









































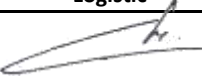



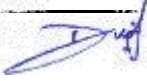
	WORK INSTRUCTION (SOP)		Doc. No. : WI-FG-0015
			Effective Date : 07-Jul-23

Factory	Subang	Proses/Title	Receiving Tyre Process (Second Read PCS System & Consignment WMS System)
Workshop / Area	Warehouse Finish Product	Implementer	Operator Warehouse Finish Product

















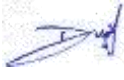
Identifikasi		Safety Device	
	Aspek Kualitas	LOGO	DESKRIPSI
	Special Characteristics		Tombol safety device berfungsi dengan baik di reach Truck
	Efficiency/CT Optimization Opearations		Maksimum kecepatan 8 km/Jam
	Safety		Gunakan sabuk pengaman ketika mengendarai reach truck type Duduk
	Ergonomi		Nyalakan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

HSE					
Bahaya / Resiko Serious				PPE/APD	
DESKRIPSI	LOGO	DESKRIPSI	LOGO	DESKRIPSI	LOGO
Hati-hati tangan tergulung roll printer		Hati-hati bahaya sinar laser scanner terkena mata		Safety shoes	
Hati-hati bahaya tertabrak reach truck		Hati-hati potensi bahaya di area kerja		Pakaian Kerja	
Hati-hati bahaya konsleting arus listrik				Safety Helmet	
Hati-hati bisa cedera punggung, lengan dan kaki	NO 	YES			
<div> <div> FIRE PROTECTION   0260-7556889 CISCO = 7889 </div> <div> FIRST HELP (CLINIC)   0260-7556888 CISCO = 7888 </div> </div>					
LIFE SAVING RULES					
Pasal 1 Dilarang keras melanggar prosedur LOTO selama pemeliharaan, pembersihan, dan operasi peralatan lainnya. Pasal 2 Dilarang keras melanggar prosedur selama proses berjalan. Pasal 3 Dilarang keras melintasi perangkat Safety Device untuk proses atau dengan sengaja menyebabkan kegagalan. Pasal 4 Dilarang keras melakukan pekerjaan beresiko tinggi tanpa izin operasi. Pasal 5 Dilarang keras melakukan operasi khusus tanpa sertifikat operasi khusus Pasal 6 Dilarang keras melakukan pekerjaan tinggi tanpa Alat Pelindung Diri (APD). Pasal 7 Dilarang keras menggunakan ponsel, tidak memakai sabuk pengaman dan melebihi batas kecepatan saat mengemudi forklift					














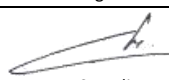
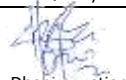



Related Document	Prepared by	Checked by				Approved by	Page
	 Syaiful Bahri	 Suyadi	 Dnani Agustian	 Kartika	 Murbiyanto	 Dian Perlito	
MG 020						1 of 6	

	WORK INSTRUCTION (SOP)		Revisi : 01		Doc. No : WI-FG-0015 Effective date : 07-Jul-23		
	Title : Receiving Tyre Process (Second Read PCS System & Consignment WMS System)				Workshop/ Area	Warehouse FP	
Revision Update Details							
No. Rev.	Effective date	Description				Remarks	
00	23/03/2019	WI-FG-0015 : Receiving Tyre Process (Second Read PCS System & Consignment WMS System)					
01	07/07/2023	1. Update New Format WI-FG-0015 : Receiving Tyre Process (Second Read PCS System & Consignment WMS System) 2. Perubahan proses dari menulis detail label pallet menjadi scan PCS Code pada label pallet 3. Penambahan job scan serial number awal dan akhir label marketing 4. Pemindahan job second read & consignment dari checker ke FLD 5. Penambahan strategi inbound by mesin (STU, MRU & BTU) 6. Penambahan grouping tyre ke area collecting 3 oleh FLD					
Related Document	Prepared by	Checked by				Approved by	Page
MG 020	 Syaifui Bahri	Logistic  Suyadi	Quality  Dhani Agustian	HSE  Kartika	IE  Murbiyanto	 Dian Perlito	2 of 6

