

































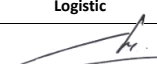






	WORK INSTRUCTION (SOP)		Doc. No. : WI-FG-0032 Effective Date : 11-Jul-24
--	-----------------------------------	--	---

Factory	Subang	Proses/Title	Proses Inbound & Outbound Confirm PTBS (PLB Warehouse)
Workshop / Area	Warehouse Finish Product	Implementer	Operator Warehouse Finish Product










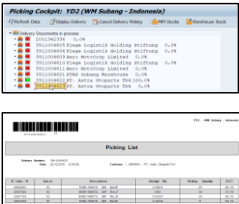



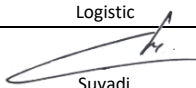




Identifikasi		Safety Device		
	Aspek Kualitas	LOGO	DESKRIPSI	
	Special Characteristics		Tombol safety dvice berfungsi dengan baik di reach Truck	
	Efficiency/CT Optimization Opearations		Maksimum kecepatan Forklift 8 km/Jam	
	Safety		Gunakan sabuk pengaman ketika mengendarai reach truck type Duduk	
	Ergonomi		Nyalakan lampu sign ketika mengendarai reach truck	
	Lingkungan Hidup			
	Referensi Dokumentasi			
Dilarang		S.C (Special Characteristics) (Sesuai dengan C65-10.27 CLASSIFICATION OF CHARACTERISTICS)		
      		<p>SC/f <i>Karakteristik Signifikan: Persyaratan fungsional penting seperti Bentuk, Kesesuaian, Fungsi, perFormance, toleransi.</i></p> <p>CC/h <i>Critical Characteristic: Homologasi persyaratan otoritas hukum dan publik yang relevan pada saat produk diperkenalkan ke pasar</i></p> <p>CC/s <i>Critical Characteristic: Persyaratan keamanan/ keselamatan / keamanan produk / konsekuensi yang relevan dengan keselamatan dengan bahaya langsung terhadap kehidupan dan anggota badan.</i></p>		

HSE			
Bahaya / Resiko Serious		PPE/APD	
DESKRIPSI	LOGO	DESKRIPSI	LOGO
Hati-hati bisa cedera tangan		Safety shoes	
Hati-hati bahaya tertimpa pallet atau tyre dari ketinggian dan bahaya tertabrak reach truck		Pakaian Kerja	
Hati-hati bisa cedera lengan tangan dan kaki	  	Helmet	
Hati-hati bisa cedera punggung	  		
FIRE PROTECTION   0260-7556889 CISCO = 7889	FIRST HELP (CLINIC)   0260-7556888 CISCO = 7888		
LIFE SAVING RULES			
<p>Pasal 1 Dilarang keras melanggar prosedur LOTO selama pemeliharaan, pembersihan, dan operasi peralatan lainnya.</p> <p>Pasal 2 Dilarang keras melanggar prosedur selama proses berjalan.</p> <p>Pasal 3 Dilarang keras melintasi perangkat Safety Device untuk proses atau dengan sengaja menyebabkan kegagalan.</p> <p>Pasal 4 Dilarang keras melakukan pekerjaan beresiko tinggi tanpa izin operasi.</p> <p>Pasal 5 Dilarang keras melakukan operasi khusus tanpa sertifikat operasi khusus</p> <p>Pasal 6 Dilarang keras melakukan pekerjaan tinggi tanpa Alat Pelindung Diri (APD).</p> <p>Pasal 7 Dilarang keras menggunakan ponsel, tidak memakai sabuk pengaman dan melebihi batas kecepatan saat mengemudi forklift</p>			

Related Document	Prepared by	Checked by				Approved by	Page
	 Irfan Wahyu A.	Logistic  Suyadi	Quality  Dhani Agustian	HSE  Kartika	IE  Mybiyanto	 Dian Perlito	
MG 020							1 of 6

