










<div>T E C H N O</div> <div>INDONESIA</div> <div>Precision Mold Maker & Injection Molder</div> <div>QUALITY ASSURANCE DEPARTMENT</div>			<div>PACKING STANDARD</div> <div><div><div></div>DOMESTIC</div><div><div></div>EXPORT</div></div>			<div>Approved</div> <div>Checked</div> <div>Prepared</div>			
			<div>Already Sign</div>						
<div>Customer</div> <div>PT Yuasa Battre Indonesia</div>			<div>Process Name</div> <div>Injection Process</div>			<div>Doc. No</div> <div>ENG/PS/YBI/14/001</div>			
<div>Part Name</div> <div>BOTTLE BTE 400 ML</div>			<div>Material Name</div> <div>HDPE TITANVENE</div>			<div>Revision No</div> <div>-</div>			
<div>Part Code</div> <div>BBA001B00010000</div>			<div>Color product</div> <div>NATURAL</div>			<div>Issue Date</div> <div>18 Februari 2014</div>			
No	INSTRUCTION		PICTURE / DRAWING			PACKING SPECIFICATION			
1.	Siapkan Packing berdasarkan Packing Specification		<div>1</div> 			<div>No</div> <div>Description</div> <div>Spec</div> <div>Qty</div>			
2.	Ambil dan siapkan polybag berdasarkan packing specification (lihat photo 1)		<div>2</div> 			<div>1</div> <div>BOTTLE BTE 400 ML</div> <div></div> <div>42 Pc</div>			
3.	Kemudian ambil Part yang sudah di judg. OK dari proses Appearance check dan masukan kedalam polybag dengan posisi berdiri/tutup botol diposisi atas (lihat photo 2 dan 3)		<div>4</div> 			<div>2</div> <div>Polybag</div> <div>45cm x 100cm x 0.03cm</div> <div>1 Box</div>			
4.	Dan lakukan proses point no.3 sampai polybag terisi dengan penuh, yaitu : - 42 Pcs/Polybag		<div>3</div> 			<div>3</div> <div>Label Produksi</div> <div></div> <div>1 Pc</div>			
5.	Lakukan proses pengikatan/penutupan polybag yg sudah terisi penuh dgn part dgn cara polybag dijadikan satu & dipelintir/diputar ke arah kanan, setelah itu, ambil segera tali rafia dan lilitkan dgn 1x putaran masing-masing ujung simpulnya, setelah itu lakukan proses pengikatan, standard pengikatan tali rafia, yaitu : - dilakukan dengan kencang dantidak boleh kendur agar dalam proses handling tali rafia tidak mudah lepas (lihat photo 4 s/d 6)		<div>5</div> 			<div>4</div> <div>Tali Rafia</div> <div>30cm</div> <div>1 Pc</div>			
6.	Lakukan penempelan label produksi,diposisi luar, dengan cara : - label di tempel di plastik dengan menggunakan Tape besar (lihat photo 7)		<div>6</div> 			<div>5</div> <div>Lakban/Tape besar</div> <div>P.10 cm X L. 4 cm</div> <div>1 Lbr</div>			
7.	Bila proses packing selesai dan tidak ada masalah, letakan atau simpan part di tempat area OK dari hasil produksi (lihat photo 8)		<div>7</div> 			<div>6</div> <div></div> <div></div> <div></div>			
			<div>8</div> 			<div>7</div> <div></div> <div></div> <div></div>			
						<div>Gambar Part :</div> <div></div>			
						CUSTOMER APPROVAL			
						PUD		QAD	PCD
No	Rev. Date	Description	Revised	Approved					