START	: 11:01
END	: 11:47
WAKTU BERSIH	: 46
NOTED	: TANPA CEK MAGNET TANPA TUNGGU FORKLIFT
QUANTITY	: 625 1JUMBO

TARGET HASIL AYAK 2 SHIFT										
WAKTU	MENIT	TARGET KOTOR HASIL TEST			TOLERANSI / MENIT			TARGET BERSIH		
		MENIT	QTY	QTY / KG	CLEANING	ISTIRAHAT	ORKLIFT	MENIT	QTY	QTY / KG
07:00 - 24:00	1,020	55	700	13	60	120	160	680	8,840	13

CLEANING 4 * 15 MENIT (2 KALI CLEANING / SHIFT)
ORKLIFT 10 * 16 KALI (8 KALI FORKLIFT / SHIFT)
ISTIRAHAT 60 * 2

2. BAHAN AYAK PRODUKSI KATEGORI LAMBAT	
START	: 13:31
END	: 14:51
DOWNTIME	: 25
WAKTU BERSIH	: 55
NOTED	: FORKLIFT 2 KALI CEK MAGNET 2 KALI
QUANTITY	: 801 1JUMBO

Data Penentuan Target Proses Ayak Bin
Gambar 5.4

Target Hasil Ayak 2 Shift

Quantity bersih : 8.840 Kg

Time bersih : 680 Menit

Qty / Mnt. : 13 Kg / Menit

POKPHAND

Target tersebut sudah mempertimbangkan

1. Bahan ayak dianggap sama semua (bahan ayak serah terima dari produksi dengan proses paling lama)
2. Sudah dapat jatah cleaning 30 menit di setiap shift (15 menit awal dan akhir)
3. Sudah potong waktu istirahat 120 menit (60 kali 2)
4. Toleransi tunggu forklift 8 kali tiap shift nya / downtime forklift 10 menit (80 menit / Shift)
5. Hasil ayak tiap jumbo dianggap rata 700 Kg (jika didapati banyak proses bahan ayak dengan material ringan dan dibawah Qty tersebut silahkan masukan ke list downtime)

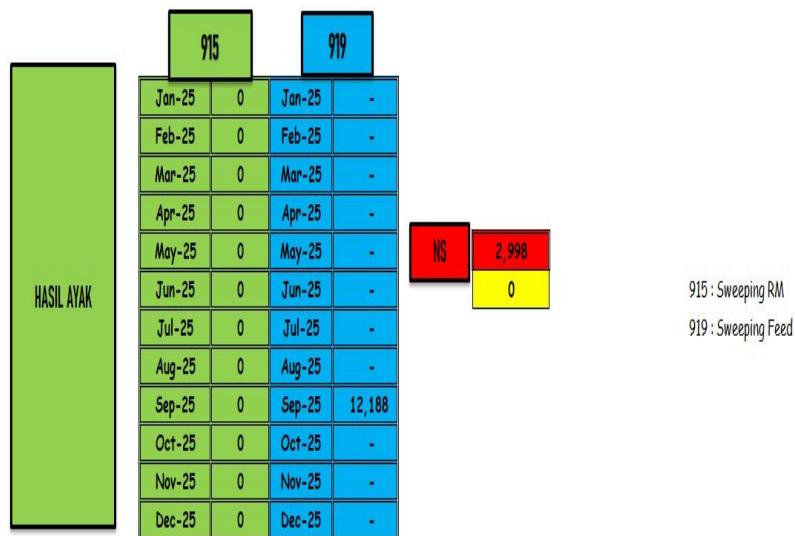


PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI) RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan



tanggal	BEGINNING	HASIL AYAK		USAGE	ENDING	SAMPAH	TARGET ANGKA	NS	GR SYSTEM		PENCAPAIAN TARGET		KET	STOK BAHAN AYAK	
		915	919						915	919	HASIL AYAK			915	919
1-Sep-25	50,000	1,017	3,608	3,802	50,823	106	8,988		1,017	3,608	4,625	51%	Hasil ayak shift	6 pallet	19 pallet
2-Sep-25	50,823	3,504	510	6,830	48,007	176	8,988	547	3,504	510	4,014	45%	Hasil ayak shift	11 pallet	11 pallet
3-Sep-25	48,007	1,347	815	3,911	46,258	114	8,988		1,347	815	2,162	24%	Hasil ayak shift	4 pallet	10 pallet
4-Sep-25	46,258	7,193	443	4,762	49,132	159	8,988	788	7,193	443	7,636	85%	Hasil ayak shift	11 pallet	9 pallet
5-Sep-25	49,132	3,507	4,234	12,071	44,802	225	8,988	978	3,507	4,234	7,741	86%	Hasil ayak shift	5 pallet	9 pallet
6-Sep-25	44,802	4,286	762		49,850	145	8,988	685	4,286	762	5,048	56%	Hasil ayak shift	7 pallet	3 Pallet
7-Sep-25	49,850	2,629			52,479	84	8,988		2,629		2,629	29%	Hasil ayak + per	5 pallet	
8-Sep-25	52,479	2,165	1,816	6,370	50,090	56	8,988		2,165		3,981	44%	Hasil ayak + Cle	3 pallet	
9-Sep-25	50,090				50,090		8,988				0	0%			

Laporan Daily Proses Ayak Gambar 5.5

- 5) Analisis dan Evaluasi Hasil: Seluruh data hasil ayak dikompilasi ke dalam Dashboard Bin Sweeping, yang menampilkan grafik In-Process-Out, termasuk informasi



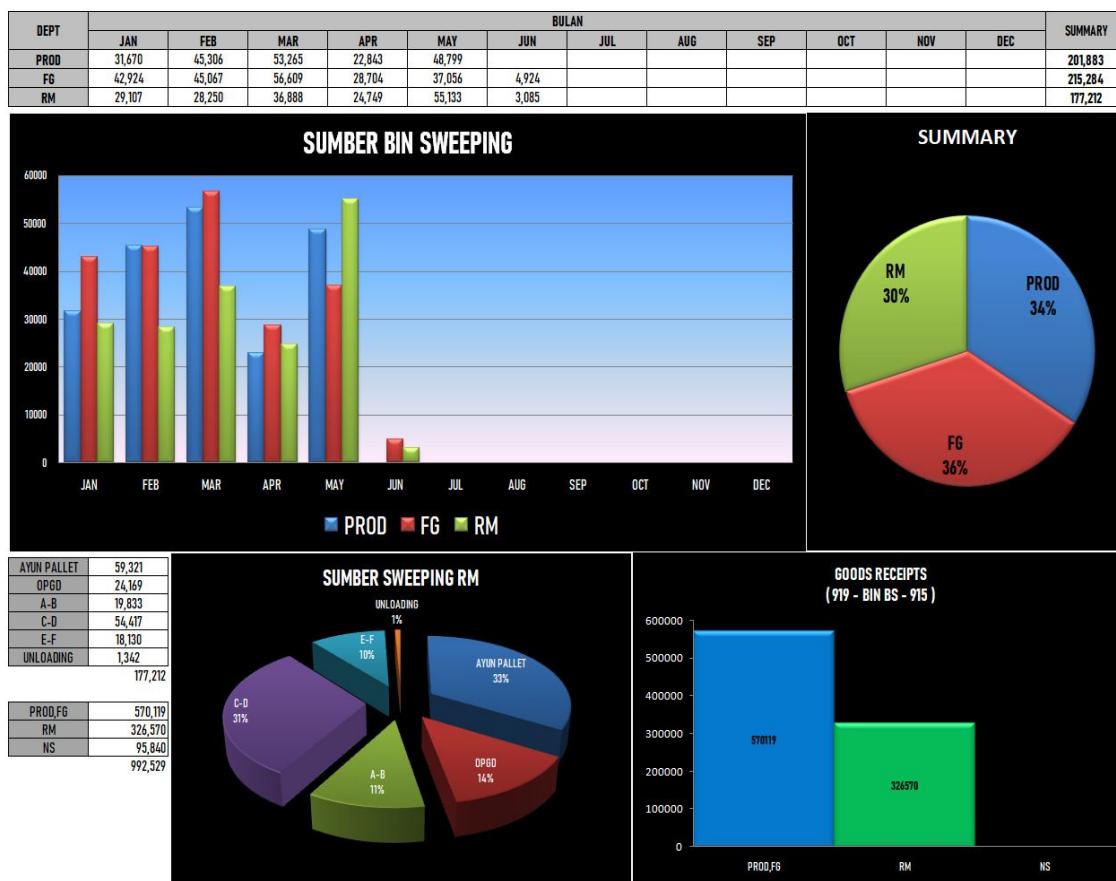
PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