Copies to : SCM

		WORK INSTRUCTION (SOP)		Revisi : 01		Doc. No : WI-FG-0032 Effective date : 11-Jul-24		
Judul :		Proses Inbound & Outbound Confirm PTBS (PLB Warehouse)				Workshop/ Area	Warehouse FP	
PPE								
Sepatu Safety		Pakaian Kerja				Helmet		
Proses								
Gambar		Langkah		Catatan Safety	Catatan Quality	S . C	Catatan Operasi	
1.	 PIRELLI & METZELER BRAND	<p><u>Tyre setelah tyers Install bead spacer dan pemasangan label, langsung put away ke lokasi VAS :</u></p> <p>Pirelli/Metzeler</p> <p>A. Kategory Pirelli/Metzeler setelah bead spacer kemudian put away BIN to BIN ke FCA Intransit untuk antrian pembuatan document BC 33.</p> <p>B. Untuk Pirelli Forecast PIRAOP setelah bead spacer kemudian put away BIN to BIN ke area TMX PIRAOP untuk menghindari termovement ke WH PTBS.</p>		<p>1. Hati- hati bahaya tertabrak forklift pastikan max 5 km/Jam, bagi pejalan kaki berjalanlah di jalur pejalan kaki</p> <p>2.Hati bahaya tertimpa pallet</p> <p>3. Pastikan metode handling pallet 5 susun sesuai WI-FG-0001 dengan cara 2-1-2</p>	<p>Pastikan Movement BIN Pirelli /Metzeler ke area INT 01 - INT 05 selain Pirelli forecast AOP Terkecuali ada intruksi kusus</p> <p>Pastikan tyre yang sudah di Move ke Intransit sudah terinstal Bead spacer dan label Pirelli/Metzeler sudah tersedia di pallet</p>		Menu SAP LM01 BIN to BIN 	
2.		<p>1. Admin menyiapkan data DN berdasarkan <i>list stock</i> yang ada di BIN FCA area intransit.</p> <p>2. Admin Inventory control KB menyiapkan DN untuk pembuatan <i>picking list</i> PTBS dan GI PTBS kemudian di emailkan hasil <i>list</i> DN dan IP code ke tim Exim untuk di buatkan document BC 33.</p>		<p>Pastikan menerapkan prinsip ergonomi bekerja dengan komputer. Jarak pandangan 40-50cm ke layar, posisi tulang punggung lurus</p>				
3.		<p>Exim department menyiapkan Document BC 33 setelah selesai di emailkan kembali hasil nya Jika sudah dapat Pesetujuan Bea Cukai.</p> <p>Jika sudah dapat persetujuan dari Bea Cukai warehouse melanjutkan proses <i>picking</i> PTBS berdasarkan DN number yang sudah di buatkan.</p>			<p>Pastika DN yang dikirimkan ulang dari Exim sama Quantity dan IP code nya</p>			
Related Document		Prepared by		Check by			Approved by	Page
MG 020		 Irfan Wahyu A.		 Suyadi	 Dhani Agustian	 Kartika	 Murkyanto	 Dian Perlito
								3 of 6

		WORK INSTRUCTION (SOP)		Revisi : 01		Doc. No : WI-FG-0032 Effective date : 11-Jul-24		
		Judul : Proses Inbound & Outbound Confirm PTBS (PLB Warehouse)		Workshop/ Area		Warehouse FP		
PPE								
 Sepatu Safety		 Pakaian Kerja		 Helmet				
Proses								
Gambar		Langkah	 Catatan Safety	 Catatan Quality	 S . C	 Catatan Operasi		
4.		Admin Create Picking List YWM05D_KE WMS: Picking TO Creation at delivery level	Pastikan menerapkan prinsip ergonomi bekerja dengan komputer. Jarak pandangan 30-40 cm ke layar, posisi tulang punggung lurus	Pastikan DN Number sama dengan yang di registrasikan ke department EXIM				
5.		Hasil print packing list di check oleh Foreman		Pastikan ada proses pengecekan dan packing list ditanda tangani oleh formane.				
6.		Packing list di serahkan ke FLD untuk proses Good Issue (GI) dan INBOUND PTBS Good Received (GR).		Pastikan IP Code dan Quantity sesuai dengan packing list.				
Related Document		Prepared by	Check by			Approved by	Page	
MG 020		 Irfan Wahyu A.	Logistic  Suyadi	Quality  Dhan Agustin	HSE  Kartika	IE  Murdiyanto	 Dian Perlito	4 of 6

