

WORK INSTRUCTION (SOP)

Doc. No. : WI-FG-0018

Effective Date : 22-Sep-20

Factory	Subang	Prosess/Title	OUTBOUND EXPORT PROCESS
Workshop / Area	Warehouse Finish Product	Implementer	Operator Warehouse Finish Product

	Identifikasi		Safety Device
	Aspek Kualitas	LOGO	DESKRIPSI
CC	Special Characteristics		Tombol safety device berfungsi dengan baik di reach Truck
	Efficiency/CT Optimization Opearations	KECEPATAN MAKSIMUM	Maksimum kecepatan 5 km/Jam
	Safety	GUNAKAN SABUK, PENGAMAN	Gunakan sabuk pengaman ketika mengendarai reach truck type Duduk
E	Ergonomi	TURN	Nyalakan lampu sign ketika mengendarai reach truck
	Lingkungan Hidup	SAFETY PHOTO SENSOR	Sensor safety light curtain berfungsi dengan baik di mesin wrapping
	Referensi Dokumentasi	AND SECOND STORY	Tombol Emergency Stop berfungsi dengan baik di mesin wrapping
			Safety Interlock berfungsi dengan baik di mesin wrapping
	Dilayana		S.C (Special Characteristics)

(Sesual deng	gan C65-10.27 CLASSIFICATION OF CHARACTERISTICS)
М	High Impact di manufacture Karakteristik yang terkait dengan parameter yang dapat mempengaruhi proses jika keluar dari toleransi
С	Significant Characteristic efek ke Customer
	Persyaratan produk yang mempengaruhi kepatuhan terhadap Persyaratan Pelanggan
cc	Critical Characteristic efek ke Customer
	Persyaratan produk yang mempengaruhi
	kepatuhan terhadap pemerintah, keselamatan atau fungsi produk

Bahaya / Resiko Serius							
LOGO	DESKRIPSI	LOGO	DESKRIPSI	LOGO			
	Hati-hati jatuh da ketinggian	ıri 🔊	Safety shoes				
			Back Support				
-BTS-	Hati-hati bahaya tert Reach truck	abrak	Pakaian Kerja	T			
NO	Y Y	ES	Sarung Tangan	4			
			Helmet (driver forklift)				
	LOGO	Hati-hati jatuh da ketinggian Hati-hati bahaya tert pallet atau tyre da ketinggian Hati-hati bahaya tert Reach truck	LOGO DESKRIPSI LOGO Hati-hati jatuh dari ketinggian Hati-hati bahaya tertimpa pallet atau tyre dari ketinggian Hati-hati bahaya tertabrak Reach truck	LOGO DESKRIPSI LOGO DESKRIPSI Hati-hati jatuh dari ketinggian Hati-hati bahaya tertimpa pallet atau tyre dari ketinggian Hati-hati bahaya tertabrak Reach truck Pakaian Kerja Sarung Tangan Helmet (driver			

LIFE SAVING RULES

(CLINIC)

CISCO = 7888

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 Pelidung Diri (APD).

CISCO = 7889

Pasal 7 Dilarang keras menggunakan ponsel, tidak memakai sabuk pengaman dan melebihi batas kecepatan saat mengemudi forklift

Related Decomposit	Day and by		Chec	cked by		Approved by	Page
Related Document	Prepared by	Logistic	Quality	HSE	IE MAIN	1	
-	Jagut.	h		A Alian	A CONTRACTOR OF THE PARTY OF TH	The state of the s	1 of 10
	Mansur	Suyadi	Evan Ardiansyah	Rizal Ferdian A	Murbiyanto	Dian Perlito	

PROTECTION

TEVOLUZIONE TYPEC		WORK INS	TRUCTION (SOP)	Revisi :	Doc. No : WI-FG-0018 Effective Date : 22-Sep-20				
JEVI	ULUZIU	INE TYKES	Title :	ОИТВО	UND EXPORT PRO	OCESS		Workshop/ Area	Warehouse FP
Revision L	Jpdate Det	ails							
No. Rev.	Eff	ective date			Description	on			Remarks
00	1	.3-Sep-19			NEW				
01	2	22-Sep-20		UF	PDATE WI OUTBOUND	EXPORT PROCES	S		
	<u> </u>	Prepared	d by		Checked by			Approved by	Page
Related D	Document	,	•	Logistic	Quality	HSE	IE .	pp.oted by	

