


































Factory	Subang	Prosess/Title	Process Wrapping Tyre Aspira Premio - Pirelli - Metzeler
Workshop / Area	Warehouse Finish Product	Implementer	Operator Warehouse Finish Product

Identifikasi		Safety Device	
	Aspek Kualitas	LOGO	DESKRIPSI
	Special Characteristics		Gunting
	Efficiency/CT Optimization Operations		Ballpoint
	Safety		Clipboard
	Ergonomi		
	Lingkungan Hidup		
	Referensi Dokumentasi		
Dilarang		S.C (Special Characteristics) (Sesuai dengan C65-10.27 CLASSIFICATION OF CHARACTERISTICS)	
      		<p><b>M</b> <i>High Impact di manufacture</i> Karakteristik yang terkait dengan parameter yang dapat mempengaruhi proses jika keluar dari toleransi</p> <p><b>C</b> <i>Significant Characteristic</i> efek ke Customer Persyaratan produk yang mempengaruhi kepatuhan terhadap Persyaratan Pelanggan</p> <p><b>CC</b> <i>Critical Characteristic</i> efek ke Customer Persyaratan produk yang mempengaruhi kepatuhan terhadap pemerintah, keselamatan atau fungsi produk</p>	

HSE			
Bahaya / Resiko Serious		PPE/APD	
DESKRIPSI	LOGO	DESKRIPSI	LOGO
Hati-hati bisa cedera tangan		Safety boots	
Hati-hati bisa berakibat cedera kembali		Sarung Tangan	
Hati-hati bisa cedera punggung	NO  YES	Ear plug	
Hati-hati bisa cedera lengan tangan dan kaki	NO  YES	Pakaian Kerja	
<p><b>FIRE PROTECTION</b>  0260-7556889 7889 <b>FIRST HELP (CLINIC)</b>  0260-7556888 7888</p>			
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
		Logistic	Quality	HSE	IE		
MG 020	 Ratono	 Suyadi	 Evan Ardiansyah	 Rizal Ferdian A	 Murbiyanto	 Dian Perlito	1 of 5

**WORK INSTRUCTION (SOP)**

Revisi : 01

Doc. No : WI-FG-0017

Effective date : 16-Apr-20

Title :


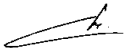




Process Wrapping Tyre Aspira Premio - Pirelli - Metzeler

Workshop/ Area

















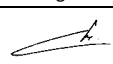




Warehouse FP

**Revision Update Details**

















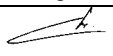


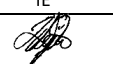
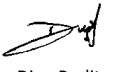
No. Rev.	Effective date	Description	Remarks
00	01/08/2018	New	
01	16/04/2020	Perubahan format WI baru	

Related Document	Prepared by	Checked by				Approved by	Page
		Logistic	Quality	HSE	IE		
MG 020	 Ratono	 Suyadi	 Evan Ardiansyah	 Rizal Ferdian A	 Murbiyanto	 Dian Perlito	2 of 5