Copies to : SCM

		WORK INSTRUCTION (SOP)		Revisi : 01		Doc. No : WI-FG-0032 Effective date : 11-Jul-24	
		Judul : Proses Inbound & Outbound Confirm PTBS (PLB Warehouse)				Workshop/ Area	Warehouse FP
PPE							
Sepatu Safety		Pakaian Kerja		Helmet			
Proses							
Gambar		Langkah	Catatan Safety	Catatan Quality	S . C	Catatan Operasi	
7. 		<p>Proses Picking & GI PTBS movement ke warehouse PTBS</p> <p>1. Masuk ke menu LM 01>>Scan DN number dan IP Code yang di tunjuk oleh DN tersebut yang sudah diprepare di BIN FCA <i>intransit</i>. 2. Scan barcode pallet ID</p>	<p>1. Hati- hati bahaya tertabrak forklift pastikan max 8 km/Jam, bagi pejalan kaki berjalanlah di jalur pejalan kaki 2.Hati bahaya tertimpa pallet 3. Pastikan metode handling pallet 5 susun sesuai WI-FG-0001 dengan cara 2-1-2</p>			<p>Post Gi cofirm</p>	
8. 		<p>Driver Forklift memindahkan tyre yang sudah dilakukan Picking & GI PTBS ke area intransit PTBS Area (Warehouse PLB)</p>	<p>1. Hati- hati bahaya tertabrak forklift pastikan max 5 km/Jam, bagi pejalan kaki berjalanlah di jalur pejalan kaki 2.Hati bahaya tertimpa pallet 3. Pastikan metode handling pallet 5 susun sesuai WI WI-FG-0001</p>				
9. 		<p>INBOUND PTBS (Good received) :</p> <p>1 Masuk menu LM 01 : Outbound>>Inbound PTBS 2.Scan DN number referensi DN number Picking list 3.Scan ID pallet berdasarkan IP Code yang di dalam DN picking list tersebut 4 .PASTIKAN KETIKA MELAKUKAN GR KONFIRMASI SESUAI ID PALLET YANG DI GI UNTUK MENGHINDARI STOCK KEMBALI KE GUDANG KB</p>				<p>Ketika FLD Picking menemukan Tyers patrial, masukan qty,IP,DOT Lalu masuk ML1 Untuk melanjutkan (GR). Meminta ke admin untuk pembuatan ID Pallet baru sebelum melakukan putaway ke area PTBS.</p>	
Related Document		Prepared by	Check by			Approved by	
MG 020		 Irfan Wahyu A.	Logistic Suyadi	Quality Dhani Agustian	HSE Kartika	IE Murdiyanto	 Dian Perlito
					Page		
					5 of 6		

		WORK INSTRUCTION (SOP)		Revisi : 01		Doc. No : WI-FG-0032 Effective date : 11-Jul-24	
		Judul : Proses Inbound & Outbound Confirm PTBS (PLB Warehouse)				Workshop/ Area	Warehouse FP
PPE							
Sepatu Safety		Pakaian Kerja		Helmet			
Proses							
Gambar		Langkah	Catatan Safety	Catatan Quality	S . C	Catatan Operasi	
10.			CONFIRM PTBS storage unit (ID Pallet) : 1. Masuk ke LM 01>>MENU OUTBOUND>>Confirm PTBS 2. Scan ID pallet >>Next akan menunjukan lokasi put away yang di tunjuk oleh system 3. Jika sudah sampai tujuan BIN >>Scan BIN Location barcode	1. Hati- hati bahaya tertabrak forklift pastikan max 5 km/Jam, bagi pejalan kaki berjalanlah di jalur pejalan kaki 2.Hati bahaya tertimpa pallet 3. Pastikan metode handling pallet 5 susun sesuai WI-FG-0001 4. Bunyikan klakson disetiap persimpangan	 		
11.			FLD Picking, melaporkan hasil pekerjaan ke Foreman untuk di cek dan di record hasil Inbound dan Confirm PTBS		Pastikan check hasil system WMS stock untuk hasil antara physical & Logical stock sudah balance tidak ada pending	YWM40_KE: Report to check stock on plant/area, masih terdapat pending intransit atau tidaknya.	
12.			NOTED : KUSUS TYRE YANG TEREKISTER DI ISCC PLUS MATERIAL. Setelah proses inbound & outbound confirm PTBS dilanjutkan dengan proses pembuatan dokumen Sustainable Declaration (SD) dengan form yang terupdate di dalam sistem ISCC versi v3.5.3 (Selalu cek form terupdate di website ISCC)		Pastikan form yang digunakan adalah form terupdate yang ada di website ISCC	Refer to : WI Create Document SD Input Unique Serial Number	
Related Document		Prepared by		Check by		Approved by	
MG 020		 Irfan Wahyu A.		Logistic Suyadi	Quality Dhani Agustian	HSE Kartika	IE Muriyanto
						 Dian Perlito	Page 6 of 6