Evan Ardiansyah

Suyadi

Rizal Ferdian A

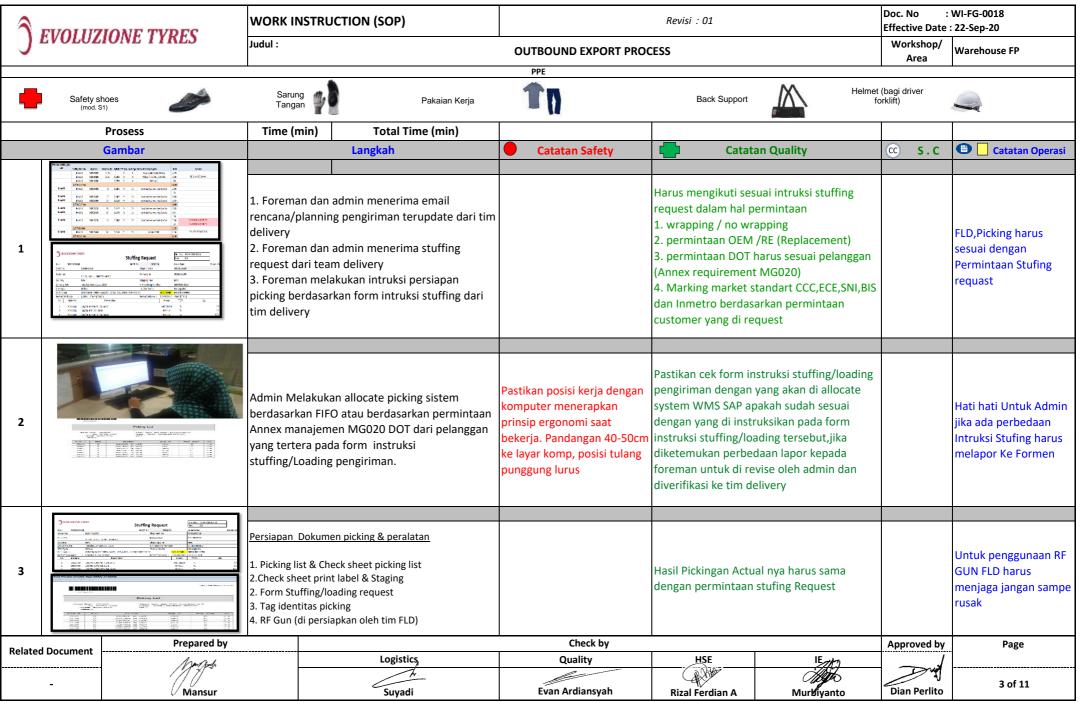
Murb yanto

Dian Perlito

2 of 10

Copies to : Quality & SCM

Mansur



Doc. No : WI-FG-0018 WORK INSTRUCTION (SOP) Revisi: 01 Effective Date: 22-Sep-20 **EVOLUZIONE TYRES** Judul : Workshop/ **OUTBOUND EXPORT PROCESS** Warehouse FP Area Helmet (bagi driver Sarung Safety shoes **Back Support** Pakaian Kerja forklift) **Prosess** Time (min) Total Time (min) Catatan Operasi Langkah S.C Gambar **Catatan Safety Catatan Quality** Jika belum di Tanda 1. Foreman memberi instruksi proses picking ke FLD (Forklift) 2. Admin menyerahkan dokumen picking list dari admin kepada tangani Foreman harus Pastiakn Picking list dicek dan di tanda operator FLD (Forklift) setelah check oleh foreman atau leader di balikan kembali tangani oleh leader & foreman untuk di TTD 3. Operator FLD (Forklift) menerima instruksi picking dan memulai proses picking. kelengkapan nya 1. Bunyikan klakson di setiap 1. Proses picking oleh operator FLD (Forklift)Pastikan 1. FIFO harus di jalankan berdasarkan persimpangan dan ketika ada proses picking sesuai instruksi picking list dan FIFO atau intruksi picking list aktifitas pejalan kaki. jika ada permintaa DOT tertentu dari pelanggan. 2. Pastikan proses picking antara system 2. Pastikan melihat kanan, kiri, FLD jangan sampai 2. Pastikan proses picking sudah sesuai apa yang depan, atas aman pada saat dengan aktual tyre sesuai (IP diinstruksikan pada picking list dan form instruksi salah untuk penulisan melewati rolling door (3 Poin Code, quantity, BIN Lokasi & ID pallet) loading pengiriman TAG PICKING nya 3. Pastikan Flow proses picking sesuai 3. Pastikan proses picking lokasi BIN ,IP Code,ID pallet 3. Maksimal membawa 2 pallet prosedure FP-FG-002 PROCESS PICKING ,DOT,Certification Mark ditulis (Cek list) pada check pada saat handling sheet picking list. WMS SYSTEM 4. Kecepatan maksimal 5 KM/Jar Picking selesai 1. Operator FLD (Forklift) melaporkan kepada foreman bawasannya proses picking selesai 2. Admin melakukan pengecekan hasil picking operator Pastikan admin tidak lupa cek hasil picking FLD (Forklift), jika diketemukan ketidaksesuaian (Tidak sesuai instruksi/tidak FIFO) informasi kepada foreman dokumen dengan system WMS (FIFO untuk di koreksi ulang kemudian cek kelapangan kontrol system) bersama operator FLD (Forklift) untuk ditukar/mengganti hasil picking dengan yang di instruksikan pada picking list yang benar, Jika tidak ada masalah bisa di lanjuk ke proses berikutnya untuk Print label,scan label,labeling & wrapping (Jika ada)

Related Document							
Related Document	Man Franks	Logistic	Quality	HSE	IE,		
-	Mansur	Suvadi	Fyan Ardiansvah	Rizal Fordian A	Murkiyanto	Dian Perlito	4 of 11

Check by

Approved by

Page

Prepared by