departemen asal bahan, volume NS, serta persentase pemakaian ulang. Dashboard ini menjadi dasar bagi tim gudang dan kordinator untuk melakukan review, evaluasi, serta menentukan langkah perbaikan.



Dashboard Bin Sweeping

Gambar 5.6

- 6) Dokumentasi dan Review Teknis (Trial & Video MC Ayak Bin): Sebagai bagian dari continuous improvement, tim juga melakukan dokumentasi berupa video trial dan foto kondisi MC Ayak Bin saat proses berlangsung. Data ini diunggah ke Google Drive dan



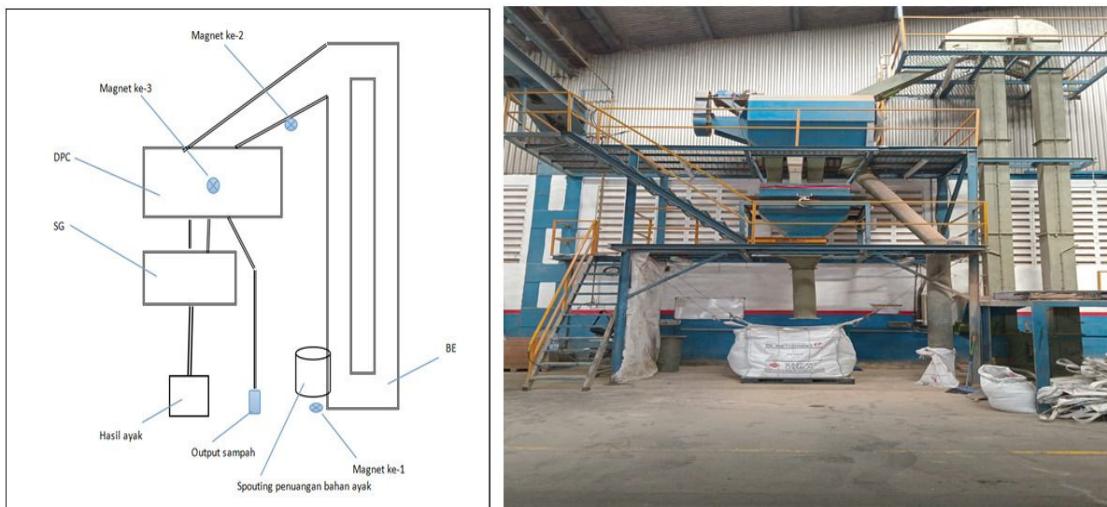
PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

dilampirkan dalam bentuk tautan (link) untuk mempermudah akses oleh departemen lain dalam proses review bersama.



NO	MATERIAL	QUANTITY			DURASI / PALLET	KETERANGAN	DOKUMENTASI	
		BAHAN	HASIL	OUTPUT				
1	Chamber Pellet	640Kg	397Kg	243Kg	37.99%	45	Gumpal + basah + bau	https://drive.google.com/file/d/1aaT2mr9i_yfuPabw4WJjabwwaPUvrX0/view?usp=drivesdk
2	Sapuan Grinding	666Kg	482Kg	184Kg	27.63%	97	Gumpal	https://drive.google.com/file/d/1Ldijpz0t-u3cJfI20OeIc5e9z2bz774/view?usp=drivesdk
3	Kurasan Extruder	1000Kg	20Kg	799Kg	79.90%	40	Gumpal+banyak Besi+ mayor NS	https://drive.google.com/file/d/1cbjMjB6q09THnDXm2vKvFctXcJc/view?usp=drivesdk
4	Feed cleaner	934Kg	665Kg	269Kg	28.80%	60	OverLoad di Spouting	https://drive.google.com/file/d/1bHfP90QXf--s3PSFkAH_J45leIRL/view?usp=drivesdk
5	Sapuan Fg	880Kg	461Kg	419Kg	47.61%	40	OverLoad ditengah elevator	https://drive.google.com/file/d/1yc-RVb0UK3f6484X0ASExbwim-d7/view?usp=drivesdk
6	hm22	1636Kg	725Kg	97Kg	55.68%	50	overload elevator	https://drive.google.com/file/d/1K7BY_BwSISPPshaiYc-zYKpNtN5CyplyView?usp=drivesdk
7	hm21	829Kg	536Kg	293Kg	55.34%	50	bahan masuk hm21 ke spouting	https://drive.google.com/file/d/1K7BY_BwSISPPshaiYc-zYKpNtN5CyplyView?usp=drivesdk
8	Cucian Pallet RM	959Kg	890Kg	69Kg	7.19%	30	bahan masuk ada kecampur plastik sampah	https://drive.google.com/file/d/1K7ZKFYU5iCzPPEDUzrnQbdQLH2nDyW7/view?usp=drivesdk

TANGGAL	NAMA MATERIAL	QTY	DEPT	STATUS
21-Jul-2024	cucian pallet	765	RM	bahan ayak
22-Jul-2024	cucian pallet	189	RM	bahan ayak
24-Jul-2024	cucian pallet	890	RM	bahan ayak
25-Jul-2024	cucian pallet	901	RM	bahan ayak
26-Jul-2024	cucian pallet	848	RM	bahan ayak
28-Jul-2024	cucian pallet	1700	RM	bahan ayak
29-Jul-2024	cucian pallet	2248	RM	bahan ayak
30-Jul-2024	cucian pallet	959	RM	bahan ayak
31-Jul-2024	cucian pallet	974	RM	bahan ayak
1-Aug-2024	cucian pallet	825	RM	bahan ayak
2-Aug-2024	cucian pallet	2104	RM	bahan ayak