Copies to : SCM

		WORK INSTRUCTION (SOP)		Revisi : 01		Doc. No : WI-FG-0015 Effective Date : 07-Jul-23	
		Judul : Receiving Tyre Process (Second Read PCS System & Consignment WMS System)		Workshop/ Area		Warehouse FP	
PPE							
 Safety Shoes				Pakaian Kerja 			
Proses		Time (Sec)	Total Time (Sec)				
Gambar		Langkah		 Catatan Safety	 Catatan Quality	 S . C	 Catatan Operasi
4.		16	211				
		Proses Print Out Label Marketing di CMS System. '1. Check total pallet yang sudah di scan di monitoring daily inbound check. 2. Masukkan IP Code pada menu CMS untuk proses print out marketing label (khusus brand Pirelli dan Metzeler). 3. Jalankan proses test print 1 piece untuk memastikan label yang di print out sudah benar.			1. Cek secara visual hasil print out label marketing pastikan sesuai dengan standard. 2. Pastikan label marketing digulung dengan rapih sesuai dengan IP Code, DOT dan Qty actual tyre. 3. Jika visual label tidak sesuai standard lakukan prosedur STOP, PANGGIL, TUNGGU.	SC/f	Refer to : OPL-FG-0002 OPL-FG-0022 WI-FG-0035
5.		105	316				
		1. Masukkan jumlah qty label marketing yang akan di print out berdasarkan aktual tyre yang masuk. 2. Gulung label marketing agar tidak berserakan di bawah. 3. Scan serial number awal dan akhir label marketing dalam 1 pallet ID.		1. Ketika proses print out pastikan atur jarak meja dan kursi agar punggung dan pinggang dapat tersandar ke kursi (tidak membungkuk), posisi duduk tidak terlalu berada di ujung kursi, dan pergelangan tangan berada diatas meja sehingga tidak menekuk. 2. Jaga jarak antara monitor dengan mata 50 cm - 60 cm	Pastikan label marketing digulung agar tidak berserakan di bawah lantai yang dapat menyebabkan label terinjak dan bisa menyebabkan label defect.		Refer to : WI-FG-0035
6.		5	321				
		Setelah print out label marketing, checker inbound menempatkan label marketing dengan posisi label menggantung pada bagian sisi atas pallet.		1. Pastikan checker inbound berada di area aman dari lalu lintas forklift agar tidak tertabrak. 2. Lakukan 3 point check (STOP, TENGOK KANAN, KIRI, DEPAN SAMBIL MENUNJUK) pada saat melintasi zebra cross. 3. Berjalan di jalur pejalan kaki/ pedestrian.	Lakukan metode " YUBISASHI KOSHO " yaitu cek label sambil ditunjuk pada saat menempatkan label untuk memastikan IP Code & DOT label marketing sesuai dengan actual tyre.		
Related Document		Prepared by		Checked by		Approved by	
MG 020		 Syaiful Bahri		 Suyadi		 Dhani Agustian	
				 Kartika		 Murbiyanto	
						 Dian Perlito	
Copies to : SCM		Page 4 of 6					