Doc. No : WI-FG-0018 WORK INSTRUCTION (SOP) Revisi: 01 Effective Date: 22-Sep-20 **EVOLUZIONE TYRES** Judul : Workshop/ **OUTBOUND EXPORT PROCESS** Warehouse FP Area Helmet (bagi driver Sarung **Back Support** Safety shoes Pakaian Kerja forklift) **Prosess** Time (min) Total Time (min) Langkah S.C Catatan Operasi Gambar **Catatan Safety Catatan Quality** Proses Wrapping / non Wrapping Pastikan ketika mulai proses Wrapping Pastikan hasil wrapping sesuai stadard Setelah melakukan picking pastikan cek form instruksi Pintu harus di tutup rapat jangan sampai ke buka.Ikuti standard HSE quality dan menjalankan seusai prosedur Ketika memulai stuffing/loading untuk proses wrapping atau tidak di 7 ketika mengoprasikan mesin wrapping wrapping, Jika diperlukan proses wrapping persiapkan Lihat WI wrapping WI-FG-0017, Standard Wrapping untuk safety (Safety device pastikan normal dan di tyre yang sudah di picking ke proses area wrapping dan OPL-MQ-0001 & OPL-FG-0007 dalam nya harus di jaga terlebih dahulu, Namun jika tidak ada intruksi proses Pastikan safety device mesin sudah proses Wrapping wrapping bisa dilanjutkan ke proses labeling tyre dilakukan pengecekan Print label Pirelli, Metzeller (Off road atau On Road), 1. Ketika memulai Print 1. Pastiakn hasil printer label stadard quality Checker melakukan print; label ingat harus hati-hati dan hasil sempurna dapat di scan 90/90 - 18 1. Pastikan label yang akan diprint sesuai dengan aktual dalam pemasangn Ribbon Brand, IP Code, Deskription dan DOT aktual tyre. LIHAT standard label ,OPL label OPL-FGdan label nya 2. Isi check sheet label (Jika sudah selesai di tanda 2. Lakukan periodical 5S 0001 tangani oleh leader dan foreman) mesin printer label jika 2. jika NG harus print ulang 3. Pastikan hasil print label gambar sempurna. terdapat kotor 1. Operator VAS melakukan penempelan label dan Lihat WI,standard label & OPL label OPL-FG-0001 pastikan label menempel ke tyre merekat dengan baik & Standard pengecekan tyre ST-FG-0002 (Yubisasi dan tidak miring koso Methode /3 Point Check) 2. Pastikan operator VAS menempelkan marketing label Untuk penempelan label sesuai dengan aktual Brand, IP Code, Description dan pastikan saat memasang label 2, Pastikan tempel label harus sejajar tidak boleh harus lebih hati hati lagi DOT aktual tyre. dilakukan di area yang sudah miring ke kanan atau ke kiri harus pas di tengah jangan sampe salah 3. Checker melakukan check staging dan sekaligus scan ditentukan dan tidak ada tekukan label atau lipatan untuk tempel label dengan marketing label berdasarkan nomer shipment dan memudahkan proses scan label actual tyre nya pastikan proses scan label sesuai dengan quantity 2. Pastikan ulang dengan benar hasil label dari order (Check hasil scan marketing label di WMS TCode anak Vas sesuai dengan IP, Description, dan Dot YWM35_KE) harus 100 % lengkap scan sesuai quantity aktualnya order Prepared by Check by Approved by Page **Related Document** Logistic Quality HSE ΙE