Kesimpulan

- 1 Chamber pellet apakah bisa full di jadikan NS ?
- 2 Output Hammermill , Sapuan grinding center , dan Jenis bahan lainnya yang output nya ini majoritas material (gumpal) apakah bisa di jual sebagai bin bs dan status fix tanpa sortir ulang oleh QC ketika muat ?
- 3 Pallet after penungan dibersihkan sebelum pallet dibawa ke timbangan panggang (timbang kosong)

Design MC Ayak Bin & Review Trial
Gambar 5.7



WORK INSTRUCTION (WI) RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

6. TIMBANGAN PANGGUNG

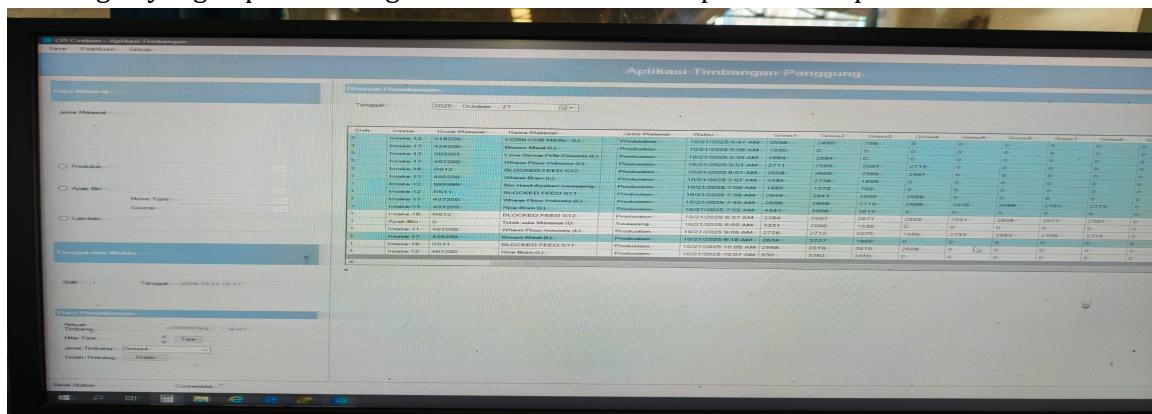
Proses Timbangan Panggung merupakan salah satu bagian penting dari aktivitas pengendalian dan verifikasi berat bahan baku (Raw Material) sebelum dilakukan pengiriman ke area produksi.

Kegiatan ini dilakukan oleh Krani Tuang dengan tujuan utama untuk membandingkan hasil timbangan antara Timbangan Panggung dan Scale Chronos yang terhubung langsung ke sistem RM Storage.

Hasil perbandingan ini berfungsi sebagai data pembanding dan validasi keakuratan timbangan Scale Chronos, serta menjadi dasar evaluasi internal terhadap konsistensi berat bahan baku yang keluar dari gudang.

Selain itu, data hasil Timbangan Panggung digunakan oleh Koordinator atau Supervisor RM Storage sebagai lampiran pendukung saat pengisian form BAP4A (Berita Acara Penyimpanan Pasca Stock Opname), terutama dalam menjelaskan selisih antara timbangan fisik dan sistem.

Kegiatan ini juga membantu memastikan bahwa setiap material yang dituang ke proses produksi memiliki berat aktual yang akurat, sehingga mencegah potensi deviasi data timbangan yang dapat memengaruhi hasil akhir stock opname atau proses audit.



Tampilan Aplikasi Timbangan Panggung

Gambar 6.1



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

No.	Langkah Kerja (Prosedur Operasional Baku)	Detail/Keterangan Lapangan
1	Koordinasi dan Penugasan	Operator Truck Scale wajib menginformasikan rencana penuangan kepada Krani Tuang RM.
2	Verifikasi Jalur Penuangan	Krani Tuang RM harus memastikan jalur penuangan menggunakan sistem Intake Overview.
3	Persiapan Material	Jika jalur (auto routing) sudah siap (ready), Krani memberikan instruksi kepada Operator Forklift untuk mengambil material yang akan dituang.
4	Penimbangan Wajib (Timbangan Panggung)	Material harus ditimbang menggunakan Timbangan Panggung sebelum masuk ke Intake. Timbangan dioperasikan melalui aplikasi.
5	Pengoperasian Timbangan Panggung	Proses Penimbangan Gross: Semua material yang akan dituang ditimbang per-pallet. Batas maksimal adalah 5 pallet per penimbangan.
	Proses Penimbangan Tare	Wajib menimbang pallet kosong dan karung bekas penuangan.
	Status Akhir Timbang	Setelah penimbangan pallet kosong, tonase bersih (netto) akan muncul, dan status berubah dari Wait ke Finish.
6	Penyelesaian Auto Routing	Setelah jalur kosong dan Weight Scale (WS) selesai menimbang, sistem auto routing harus di-finish.
7	Pengecekan Rekaman Data	Cek Intake Overview untuk memastikan semua data sudah terekam (ter-record) atau belum.
8	Toleransi Penyimpangan	Toleransi selisih maksimal antara Timbangan Panggung dan Scale Chronos adalah 0.5% (untuk RM Internal).
9	Pencatatan dan Analisis	Data Timbangan Panggung dan Chronos wajib direkap ke Excel untuk dibandingkan (compare) dengan data timbangan original penerimaan.
10	Verifikasi Penuangan RM	Penuangan RM dihitung secara manual berdasarkan jumlah karung (bag) dikalikan tonase bersih (netto per-bag) dari data Truckscale.
	Contoh Perhitungan Penuangan RM	Netto Bongkar 50.050 Kg untuk 981 Bag=51.019 Kg/Bag. Contoh Penuangan: Tuang Limestone 200 bagx51.019 Kg/Bag=10.203 Kg.

Alur Proses Penuangan Intake RM & Penggunaan Timbangan Panggung
Gambar 6.2

Langkah-Langkah Pelaksanaan Timbangan Panggung

- 1) Persiapan Awal
 - a) Pastikan Timbangan Panggung dalam kondisi bersih, rata, dan tidak terdapat material sisa dari proses sebelumnya.
 - b) Pastikan aplikasi Timbangan Panggung pada perangkat komputer atau tablet dapat berfungsi normal dan terhubung dengan sistem pencatatan.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI) RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- c) Lakukan kalibrasi ringan (zero check) untuk memastikan tampilan awal timbangan berada di angka nol.
- 2) Penimbangan Awal (Gross Weight)
 - a) Lakukan penimbangan bahan baku sebelum dituang ke proses produksi..
 - b) Catat hasil timbang pada aplikasi Timbangan Panggung dan pastikan label identitas material (nama bahan, batch, tanggal, dan gudang asal) dicantumkan dengan benar.
 - c) Pastikan hasil timbangan sudah dikonfirmasi oleh Krani Tuang dan disetujui oleh Koordinator RM Storage.
- 3) Penimbangan Setelah Proses (Net Weight)
 - a) Setelah bahan dituang atau digunakan, lakukan penimbangan ulang pada wadah atau sisa material (jika diperlukan) untuk memastikan berat bersih (netto).
 - b) Catat hasil akhir di aplikasi timbangan dan lakukan perbandingan dengan hasil dari Scale Chronos.
- 4) Analisis Selisih Timbangan
 - a) Bandingkan hasil Timbangan Panggung dengan data Scale Chronos.
 - b) Jika terdapat selisih di luar batas toleransi, laporkan kepada Koordinator RM Storage untuk dilakukan verifikasi penyebabnya (misal: perbedaan posisi wadah, faktor kelembapan, atau delay sistem).
- 5) Pencatatan & Pelaporan Data
 - a) Simpan seluruh hasil penimbangan ke dalam sistem atau form digital Log Timbangan Panggung Harian.
 - b) Data ini menjadi dasar evaluasi akurasi Scale Chronos dan digunakan sebagai lampiran saat pengisian BAP4A oleh Supervisor RM Storage.
 - c) Data rekap harian dapat pula dijadikan bahan review dalam Dashboard Timbangan Panggung untuk pemantauan trend akurasi dari waktu ke waktu.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