		WORK INSTRUCTION (SOP)		Revisi : 01		Doc. No : WI-FG-0015 Effective Date : 07-Jul-23	
Judul :		Receiving Tyre Process (Second Read PCS System & Consignment WMS System)				Workshop/ Area	Warehouse FP
PPE							
Safety Shoes		Pakaian Kerja					
Proses		Time (Sec)	Total Time (Sec)				
Gambar		Langkah		Catatan Safety	Catatan Quality	S . C	Catatan Operasi
7.		55	376	<p>Proses Grouping Tyre ke Area Collecting 3</p> <p>1. Setelah tyre di cek FLD support VAS moving tyre dari limbo ke area VAS untuk dilakukan proses install beadspacer khusus tyre tubeless dan bundling untuk brand aspira. Penempatan area VAS berdasarkan di bagi jadi dua area berdasarkan mesin yaitu STU+MRU & area BTU.</p> <p>2. FLD support VAS ambil potongan label pallet untuk ditempel di lembar tag collecting 3 area.</p> <p>3. FLD support VAS grouping tyre berdasarkan skema inbound priority by machine ke area collecting 3 atau berdasarkan instruksi khusus skema inbound.</p> <p>4. Lembar tag yang sudah ditempel potongan label pallet ditempatkan di posisi paling depan dalam 1 deep.</p>	<p>1. Lakukan 3 point check pada saat melintasi persimpangan yaitu STOP, TUNJUK & LIHAT KE KANAN, KIRI, DEPAN, BUNYIKAN KLAKSON 2 KALI.</p> <p>2. Maksimal 2 stack pada saat moving pallet.</p> <p>3. Maksimal kecepatan 5 KM/Jam.</p> <p>4. Pastikan pada saat ambil pallet tidak ada checker inbound di depan pallet.</p> <p>5. Penempatan pallet di area install bead spacer WAJIB sesuai lay out.</p>	<p>1. Pastikan tyre yang di moving ke area VAS sudah di pisahkan berdasarkan 2 kategori yaitu STU+MRU dan BTU.</p> <p>2. Potongan label dalam 1 deep yang dikumpulkan dalam 1 lembar tag identitas deep harus sesuai dengan aktual.</p> <p>3. Dalam 1 deep tyre yang di grouping harus berdasarkan tipe mesin yaitu STU+MRU dan BTU.</p> <p>4. Grouping tyre di area collecting 3 berdasarkan instruksi skema inbound priority by machine atau sesuai dengan kebutuhan skema delivery to AOP atau ke PLB (DN BC33).</p>	<p>Proses VAS :</p> <p>Tubeless Replacement Pirelli & Metzeler.</p> <p>1. Install Beadspacer</p> <p>2. Pastikan ada label marketing.</p> <p>Tubeless Replacement Pirelli & Metzeler.</p> <p>1. Pastikan ada label marketing. Khusus tyre OEM baik tubeless maupun tube type tidak perlu print out label marketing.</p> <p>Brand Aspira</p> <p>1. Tidak perlu print out label marketing.</p> <p>2. Wajib di bundling untuk section width 120 ke bawah.</p>
8.		135	511	<p>1. Tyre yang masuk dalam kategori priority inbound bisa langsung di proses second read, confirm to VAS dan putaway ke lokasi oleh FLD Putaway.</p> <p>2. Khusus tyre priority bisa langsung di second read setelah proses VAS selesai.</p> <p>3. Jika ada tyre BTU yang di inbound dari area collecting 3 ambil potongan label pada lembar tag identitas area collecting 3 untuk dilakukan proses second read.</p>	<p>1. Lakukan 3 point check pada saat melintasi persimpangan yaitu STOP, TUNJUK & LIHAT KE KANAN, KIRI, DEPAN, BUNYIKAN KLAKSON 2 KALI.</p> <p>2. Maksimal 2 stack pada saat moving pallet.</p> <p>3. Maksimal kecepatan 5 KM/Jam.</p> <p>4. Pastikan pada saat ambil pallet tidak ada checker inbound di depan pallet.</p> <p>5. Penempatan pallet di area install bead spacer WAJIB sesuai lay out.</p>	<p>1. Pastikan lembar pengambilan tag identitas potongan label pallet sesuai dengan FIFO creat a label pallet.</p> <p>2. Pastikan jumlah potongan label pallet sesuai dengan aktual pallet di dalam 1 deep. (Max 16 Pallet dalam 1 deep).</p>	<p>Kapasitas Area Collecting 3 :</p> <p>Total 13 Deep masing-masing deep memiliki kapasitas 16 pallet. Total pallet di area collecting 3 sebanyak 208 pallet.</p>
9.		10	521	<p>Proses Second Read & Consignment PCS</p> <p>1. Login ke PCS, pilih menu consigned lalu pilih manage lalu klik menu warehouse.</p> <p>2. Scan potongan label pallet/barcode dengan PCS Sceond Read Scanner.</p> <p>3. Pastikan hasil scan sukses jika hasil scan dari tanda " X " menjadi " V " pada kolom " CF ".</p>	<p>1. Ketika proses print out pastikan atur jarak meja dan kursi agar punggung dan pinggang dapat tersandar ke kursi (tidak membungkuk), posisi duduk tidak terlalu berada di ujung kursi, dan pergelangan tangan berada diatas meja sehingga tidak menekuk.</p> <p>2. Jaga jarak antara monitor dengan mata 50 cm - 60 cm</p>	<p>1. Pastikan ketika melakukan scan label pallet IP code, Pallet ID, DOT & Qty sesuai aktual tyre.</p> <p>2. Pastikan PCS Second Read Scanner berfungsi dengan baik (Lampu indikator ON dan sinyal available)</p>	<p>Pastikan ketika melakukan scan label pallet tanda pada PCS second read bertanda (V) bukan bertanda (X)</p> <p>- Tanda (V) artinya consignment ke WMS & SAP</p> <p>- Tanda (X) artinya consignment ke WMS saja</p>
Related Document		Prepared by		Checked by		Approved by	
		Logistic		Quality	HSE	IE	Page
MG 020							
Syaiful Bahri		Suyadi		Dhani Agustian	Kartika	Murbiyanto	Dian Perlito
Copies to : SCM							
5 of 6							