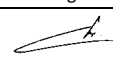




Copies to : Quality &amp; SCM

		WORK INSTRUCTION (SOP)		Revisi : 01		Doc. No : WI-FG-0017 Effective Date : 16-Apr-20	
		Judul : Process Wrapping Tyre Aspira Premio - Pirelli - Metzeler		Workshop/ Area		Warehouse FP	
PPE							
 Sepatu Safety		 Ear plug		 Pakaian Kerja			
Prosess		Time (min)	Total Time (min)				
Gambar		Langkah	 Catatan Safety	 Catatan Quality	 S . C	 Catatan Operasi	
1.		 	Operator menyiapkan peralatan wrapping tyre: 1. Ban yang akan di wrapping 2. Roll Wrapping Aspira Premio (Urbano,Sportivo,Sportivo RS,Terreno,Pirelli Metzeler) 3. Label ( Urbano,Sportivo,Sportivo RS,Terreno,) 4. Label (PIRELLI Domestic AOP berlogo SNI dan Export PIRELLI / METZELER non SNI) 5. Equipment (Gunting,Palu plastik,Kunci pas)	Pastikan menggunakan APD lengkap dan mentaati aturan safety yang sudah ditetapkan perusahaan	sebelum digunakan cek kualitas plastik wrapping dalam kondisi OK sesuai standard dari quality dari warna dasar maupun design	Jika ditemukan plastick wrapping NG (Printin tidak standard & warna dasar tidak standard) jangan di gunakan untuk wrapping ban 	
2.		 	Operator melakukan setting mesin wrapping: 1. Setting roll set balance untuk mengatur Kerapatan,kerenggangan sesuai dengan ukuran ban yang akan di wrapping. 2. Atur timer rotation mesin sesuai kebutuhan ukuran besar ban,Ukuran RIM Ban (RIM 12,13,14,17 ,Dst) untuk mendapatkan hasil yang pas sesuai standard quality 3. Pasang roll tape wrapping. 4. Cek ulang sampai kondisi mesin benar-benar sudah siap beroperasi dengan aman	Pastikan safety device berfungsi semua	Pastikan lakukan " test wrapping tyre pertama " untuk memastikan hasil wrapping yang sesuai standard quality sebelum melanjutkan ke proses wrapping dalam jumlah banyak	Jika ada temuan mesin tidak layak beroperasi (Upnormal mesin) jangan dioperasikan, Lakukan <b>STOP,PANGGIL &amp; TUNGGU</b> <b>STOP=Artinya tidak dioperasikan</b> <b>PANGGIL= Menginformasikan keatas untuk follow perbaikan ke next proses</b> <b>TUNGGU=Menunggu sampai perbaikan selesai</b>	
3.		 	1. Pastikan tombol emergency dan sensor berfungsi dengan Baik	utamakan safety			
Related Document		Prepared by	Check by				Approved by
			Logistic	Quality	HSE	IE	
MG 020		 Ratono	 Suyadi	 Evan Ardiansyah	 Rizal Ferdyan A	 Murbiyanto	 Dian Perlito
							Page
							3 of 5

