

WORK INSTRUCTION

Doc. No. :

WI-FG-0016

Effective Date :

01-Sep-18

Area	Warehouse Finished Goods
Position	Area VAS
Machine	-
Operation	PROSES PUT AWAY LOKASI
Total time (min)	65 second/pcs

Safety Standards

According to safety instruction:



Safety boots
(mod. S1)



Gloves
(защитные от порезов PU 1000)



Coveralls



Contact Phones

FIRE PROTECTION



08118680042

FIRST HELP
(CLINIC)



082318687143

Symbol Standards



Safety



Quality



Productivity



Environment

Specific Tools and Equipment Needed

Clipboard



Ballpoint

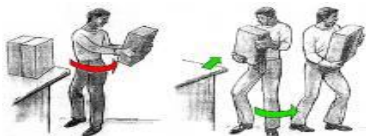


Scissors



Safety standards - Ergonomic

NO



YES

NO



YES



Prohibited



Warnings



Be carefull, can be injury of hands



Be carefull, can be injury of back

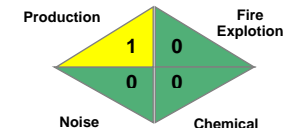


Be carefull, you can be tighten between rotated elements

Hazard category

Designation




- 0) green: zero
- 1) yellow: low
- 2) orange: middle
- 3) red: high



WORK INSTRUCTION

Doc. No. :
WI-FG-0016
Effective Date :
01-Sep-18





Area	Warehouse Finished Goods
Position	Area VAS
Machine	-
Operation	PROSES PUT AWAY LOKASI
Total time (min)	65 second/pcs

No.	Operation Procedure		Time (Seconds)	Remarks
1		Moving Full Pallet ke Lokasi Vas	5,00 (*) min	1. Posisi di VAS bisa langsung di-stack atau digelar 2. Dipastikan inbound dari finishing menuju WH semua disimpan di area VAS sebelum memasuki lokasi Reguler
		<ul style="list-style-type: none"> FLD mengambil ban di area limbo yang telah di cek baik quantity IP dan DOT per palletnya Menyimpan pallet dari area limbo menuju ke lokasi VAS untuk dilakukan proses bead spacer 		
2		Penempatan di area Vas setelah proses Beadspacer	2,00 (*) min	
		<ul style="list-style-type: none"> Setelah dilakukan proses beadspacer, operator forklift menyusun dan menggabungkan 1 IP maksimal 3 stack posisi paling depan + Pastikan tumpukan pallet hanya 3 stack 		
3		Proses movement ke lokasi reguler FCA, FWH 1 / FWH 2	5,00 (*) min	Area VAS tidak akan terbaca oleh SAP sehingga untuk proses picking by system tidak mengarah ke lokasi VAS
		<ul style="list-style-type: none"> Operator forklift memilah IP - IP yang sudah tersusun untuk dipindahkan ke lokasi reguler Operator Forklift melihat dari system (RF machine) untuk menentukan area yang akan ditentukan buat lokasi reguler 		

WORK INSTRUCTION

Doc. No. :
WI-FG-0016
Effective Date :
01-Sep-18

Area	Warehouse Finished Goods
Position	Area VAS
Machine	-
Operation	PROSES PUT AWAY LOKASI
Total time (min)	65 second/pcs

No.		Operation Procedure	Time (Seconds)	Remarks
4		Proses movement ke lokasi reguler FCA, FWH 1 / FWH 2	1,00 (*) min	FCA untuk Aspira dan FW1 & FWH 2 untuk Pirelli adalah standard penempatannya (terkecuali kondisi ubnormal seperti wh full capacity)
		<ul style="list-style-type: none"> Khusus untuk ASPIRA penempatan dianjurkan dilokasi warehouse FCA Khusus untuk PIRELLI penempatan dianjurkan dilokasi warehouse FWH 1 dan FWH 2 		
5		Proses movement ke lokasi reguler FCA, FWH 1 / FWH 2	0,50 (*) min	
		<ul style="list-style-type: none"> System akan mengarahkan IP yang dipilih akan disimpan di area yang dikategorikan kosong secara system 		
6		Proses movement ke lokasi reguler FCA, FWH 1 / FWH 2	5,00 (*) min	Memastikan dalam 1 Bin lokasi hanya terdapat 1 IP (tidak diperkenankan dalam 1 BIN terdapat lebih dari 2 IP) kecuali type Bulky (TMP)
		<ul style="list-style-type: none"> Operator Forklift membawa tyre menuju lokasi yang telah ditentukan oleh system Proses moving operator forklift wajib hati - hati dan kecepatan lajur forklift sesuai prosedur yang telah di tentukan 		
7		Proses movement ke lokasi reguler FCA, FWH 1 / FWH 2	5,00 (*) min	Memastikan dalam 1 Bin lokasi hanya terdapat 1 IP (tidak diperkenankan dalam 1 BIN terdapat lebih dari 2 IP) kecuali type Bulky (TMP)
		<ul style="list-style-type: none"> Operator Forklift mencatat pada form putway untuk dokumentasi dan di-handover ke admin Proses moving operator forklift wajib hati - hati dan kecepatan lajur forklift sesuai prosedur yang telah di tentukan 		