Evan Ardiansyah

Rizal Ferdian A

Suyadi

5 of 11

Dian Perlito

Murkiyanto

Mansur

Doc. No : WI-FG-0018 WORK INSTRUCTION (SOP) Revisi: 01 Effective Date: 22-Sep-20 **EVOLUZIONE TYRES** Judul: Workshop/ **OUTBOUND EXPORT PROCESS** Warehouse FP Area Helmet (bagi driver forklift) Sarung Safety shoes **Back Support** Pakaian Kerja **Prosess** Time (min) **Total Time (min)** Catatan Operasi Langkah **Catatan Safety** S.C Gambar **Catatan Quality** 1. Bunyikan klakson di setiap persimpangan dan ketika ada aktifitas pejalan kaki. Menggunakan metode 2-2 FLD Mengelompokkan hasil check staging 2. Pastikan melihat kanan, kiri. Pastikan ulang dengan benar hasil labeling 1 pada saat stacking dan 1didalam 1 area kusus dan tidak tercecer dimana-10 depan, atas aman pada saat dari operator Vas sesuai dengan 2-2 pada saat lmana dan urutan pallet berdasarkan RIM melewati rolling door (3 Poin menurunkan pallet ref : IP, Desciption, dan Dot sesuai aktualnya terbesar dibagian paling depan dock dan per IP WI-FG-0001 3. Maksimal membawa 2 pallet Code order pada saat handling 4. Kecepatan maksimal 5 KM/Jam 1. Admin cek hasil checker cek staging ,scan label pada check sheet nya 2. Checker mengisi check sheet staging / Scan label dan melaporkan hasil check staging ke 11 Pastikan form print label (scan label) di admin & Foreman (Jika sudah OK cek kemudian check oleh Leader, Foreman & Admin ditandatangani) 3. Admin memastikan hasil check staging dan scan label yang di kerjakan oleh checker staging sudah sesuai order Cek staging atau scan label selesai 12 Admin menggabungkan dokumen picking untuk Arsip document dengan rapi oleh admin persiapan proses loading Prepared by Check by Approved by Page **Related Document** Logistic Quality HSE 6 of 11 **Evan Ardiansyah** Dian Perlito ั⁄⁄daกรนา Suvadi Rizai Ferdian A