Copies to : Quality & SCM

		WORK INSTRUCTION (SOP)		Revisi : 01		Doc. No : WI-FG-0017 Effective Date : 16-Apr-20	
		Judul : Process Wrapping Tyre Aspira Premio - Pirelli - Metzeler		Workshop/ Area		Warehouse FP	
PPE							
 Sepatu Safety		 Ear plug		 Pakaian Kerja			
Proses		Time (min)	Total Time (min)				
Gambar		Langkah	 Catatan Safety	 Catatan Quality	 S . C	 Catatan Operasi	
4.	 	1. Pasang plastic roll wrapping sesuai type pattern ban (Urbano,Sportivo,Sportivo RS,Terreno, Pirelli, Metzeler) gambar no.1 2. Buka pintu mesin wrapping 3. Letakkan ban pada roll mesin wrapping 4. Tutup kembali pintu mesin wrapping 5. Tekan tombol start untuk memulai wrapping. 6. Cek label yang sudah disediakan sesuaikan dengan ukuran ban yang akan di wrapping	1. <b>Hati-hati tangan terjepit pastikan pintu sudah tertutup ketika mesin berputar &amp; Tombol emergency atau safety device yang lain berfungsi dengan baik</b>	1. Pastikan tidak ada kesalahan pada saat mengambil dan memasang plastic roll wrapping harus sesuai dengan aktual brand,pattern Ban 2. Pastikan tidak ada kesalahan pada saat mengambil dan menempel label harus sesuai dengan aktual brand,pattern Ban 3. Lakukan selau metode standard pengecekan "YUBISASHI KOSO" melakukan pengecekan dengan metode dilihat satu persatu sambil ditunjuk		Jika ada temuan mesin tidak layak beroperasi (Upnormal mesin) jangan dioperasikan, Lakukan <b>STOP,PANGGIL &amp; TUNGGU</b> <b>STOP=Artinya tidak dioperasikan</b> <b>PANGGIL= Menginformasikan keatas untuk follow perbaikan ke next proses</b> <b>TUNGGU=Menunggu sampai perbaikan selesai</b>	
5.	 	1. Buka pintu mesin wrapping 2. Pasang label Aspira atau Pirelli dengan lurus,rapi dan kencang. 3. Pastikan label yang di tempel sesuai dengan aktual Brand, IP Code,deskripsi dan pattern Ban <b>NOTED ;</b> <b>A. Untuk Pirelli &amp; Metzeler brand pastikan DOT Ban dengan DOT Label pastikan sesuai</b> <b>B. Pastikan untuk Pirelli Wrapping Order domestic terdapat Logo SNI dan untuk Order export tidak perlu ada logo SNI</b> 3. Cek seperti point no 4 & 6	<b>Hati-hati berbahaya tangan tetimpa roller mesin wrapping dan pastikan mesin sudah berhenti berputar ketika akan melakukan proses labeling</b>	1. Penempelan label harus rapi dan lurus rekatkan dengan sempurna pada sambungan wrapping pada ban (Lihat standard penempelan label yang benar) 2. Jika ada temuan hasil wrapping yang tidak sempurna maka harus di wrapping ulang (Lihat standard wrapping & dan OPL wrapping yang benar) 3. Lakukan selau metode standard pengecekan "YUBISASHI KOSO" melakukan pengecekan dengan metode dilihat satu persatu sambil ditunjuk		Buang sampah bekas label ke tempat sampah berdasarkan jenisnya (Sampah kertas dan plastik)	
6.	 	1. Letakkan ban yang sudah di wrapping ke pallet ,posisi label ban terlihat,rapi,lurus dan tidak terbolak-balik penempatannya 2. Lakukan proses wrapping satu mesin satu IP code, untuk menghindari kesalahan wrapping 3. Proses wrapping berikutnya lakukan seperti petunjuk wrapping dari No 1 sampai selesai	<b>Perhatikan area sekitar hati-hati bahaya tetabrak forklift</b>	1. Penempelan label harus rapi dan lurus rekatkan dengan sempurna pada sambungan wrapping pada ban (Lihat standard &OPL penempelan label yang benar) 2. Jika ada temuan hasil wrapping yang tidak sempurna maka harus di wrapping ulang (Lihat standard wrapping & dan OPL wrapping yang benar) 3. Lakukan selau metode standard pengecekan "YUBISASHI KOSO" melakukan pengecekan dengan metode dilihat satu persatu sambil ditunjuk			
Related Document	Prepared by		Check by			Approved by	
MG 020	 Ratono		Logistic  Suyadi	Quality  Evan Ardiansyah	HSE  Rizal Ferdyan A	IE  Murbianto	 Dian Perlito
						Page	
						4 of 5	

Copies to : Quality & SCM

		WORK INSTRUCTION (SOP)		Revisi : 01		Doc. No : WI-FG-0017 Effective Date : 16-Apr-20		
		Judul : Process Wrapping Tyre Aspira Premio - Pirelli - Metzeler		Workshop/ Area		Warehouse FP		
PPE								
 Sepatu Safety		 Ear plug		 Pakaian Kerja				
Prosess		Time (min)	Total Time (min)					
Gambar		Langkah		 Catatan Safety	 Catatan Quality	 S . C	  Catatan Operasi	
7		Isi tag pallet sebagai wujud tanggung jawab pekerjaan dan sebagai trachelety pekerjaan (Nama yang melakukan wrapping)		Perhatikan potensi drill patah dan mengenai wajah atau mata.	Lakukan selalu metode standard pengecekan "YUBISASHI KOSO" melakukan pengecekan dengan metode dilihat satu persatu sambil ditunjuk ,Pastikan sesuai WI,OPL dan standard yang sudah dianjurkan			
8		Isi form VAS sebagai laporan productivity perorangan					Laporkan pekerjaan ke laeader dan Foreman yang sedang bertugas untuk dilakukan pengecekan dan tanda tangan	
9		Hasil productivity wrapping mesin di input ke laporan productivity wraehouse					Email hasil laporan ke atasan	
Related Document		Prepared by		Check by			Approved by	Page
MG 020		 Ratono		 Suyadi	 Evan Ardiansyah	 Rizal Ferdyan A	 Murbiyanto	 Dian Perlito

Copies to : Quality & SCM