Intake	View/ Edit	Material No	Name	Planning ID	Source	Sloc Asal	Bin No	Sloc Tujuan	Amount	Timbang Panggung	Diff.	Duration	Ton/ Hour	Amount To SAP	Status Noridian To SAP	Date/Time
Tank 7301 - 7303		703201	MDX CPO SANTOQUIN	7303		3171		0						-		10/21/2025 10:56:12 AM
Silo 9101-9111		101227	Yellow Corn (L)		9103		2401		0					-		10/21/2025 10:52:42 AM
Intake 16		RS12	BLOCKED FEED S12		0		2204		0					-		10/21/2025 10:51:42 AM
Intake 11		4012002	Rice Bran (L)		0		3117		0					-		10/21/2025 10:51:27 AM
Tank 7301 -																10/21/2025

Tampilan Web Based Intake Overview

Gambar 6.3

- 6) Pemeliharaan & Perawatan Alat
- Setiap akhir minggu, lakukan pembersihan dan pengecekan kondisi load cell, kabel, dan display pada timbangan panggung.
 - Jika ditemukan anomali pembacaan, segera laporkan ke bagian Maintenance untuk dilakukan kalibrasi atau perbaikan.



WORK INSTRUCTION (WI) RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

7. PENGENDALIAN SEGEL

Proses Pengendalian Segel merupakan bagian penting dari sistem pengawasan keamanan dan integritas bahan baku (Raw Material) selama proses transportasi antar gudang. Tujuan utama dari pengendalian ini adalah untuk memastikan bahwa setiap bahan baku yang dikirim dari Feedmill ke Gudang Sewa, maupun sebaliknya, dalam kondisi aman, tertutup rapat, dan tidak mengalami manipulasi fisik di perjalanan.

Kegiatan ini juga menjadi bukti visual dan administratif bahwa bahan baku diterima atau dikembalikan dalam kondisi tersegel lengkap, tertutup terpal, serta terhindar dari potensi kontaminasi atau kehilangan.

Proses dokumentasi dilakukan secara digital dan real-time melalui grup WhatsApp masing-masing gudang, sebagai pengganti form checklist segel manual. Hal ini dilakukan untuk mempercepat komunikasi antar tim, memastikan transparansi, dan memudahkan proses tracking apabila terjadi ketidaksesuaian kondisi di lapangan.

WORK INSTRUCTIONS PROSES SEGEL:

- 1) Dokumentasi Segel
 - a) Pastikan setiap truck yang akan dikirim ke Gudang Sewa atau dari Gudang Sewa ke Feedmill telah dalam kondisi tersegel di 4 sisi berbeda (kanan, kiri, depan, dan belakang).
 - b) Lakukan dokumentasi dengan langkah berikut:
 - i. Foto keempat sisi truck (4 sisi berbeda).
 - ii. Lakukan sedikit edit jika diperlukan (crop atau perbaikan pencahayaan) untuk memperjelas segel.
 - iii. Gabungkan seluruh foto tersebut menjadi 1 tampilan kolase (Foto Collage) agar mudah dilihat saat dikirim ke grup WhatsApp.



**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan



Contoh 4 Sisi Dalam Satu Frame Collage
Gambar 7.1

2) Lampiran Keterangan Foto

- a) Setiap foto kolase yang dikirim wajib disertai keterangan berikut:
 - i. Nopol : Nomor polisi kendaraan.
 - ii. Jenis RM : Jenis bahan baku yang dikirim.
 - iii. Lokasi / Tujuan Bongkar : Nama gudang tujuan atau area bongkar.
 - iv. Kondisi : Keterangan hasil pengecekan (misalnya "Tersegel 4 Sisi", "Segel Hilang 1", "Segel Sobek").
 - v. Contoh Penulisan:
 1. Nopol : A 1234 B
 2. Jenis RM : PKM Fatty



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

3. Lokasi / Tujuan Bongkar : Gudang Sewa Gebang (RW01)
4. Kondisi : Tersegel 4 Sisi
5. Catatan : Pastikan RM tertutup terpal secara menyeluruh

3) Kode SLOC / Lokasi Gudang

Gunakan kode lokasi standar berikut untuk keperluan pencatatan dan update di grup WhatsApp:

Kode SLOC	Lokasi / Gudang Tujuan
RW01	Gebang
RW02	Kopo / HSB
RW03	Samping Pabrik
RW04	Biru - HI
RW05	YGT-IV
RW06	Biru - HI
RW07	Biru - HI



Tabel Sloc / Gudang
Gambar 7.2

- 4) Ruang Lingkup Penerapan
 - a) Berlaku untuk semua pengiriman bahan baku antar lokasi, baik dari Feedmill ke Gudang Sewa, maupun tolakan bahan baku dari Gudang Sewa ke Feedmill.
 - b) Berlaku juga untuk proses langsir bahan baku antar gudang sewa.
 - c) Pengawasan dan dokumentasi segel menjadi tanggung jawab bersama antara Krani Gudang RM dan Krani Gudang Sewa.
- 5) Prosedur Pengecekan Segel
 - a) Sebelum Pengiriman:
 - i. Krani RM memastikan semua truck dalam kondisi tersegel lengkap di 4 sisi.
 - ii. Lakukan dokumentasi sesuai langkah di atas, lalu update ke grup WhatsApp masing-masing gudang.
 - b) Saat Barang Diterima di Gudang Sewa:



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- i. Krani Gudang Sewa melakukan verifikasi kondisi segel dan mencocokkan dengan dokumentasi awal.
- ii. Apabila segel lengkap → konfirmasi di grup dengan status “Tersegel Lengkap”.
- iii. Apabila segel rusak / hilang → segera laporan ke Supervisor RM Storage untuk dilakukan pengecekan lanjutan.
- c) Jika Bongkaran Ditolak dari Gudang Sewa:
 - i. Krani Gudang Sewa wajib memasang segel kembali pada truck sebelum dikirim ke RM.
 - ii. Truck diarahkan ke area RM (melalui Timbangan Barat) sebelum masuk area penerimaan.
 - iii. Tim RM akan mengecek ulang kondisi segel (masih lengkap atau tidak) dan melaporkan hasilnya ke grup WhatsApp.
- 6) Prosedur Update Grup WhatsApp
Seluruh dokumentasi dan laporan segel dikirim melalui grup WhatsApp resmi sesuai lokasi gudang berikut:

Gudang / Lokasi	Nama Grup WA Resmi
Samping	GUDANG SEWA DAN RM IMPORT
Gebang	GUDANG RBF GEBANG
YGT	GUDANG YGT
Biru	GUDANG BIRU CIREBON - HI

Tabel Grup WhatsApp
Gambar 7.3

Catatan: Semua update wajib mencantumkan keterangan minimal: Nopol, Jenis RM, Tujuan, dan Kondisi Segel. Update dilakukan oleh Krani Gudang RM atau Krani Gudang Sewa sesuai area tanggung jawabnya



WORK INSTRUCTION (WI) RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

8. PEMBONGKARAN FLEXY TANK

Proses pembongkaran Flexy Tank merupakan kegiatan penerimaan bahan baku cair (liquid curah) oleh tim Helper RM.