Copies to: Quality & SCM

Doc. No : WI-FG-0018 WORK INSTRUCTION (SOP) Revisi: 01 Effective Date: 22-Sep-20 **EVOLUZIONE TYRES** Judul : Workshop/ **OUTBOUND EXPORT PROCESS** Warehouse FP Area Helmet (bagi driver Sarung **Back Support** Safety shoes Pakaian Kerja forklift) Time (min) Total Time (min) Prosess Langkah S.C Catatan Operasi Gambar **Catatan Safety Catatan Quality** Security menerima kedatangan Truk atau kontainer dan Menerima surat perintah muat dari trucking 2. Security menerima surat perintah muat dari sopir truck,berikut dokumen kendaraan dan mencatat dukumen perintah muat tersebut. Jika diketemukan ketidak lengkapan 3. Point Check: Surat perintah muat/shipping line, seal 13 dokumen dari trucking info kepada foreman pelayaran ,Perusahaan asal,Nama driver,Nomer untuk diverifikasi kepada team delivery Handphone, Surat-surat kendaraan kemudian menyerahkan selaku PIC order trucking ke Admin untuk di cek kembali 4. Admin memastikan dokumen dari sopir truk lengkap dan sesuai kemudian di foto copy Detail dokumen: Admin update SMT System & Menyiapkan L. Stuffing/loading request 2. Report loading status/Tally dokumen loading Admin update kedatangan truk, Nomer 3. Check sheet container 14 Pastikan update dan input di SMT (Slot kontainer, nomer seal di SMT system kemudian 4. Line number management Transortation) System 5. Dokumen picking (Picking menyiapkan dokumen loading dan meyerahkan list,Check sheet staging) ke foreman untuk dilanjutkan proses loading, 6. Kamera (Dokumentasi loading per line) '. Peralatan lainnya speksi Kontainer/Truk sebelum loading dimulai: . Checker menerima dokumen loading dari foreman Driver container boleh merapat 2. Checker cek truk apakah roda sudah di ganjal dengan baik apa belum 3. Checker cek kontainer dan mengambil foto dari berbagai sisi bagian ke loadng dock saat sudah Lihat WI-FG-0014 inspeksi kontainer & Luar kanan/kiri,atas/bawah ,bagian dalam dalam container (Lantai& menerima instruksi dari security. 15 Truk dinding) Kanan/kiri,atas/bawah kemudian hasil pengecekan foto untuk Pastikan sudah tidak ada gap didokumentasi,

Prepared by

Mansur

4.Checker melakukan pengecekan nomer dokumen truk dengan aktual kontainer/truk .

antara loading dock dengan container saat akan meloading

Check by

Rizal Ferdian A

Quality

Evan Ardiansyah

5. Dari hasil pengecekan jika diketemukan ketidaksesuaian segera lapor ke shift leader/Foreman untuk ditindaklanjuti dan verifikasi ke tim delivery selaku pemesan container

Logistic

Suyadi

Approved by Page 7 of 11 Murkiyanto

Dian Perlito

Copies to: Quality & SCM

Related Document



WORK INSTRUCTION (SOP)

Revisi : 01

: WI-FG-0018 Doc. No Effective Date : 22-Sep-20

Judul :

OUTBOUND EXPORT PROCESS

Workshop/ Area

Warehouse FP











Helmet (hagi driv

-	Safety sh (mod. S	noes	Sarung Tangan	Pakaian Kerja	,		Back	Support	Helmet fo	(bagi driver orklift)	
		Prosess	Time (min)	Total Time (min)							
		Gambar		Langkah		Catatan Safety		Catat	an Quality	© S.C	Catatan Operasi
16		Donut ISHBONE	Cek form intruksi stuffing/loading: 1. Metode Fishbone/Donut. 2. Pastikan tyre yang akan di loading Brand,IP Code ,Deskription dan DOT sesuai dengan aktual tyre.			saat menyusun ban, kan posisi tulang punggung , tumpuan beban di kaki, n didkatkan dengan tubuh, gunakan alat bantu seperti ga saat menyusun ban	Lihat Standard loading tyre ST-FG-0004				
17			Loading RE (Replacement) 1. Tyre harus dilabeling. 2. DOT tyre dengan DOT label harus sama. 3. Pastikan ketika proses loading cek kondisi label dalam kondisi baik dan Brand, IP Code ,Deskription dan DOT sesuai aktual tyre. 4. Pastikan Kodisi tyre dalam keadaan bersih 5. Loading RE tidak diharuskan semua marking DBM (Tyre DBM untuk kategory tyre high performace) 6. Ciri-ciri Tyre RE bertanda label pallet "00" dan tidak ada tag OE warna Biru			melakukan cleaning kan memakai APD (SARUNG GAN NITRILE/HIJAU) hati ketika loading bahaya tau lengan keseleo. Pada mengambil ban, pastikan uh jari menggenggam ban, kan memakai back support a proses loading	Lihat Standard loading tyre ST-FG-0004 berdasarakan OE/RE ,& OPL Cleaning tyre OPL-MQ- 0002				Lakukan setting per line untuk mengukur saturation (Kapasitas loading)
18			1. Proses labelindari permintaar 2. Pastikan Kod 3. Dipastikan ty 3rd inspect dari 4. Loading OE h 5. Tyre OE tidak ada order custo	isi tyre dalam keadaan bersih rre yang akan diloading sudah dilakukan i quality arus marking DBM. k diperlukan proses bundling (terkecuali omer untuk proses bundling) OE tanda label pallet "10/11" dan	pastik TANG Hati-k jari at saat r seluru pastik	melakukan cleaning kan memakai APD (SARUNG SAN NITRILE/HIJAU) hati ketika loading bahaya tau lengan keseleo. Pada mengambil ban, pastikan uh jari menggenggam ban, kan memakai back support a proses loading	Lihat Standard loading tyre ST-FG-0004 berdasarakan OE/RE ,& OPL Cleaning tyre OPL-MQ- 0002 Pastikan Untuk OE tyre sudah di check ulang oleh Quality,semua tyre memiliki DBM marking Merah & Kondisi tyre wajib bersih				Lakukan setting per line untuk mengukur saturation (Kapasitas loading)
D-I-4	15	Prepared by			<u> </u>	Check by				Approved by	Page
Kelated	d Document	Man Bouls		Logistic _,		Quality	HSE	N.C.	IE A		·
	-	Mansur		Suyadi		Evan Ardiansyah	Rizal Ferd		Murbiyanto	Dian Perlito	8 of 11