		WORK INSTRUCTION (SOP)		Revisi : 01		Doc. No : WI-FG-0015 Effective Date : 07-Jul-23	
		Judul : Receiving Tyre Process (Second Read PCS System & Consignment WMS System)		Workshop/ Area		Warehouse FP	
PPE							
 Safety Shoes				Pakaian Kerja 			
Proses		Time (Sec)	Total Time (Sec)				
Gambar		Langkah		 Catatan Safety	 Catatan Quality	 S . C	 Catatan Operasi
10.		15	536	<p>Proses Confirm to VAS</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Login WMS SAP System. 2. Masuk ke menu RF Gun T-Code LM01 dan pilih menu Inbound Procces lalu pilih Confirm Prod. SU. 3. Scan label pallet lalu masukan lokasi tujuan yaiut VAS, tyre secara sistem pindah dari Limbo ke VAS. 4. Jika DOT Berbeda dengan aktual tyre lakukan revise DOT dengan T-Code YWM34_KE. Langkah proses revise DOT /WEEK yaitu masukan T-Code YWM34_KE ketik YD2 pada kolom warehouse number lalu Input DOT aktual tyre pada kolom DOT Week kemudian input ID Pallet di kolom storage unit kemudian tekan Execute (F8). 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lakukan 3 point check pada saat melintasi persimpangan yaitu STOP, TUNJUK & LIHAT KE KANAN, KIRI, DEPAN, BUNYIKAN KLAKSON 2 KALI. 2. Maksimal 2 stack pada saat moving pallet. 3. Maksimal kecepatan 5 KM/Jam. 4. Pastikan pada saat ambil pallet tidak ada checker inbound di depan pallet. 5. Penempatan pallet di area install bead spacer WAJIB sesuai lay out. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pastikan ketika melakukan scan label pallet IP code, Pallet ID, DOT & Qty sesuai aktual tyre. 2. Pastikan RF Gun Scanner berfungsi dengan baik dan sinyal available. 	Refer to : FP-FG-0001
11.		90	626	<p>Proses Putaway ke Storage</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Login WMS SAP System. 2. Masuk ke menu RF Gun T-Code LM01 dan pilih menu Internal WH Mov > lalu pilih Bin to Bin. 3. Scan label pallet lalu system akan menunjukan ke lokasi BIN yang dituju. 4. Bawa tyre sesuai dengan lokasi yang di arahkan oleh sistem. 4. Scan barcode bin location yang ada di lokasi di kolom destination bin lalu pilih next (F4). 5. Lalu lakukan konfirmasi sampai ada notifikasi pallet number confirmed. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lakukan 3 point check pada saat melintasi persimpangan yaitu STOP, TUNJUK & LIHAT KE KANAN, KIRI, DEPAN, BUNYIKAN KLAKSON 2 KALI. 2. Maksimal 2 stack pada saat moving pallet. 3. Maksimal kecepatan 5 KM/Jam. 4. Pastikan pada saat ambil pallet tidak ada checker inbound di depan pallet. 5. Penempatan pallet di area install bead spacer WAJIB sesuai lay out. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pastikan ketika melakukan scan label pallet IP code, Pallet ID, DOT & Qty sesuai aktual tyre. 2. Pastikan RF Gun Scanner berfungsi dengan baik dan sinyal available. 	Refer to : FP-FG-0003 WI-FG-0016
12.	 	60	686	<ol style="list-style-type: none"> 1. Checker inbound membuat laporan di form receiving log sheet berdasarkan data yg di inbound dari PCS. 2. Foreman melakukan cek laporan inbound dan di tanda tangani. 3. Admin melakukan arsip dokumen yang sudah ditanda tangani oleh foreman. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pastikan qty tyre yang di inbound sudah sesuai dengan data yang ada pada laporan receiving log sheet. 2. Pastikan sebelum di arsip semua kolom tanda tangan sudah di tanda tangani. 		Refer to : FG-F-0022
Related Document		Prepared by		Checked by		Approved by	
MG 020		 Syaiful Bahri		Logistic  Suyadi		Quality  Dhani Agustian	
				HSE  Kartika		IE  Murbiyanto	
						 Dian Perlito	
						Page	
						6 of 6	