Material yang diterima melalui Flexy Tank meliputi Lecithin dan CC Liquid, dengan metode bongkar serta penggunaan mesin pompa yang sama.

Sebelum pelaksanaan, pastikan area kerja dalam kondisi aman, wadah penampungan siap digunakan, dan seluruh peralatan bongkar (forklift, mesin pompa, serta selang) dalam kondisi baik.

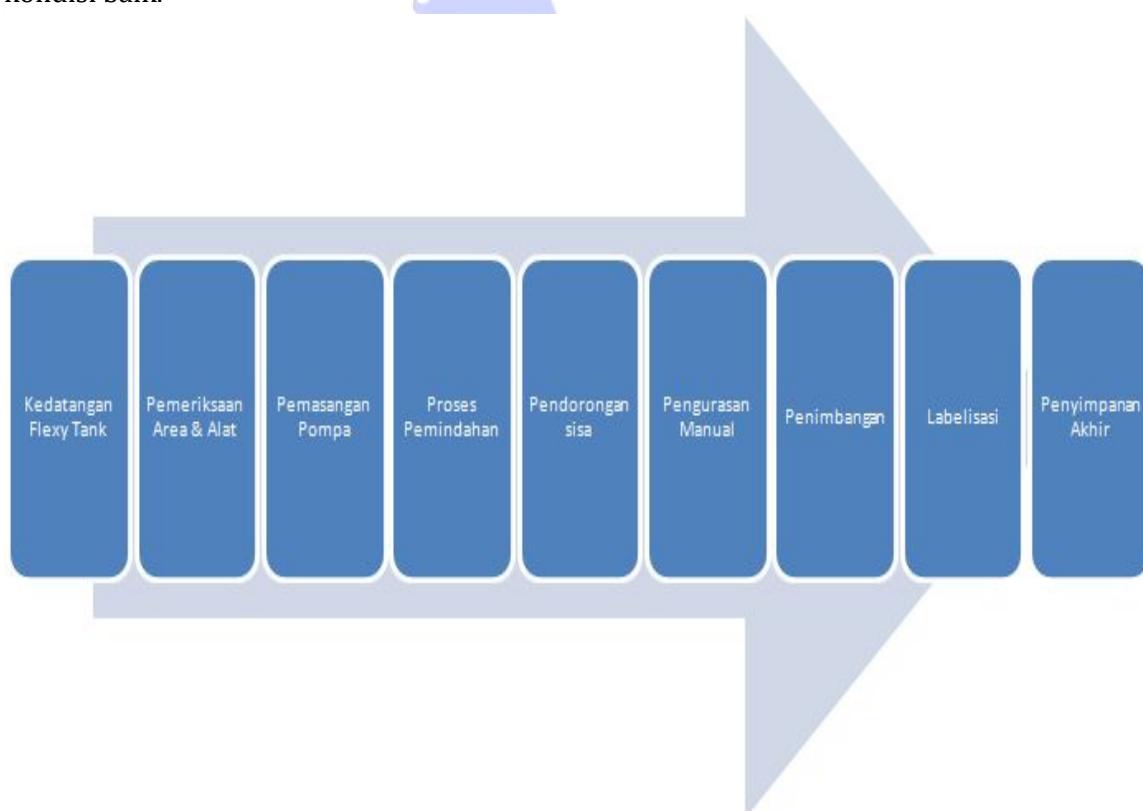


Diagram Alir Proses Pembongkaran Flexy Tank
Gambar 8.1



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan



Aktual Proses Bongkar
Gambar 8.2

Tata Cara Proses Pembongkaran Flexy Tank

- 1) Pastikan area bongkar bersih, aman, dan wadah penyimpanan (drum/tangki) telah disiapkan.
- 2) Parkir mobil Flexy Tank pada area yang ditentukan dan pastikan posisi kendaraan rata agar aliran cairan optimal.
- 3) Siapkan forklift untuk membantu penempatan mesin pompa pada posisi yang sesuai.
- 4) Hubungkan selang pompa dari outlet Flexy Tank ke wadah penyimpanan, pastikan sambungan rapat dan tidak bocor.
- 5) Periksa kondisi kabel, panel on/off, serta sumber daya listrik mesin pompa sebelum digunakan.
- 6) Operasikan mesin pompa untuk memindahkan cairan dari Flexy Tank ke drum/tangki penyimpanan.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- 7) Petugas standby selama proses berlangsung untuk memastikan aliran lancar dan tidak terjadi kebocoran.
- 8) Setelah aliran utama selesai, lakukan pendorongan sisa material dengan cara mengangkat bagian belakang Flexy Tank menggunakan dongkrak atau penopang agar cairan mengalir ke outlet.
- 9) Apabila masih terdapat sisa cairan, lakukan pengurasan manual dengan langkah berikut:
 - a) Angkat bagian belakang Flexy Tank menggunakan forklift agar sisa material terkumpul di outlet.
 - b) Buka bagian bawah Flexy Tank pada titik terendah.
 - c) Tampung sisa material ke wadah (drum) yang telah disiapkan.
- 10) Setelah seluruh material keluar, matikan mesin pompa, lepaskan selang, dan rapikan seluruh peralatan.
- 11) Lakukan pengecekan visual pada area bongkar untuk memastikan tidak ada tumpahan atau sisa bahan.
- 12) Buang sisa Flexy Tank dan material bekas pengurasan ke area limbah sesuai ketentuan yang berlaku.
- 13) Khusus material Lecithin, apabila masih terdapat sisa material di dalam plastik atau wadah, kumpulkan ke satu tempat penyimpanan, lakukan penjemuran, dan jadwalkan proses pengurasan setiap hari Minggu. Rata-rata satu plastik menghasilkan sekitar ½ drum material.
- 14) Drum yang telah terisi penuh wajib ditimbang menggunakan timbangan panggung, kemudian diberi label berisi tanggal kedatangan, jenis material, dan berat bersih (netto) sebagai acuan dasar untuk transfer posting ke produksi.
- 15) Gunakan APPD Lengkap (Helm, Sarung tangan, Sepatu Safety, Masker)

POKPHAND



WORK INSTRUCTION (WI) RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

9. Proses Pencatatan dan Transaksi Limbah (Monitoring System oleh Warehouse)

Secara umum, pengelolaan limbah merupakan tanggung jawab departemen terkait sesuai jenis limbahnya. Namun, karena data transaksi dan stok limbah tercatat melalui sistem SAP yang dikelola oleh Warehouse, maka tim Warehouse bertanggung jawab untuk melakukan pencatatan sistem, monitoring stok reuse, serta memastikan setiap aktivitas pemanfaatan dan penjualan limbah tercatat sesuai kondisi aktual di lapangan.

Aktivitas ini bersifat administratif dan bertujuan menjaga akurasi data sistem terhadap fisik gudang, bukan sebagai pelaksanaan operasional pengelolaan limbah.

1) Pencatatan dan Monitoring Stok Limbah

- a) Limbah seperti drum kotak digunakan kembali untuk kegiatan pembongkaran Flexy Tank (lihat WI Point 8 – Proses Pembongkaran Flexy Tank). Warehouse memastikan ketersediaan wadah reuse tercatat dan termonitor di sistem.
- b) Setiap pagi, tim Warehouse melakukan update stok limbah reuse yang meliputi:
 - i. Stok awal
 - ii. Penerimaan limbah baru (hasil aktivitas produksi)
 - iii. Pemanfaatan ulang (reuse)
 - iv. Penjualan atau pengeluaran ke departemen lain

PT Charoen Pokphand Indonesia, Tbk.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

Min Stock-Reuse

Toren	290 Pcs
Plastik	-
Kaleng	-
Bekas	-
Jumbo	-
NS	-

Keterangan

Untuk jenis limbah Karung, perhitungan di sistem menggunakan satuan sheet (sht).
Sebagai acuan, 1 ton = 1,000 kg = $(1,000 \div 0,15) = 6,667$ sht
yang kami lapor kan disini stock sheet

Tanggal	Stock Limbah						Pemasukan Limbah						Pemanfaatan / Penjualan Limbah						Keterangan	
	Drum			Karung			Drum			Karung			Drum			Karung				
	Toren	Plastik	Kaleng	Bekas	Jumbo	NS (BIN BS)	Toren	Plastik	Kaleng	Bekas	Jumbo	NS (BIN BS)	Toren	Plastik	Kaleng	Bekas	Jumbo	NS (BIN BS)		
21-Oct-2025	466	829	49	165,166	0															
22-Oct-2025																				
23-Oct-2025																				
24-Oct-2025																				
25-Oct-2025																				
26-Oct-2025																				
27-Oct-2025																				
28-Oct-2025																				
29-Oct-2025																				
30-Oct-2025																				
31-Oct-2025																				
1-Nov-2025																				
2-Nov-2025																				
3-Nov-2025																				
4-Nov-2025																				
5-Nov-2025																				
6-Nov-2025																				

Pelaporan Stock Daily

Gambar 9.1

- c) Data tersebut digunakan sebagai dasar pelaporan harian dan monitoring keseimbangan antara sistem dan fisik.
- d) Untuk jenis limbah yang digunakan kembali, ditetapkan batas minimal stok reuse guna menjamin ketersediaan wadah bongkar.

Min Stock-Reuse

Toren	290 Pcs
Plastik	-
Kaleng	-
Bekas	-
Jumbo	-
NS	-

Tabel Minimal Stock Reuse

Gambar 9.2

- e) Contoh konversi satuan:

Tgl Efektif: 01 Januari 2026

Edisi/Revisi : 01/01 | Halaman : 55 dari 61



**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

Limbah karung (SHT) tercatat di sistem dalam satuan "SHT", sedangkan perhitungan lapangan menggunakan tonase.

Rumus acuan:

$$1 \text{ kg} / 0,15 = 1 \text{ SHT}$$

Untuk jenis limbah Karung, perhitungan di sistem menggunakan satuan sheet (sht).

Sebagai acuan, 1 ton = 1.000 kg = (1.000 ÷ 0,15) = ±6.667 sht.

Khusus Limbah Karung, Jika stock kurang:

- a) Lakukan risip kode karung ex Remix di SAP (MB1C - 951 - 930.01.8888).
- b) Ajukan Material to Material (Mat to Mat) ke QC agar kode berpindah menjadi karung limbah campuran.
- c) Setelah disetujui, lakukan Transfer Posting (TP) ke BAGS.

2) Transaksi (TP System) Pemanfaatan dan Penjualan Limbah

Untuk menjaga kesesuaian data antara sistem dan fisik, setiap kegiatan pemanfaatan ulang atau penjualan limbah wajib dilakukan melalui transaksi Transfer Posting (TP) di SAP.

Jenis Limbah	Transaksi TP	SLOC Tujuan	Keterangan
Karung Jumbo / Karung Bekas Penuangan	RM01 → BAGS	Sesuai kode material	Pemanfaatan internal / penjualan
Drum Bekas	RM01 → STOR	Sesuai kode material	Reuse / penjualan
Material NS (Non Standard)	RM01 → RMPQ	Ajukan Mat to Mat ke QC untuk ubah kode menjadi NS	Potong stok bisa langsung dari RM01 (khusus NS)

Tabel Transaksi

Gambar 9.3

3) Transaksi (TP System) Pemanfaatan Limbah oleh Departemen Lain

Apabila ada departemen lain yang menggunakan material limbah (misalnya Maintenance, Utility, atau Produksi), maka pengeluaran dilakukan oleh Warehouse melalui transaksi SAP sebagai berikut:

Kode Transaksi SAP:

MB1A – 201 – 607100 – (SLOC Departemen Tujuan)



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

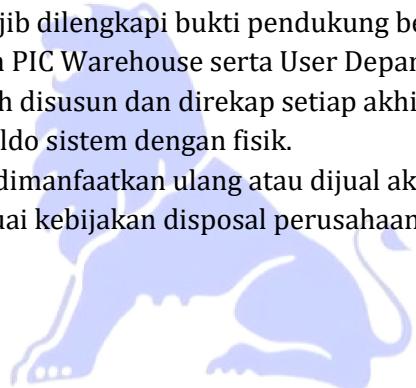
No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

Contoh:

Pemakaian material SALT untuk cleaner boiler oleh departemen Maintenance:
MB1A – 201 – 607100 – 189920 (Maintenance)

- 4) Dokumentasi dan Pelaporan
 - a) Setiap transaksi wajib dilengkapi bukti pendukung berupa print screen SAP dan ditandatangani oleh PIC Warehouse serta User Departemen Terkait.
 - b) Laporan stok limbah disusun dan direkap setiap akhir minggu untuk membandingkan saldo sistem dengan fisik.
 - c) Limbah yang tidak dimanfaatkan ulang atau dijual akan dilaporkan ke pihak terkait untuk diproses sesuai kebijakan disposal perusahaan.



PT Charoen Pokphand Indonesia, Tbk.



**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

10. PENGAWASAN TENAGA KERJA & VENDOR OPERASIONAL GUDANG

Pengawasan tenaga kerja dan vendor merupakan elemen penting untuk menjamin kelancaran kegiatan loading dan unloading, penataan material, pergerakan antar gudang, serta pemenuhan standar mutu dan keamanan bahan baku.

Karena sebagian besar aktivitas fisik di area RM Storage melibatkan tenaga kerja dari pihak eksternal serta penggunaan unit kerja yang disewa vendor, maka pengawasan harus dilakukan secara sistematis, konsisten, dan terdokumentasi.

Pengawasan ini mencakup tiga kategori utama:

1. Tenaga kerja vendor (kuli borong & buruh lepas)
2. Tenaga kerja internal (kuli harian)
3. Vendor unit kerja (forklift, loader, excavator – unit disewa, operator internal)
4. Vendor ekspedisi / truck langsir

- 1) Struktur dan Pola Koordinasi Tenaga Kerja
 - a) Kuli Harian (Internal WH)
 - i. Berada langsung di bawah arahan Supervisor WH melalui Koordinator dan Krani Gudang.
 - ii. Menerima tugas harian berdasarkan planning yang dikeluarkan oleh Supervisor.
 - iii. Tugas mencakup bongkar/muat internal, penataan material, penanganan zaka rusak, dan pemeliharaan kebersihan area kerja.
 - b) Kuli Borong (Vendor / Outsourcing)
 - i. Vendor luar yang bertanggung jawab terhadap bongkaran import dan lokal supplier.
 - ii. WH melakukan koordinasi langsung dengan pengurus vendor atau penanggung jawab tenaga kerja.
 - iii. Tidak memiliki mandor internal di struktur WH, sehingga arahan kerja diberikan langsung melalui Pengawas Bongkar / Krani Gudang berdasarkan rencana kerja harian.



**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- iv. Berada langsung di bawah arahan Supervisor WH melalui Koordinator dan Krani Gudang.
 - c) Buruh Lepas Gebang
 - i. Memiliki struktur internal yang lebih formal: Kuli → Mandor Kuli → Pimpinan Pengurus.
 - ii. Pengurus buruh lepas bertanggung jawab atas kedisiplinan, jumlah tenaga, distribusi tugas, dan penanganan masalah.
 - iii. WH berkoordinasi dengan mandor atau pimpinan pengurus untuk penyelarasan target bongkar dan penataan di Gudang Sewa Gebang.
 - d) Vendor Unit Kerja (Forklift, Loader, Excavator)
 - i. WH menyewa unit alat dari vendor (MHE, Mitsubishi, LiuGong, JGM, dan vendor excavator).
 - ii. Operator alat sepenuhnya internal WH, sehingga pengawasannya fokus pada kondisi unit, bukan manusianya.
 - iii. Operator WH wajib mengisi checklist kelayakan harian untuk dasar review vendor terkait performa unit.
 - e) Vendor Ekspedisi / Truck Langsir
 - i. Vendor resmi: Sarijaya dan Celi
 - ii. Melakukan pengangkutan RM antar gudang sewa ↔ pabrik.
 - iii. WH mengawasi kondisi segel, tarikan terpal, kesiapan truck, kebersihan bak, ketertiban antrian, serta kepatuhan pada SOP area bongkar.
- 2) Mekanisme Pengawasan Harian
- a) Perencanaan dan Briefing Awal Shift
- Setiap awal shift, Supervisor/Koordinator WH menetapkan alokasi pekerjaan meliputi:
- i. Rencana bongkar-muat per gudang
 - ii. Kebutuhan tenaga kerja (kuli harian, borong, buruh lepas)
 - iii. Ketersediaan unit alat vendor
 - iv. Area prioritas (penuh, rawan stапelan, target produksi)



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- v. Informasi terkait safety & risiko kerja (jadwal hujan, kondisi curah panas, pallet kurang, dll.)

Informasi disampaikan melalui:

1. Update planning di grup WhatsApp operasional, serta
2. Briefing lisan antara Krani Gudang ↔ Kuli Harian / Kuli Borong / Buruh Lepas

b) Pengawasan Lapangan (On-Site Monitoring)

Pengawas Bongkar dan Krani Gudang wajib melakukan kontrol terhadap:

- i. Kecepatan & ketepatan kerja tenaga vendor
- ii. Ketertiban area bongkar (antrian, posisi truck, kondisi bak)
- iii. Kerapian handling zak dan hasil penataan
- iv. Kelayakan unit forklift/loader (berdasarkan checklist operator)
- v. Alur keluar masuk forklift
- vi. Ketersediaan pallet dan kebutuhan tambahan alat
- vii. Komunikasi antar tenaga kerja untuk menghindari mis-handling
- viii. Kepatuhan vendor terhadap instruksi WH

Seluruh kendala dicatat dan dilaporkan melalui grup WhatsApp operasional.

c) Dokumentasi Real-Time untuk Tracking
Setiap shift wajib mengupdate:

- i. Jumlah truck masuk / selesai bongkar
- ii. Progres bongkar (awal-tengah-akhir)
- iii. Kesiapan tenaga
- iv. Kendala lapangan (alat trouble, tenaga kurang, area penuh, zak rusak)
- v. Foto kondisi sebelum-sesudah area bongkar
- vi. Update backlog bongkar / backlog penataan (jika ada)

Dokumentasi ini menjadi dasar evaluasi vendor dan audit trail.

Tgl Efektif: 01 Januari 2026

Edisi/Revisi : 01/01 | Halaman : 60 dari 61



**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

3) Evaluasi Kinerja Tenaga Kerja & Vendor

a) Evaluasi Tenaga Kerja Vendor (Kuli Borong & Buruh Lepas)

WH melakukan penilaian berkala berdasarkan

- i. Output bongkar per shift
- ii. Ketepatan waktu penyelesaian per truck
- iii. Kerapian kerja & kepatuhan SOP
- iv. Disiplin kehadiran
- v. Respons terhadap instruksi atau koreksi
- vi. Kualitas penataan dan kebersihan area
- vii. Minimnya insiden (zak robek, handling kasar, area kotor)
- viii. Setiap masalah lapangan ditindaklanjuti dengan:
 1. Teguran langsung kepada pelaku
 2. Teguran kepada mandor/pengurus
 3. Dokumentasi sebagai bahan review efisiensi biaya

b) Evaluasi Vendor Unit Kerja (Forklift, Loader, Excavator)

Karena operator adalah internal WH, fokus pengawasan adalah:

- i. Kelayakan unit sebelum dipakai (checklist harian)
- ii. Kondisi mekanis unit (oli, rem, rantai, hidrolik, tekanan ban)
- iii. Jam operasional (hours meter)
- iv. Downtime unit dan pengaruhnya ke proses bongkar
- v. Kecepatan respon vendor jika ada kerusakan

Data checklist harian menjadi bahan evaluasi bulanan ke vendor alat.

c) Evaluasi Vendor Ekspedisi

Parameter evaluasi:

- i. Kepatuhan segel 4 sisi
- ii. Kerapian pemasangan terpal
- iii. Kebersihan bak
- iv. Ketepatan waktu kedatangan
- v. Ketertiban parkir dan antrian



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

vi. Penerapan SOP bongkar

Data downtime per truck dari gudang menjadi dasar review performa ekspedisi.

4) Tindakan Koreksi Jika Vendor Tidak Perform

Jika ditemukan ketidaksesuaian, WH melakukan tindak lanjut sebagai berikut:

- a) Teguran langsung kepada tenaga vendor yang bersangkutan
- b) Koordinasi melalui mandor/pengurus vendor untuk perbaikan perilaku/kecepatan kerja
- c) Pencatatan kendala ke grup WH sebagai bukti inspeksi
- d) Review mingguan oleh Supervisor WH untuk memastikan tren perbaikan
- e) Rekomendasi pengurangan atau penyesuaian tenaga jika performa tidak kunjung membaik
- f) Evaluasi biaya tenaga kerja berdasarkan performa aktual

5) Dokumentasi dan Ketertelusuran

Semua kegiatan terkait pengawasan vendor wajib terdokumentasi dalam:

- a) Grup WhatsApp operasional
- b) Logbook bongkar harian
- c) Form downtime & analisa tenaga kerja
- d) Checklist kelayakan unit forklift/loader
- e) Rekap evaluasi mingguan & bulanan

Dokumentasi ini menjadi dasar audit ISO, FAMI-QS, dan kontrol internal perusahaan.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

**WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE**

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

11. PENANGANAN DAN DISTRIBUSI MATERIAL CURAH FLEXY TANK

- 1) Prosedur Pembongkaran Material Curah dari Flexy Tank (Lecithin dan CC Liquid)
- Proses ini diterapkan untuk material curah yang dikemas menggunakan Flexy Tank (saat ini Lecithin dan CC Liquid) untuk memverifikasi kuantitas penerimaan dan memastikan higienitas penampungan. Prosedur ini juga berlaku untuk material baru dengan kemasan sejenis.

LECITHIN SAMPING COOLROOM SEBELAH BARAT					LECITHIN INTAKE 13 SEBELAH BARAT											
tir1					TIR 1 DARI TEMBOK											
876	944	925	949	882	883	859	891	876	868	904	882	890	885	862	848	870
867	897	944	878	870	930	904	892	897	906	870	877	889	890	743	876	865
879	898	910	898	886	884	865	898	848	874	918	881	846	886	869	883	870
985	943	884	840	929	TOTAL										31579	
936	940	943	966	958	TIR 2 BAGIAN DEPAN											
995	943	910	912	961	875	872	891	957	885	977	672	867	878	881	888	262
869	868	847	850	860	873	878	880	888	878	872	899	842	872	853	853	898
856	940	857	857	855	870	863	890	870	872	869	864	880	825	826	826	854
855	880	840	931	890	TOTAL										30700	
875	957	901	848	864	LECITHIN INTAKE 13 SEBELAH TIMUR											
872	845	852	893	849	TIR 1	875	965	916	880	927	821	877	870	875		
872	935	839	853	840		888	875	887	826	875	896	989	810	877		
934	845	839	847	886		907	909	865	891	887	845	965	986	966		
946	845	855	875	808												
873	868	860	897	937												

Data Material Flexy Tank

Gambar 11.1

PT Charoen Pokphand Indonesia, Tbk.

- Persiapan Drum: Pastikan drum kosong yang digunakan untuk pembongkaran berada dalam kondisi steril/bersih (tidak terkontaminasi material isi sebelumnya) dan dipastikan merupakan drum non-B3 (Bahan Berbahaya dan Beracun) untuk menjaga integritas dan keamanan material produk.
- Penimbangan Wajib: Semua material bongkar wajib ditimbang.
- Penentuan Berat Netto: Lakukan penimbangan menggunakan timbangan panggung untuk mendapatkan:
 - Bruto (Berat total drum terisi).
 - Tara (Berat drum kosong/samarata), ditetapkan sebesar 68 kg.
 - Netto diperoleh dari Bruto-Tara.



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI)
RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

- d) Penghitungan Kuantitas Plat: Hitung kuantitas material berdasarkan jumlah plat yang terisi per drum kotak toren. Ketentuan plat yang digunakan adalah: 1 drum kotak toren isi 5 plat, CC Liquid full isi 5 plat, dan Lecithin isi 4 plat.
- e) Pelabelan Drum: Pasang label pada drum terisi yang mencantumkan material, kuantitas, dan tanggal kedatangan.
- f) Penanganan Limbah Flexy Tank: Jika pembongkaran selesai dan hanya menyisakan plastik flexy tank (Tara), plastik tersebut dipindahkan ke area yang telah disiapkan untuk dijemur.
- g) Pengurasan Material Residu: Diamkan Flexy Tank yang tersisa selama beberapa hari agar material mencair, kumpulkan di satu titik simpan, dan jadwalkan pengurasan (kurasan timbang) di weekend.
- h) Verifikasi Kurasan: Hasil kurasan timbang harus dicatat dan sesuai dengan prosedur pada saat proses pembongkaran.
- i) Penanganan Pasca-Pemakaian Wadah: Setelah pemakaian, drum kotak langsir (wadah) harus segera dipindahkan ke tempat yang telah disiapkan sesuai dengan klasifikasi masing-masing item, yaitu dipilah antara:
 - i. Wadah Reuse: Drum atau wadah yang dapat digunakan kembali.
 - ii. Limbah B3: Wadah yang terkontaminasi B3 dan akan dimuat oleh dinas berizin.

2) Prosedur Pengiriman Material Curah (Lecithin dan CC Liquid) ke Daily Tank Produksi
Proses ini bertujuan untuk memastikan akuntabilitas transfer material dari Gudang ke Produksi sesuai permintaan:

- a) Koordinasi Permintaan: Tim CPO (Pusat Perencanaan dan Pengendalian) wajib berkoordinasi dengan Stockkeeper RM untuk memverifikasi data material yang diminta.
- b) Prinsip Pengambilan: Pengambilan material harus dipastikan sesuai prinsip FIFO (First In, First Out).
- c) Verifikasi Fisik: Ambil fisik material dan pastikan kuantitas yang diambil sesuai dengan acuan data dan label fisik yang terpasang pada drum.
- d) Perhitungan Transfer Posting (tp): Hitung angka Transfer Posting (tp) ke Produksi berdasarkan acuan plat yang dikeluarkan. Rumus yang digunakan adalah:



PT. CHAROEN POKPHAND INDONESIA
AGRO POULTRY FEED MILL
CIREBON

WORK INSTRUCTION (WI) RAW MATERIAL STORAGE

No. Dokumen : WI-WHS/RM/001

Mengacu pada: ISO 9001:2015 | ISO 22000:2018 | FAMI-QS Ver. 6.0 | PP No. 86 Tahun 2019 tentang Keamanan Pangan untuk Pakan

$$TP \text{ (Kg)} = \frac{\text{Netto (Kg) terisi material}}{\text{Jumlah Plat total}} \times \text{Jumlah Plat yang dikirim}$$

Contoh: Netto 800 kg terisi 4 plat berarti 1 plat=200 kg, dan pengiriman 2 plat berarti tp 400 kg.

- e) Pelaporan Sistem: Angka Transfer Posting tersebut dilaporkan kepada tim RM untuk proses Transfer Posting ke Tank/Produksi dalam sistem.



Dokumen ini telah diperiksa dan disetujui oleh pihak terkait, serta dinyatakan **sah untuk digunakan sebagai pedoman operasional penyimpanan bahan baku (Raw Material) di area gudang.**

Disiapkan oleh

Diperiksa oleh

Disetujui oleh

(.....)

(.....)

(.....)