WORK INSTRUCTION (SOP)

Revisi : 01

Doc. No Effective Date : 22-Sep-20

: WI-FG-0018

Judul :

OUTBOUND EXPORT PROCESS

Workshop/ Area

Warehouse FP









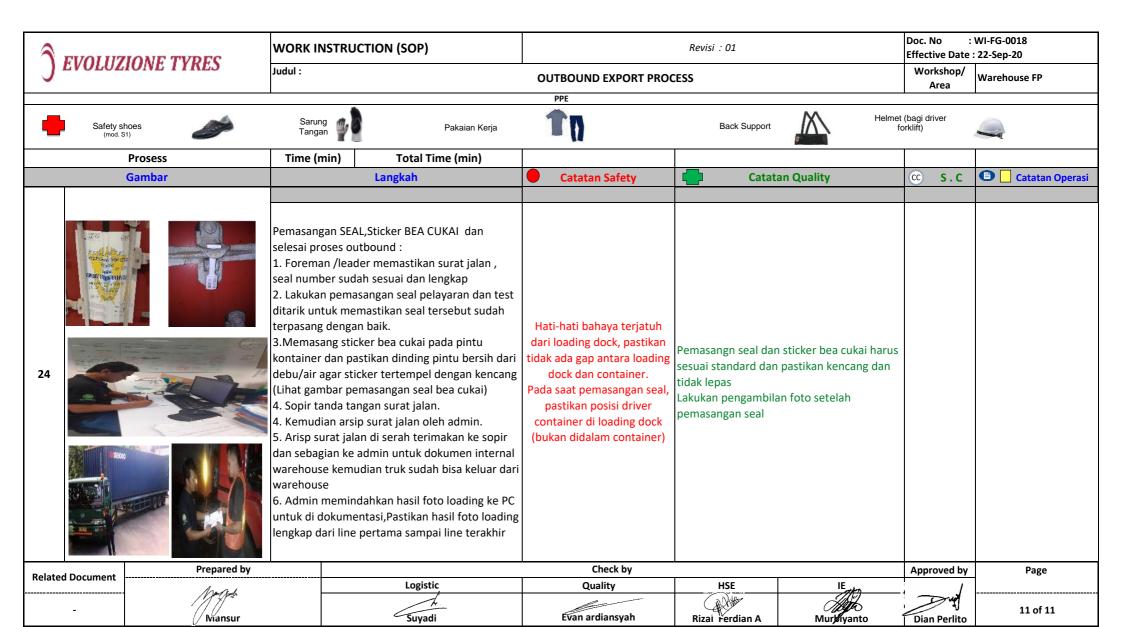


Helmet (hagi driv

•	Safety shoes (mod. S1)	Sarung Tangan	Pakaian Kerja			E	Back Support		Helmet (bag forklif	ji driver i)	
	Prosess	Time (min)	Total Time (min)								
	Gambar		Langkah		Catatan Safety		Catata	n Quality	CC	s.c	Catatan Operasi
19		Pastikan perline dipasan shipment number,IP Cod 2. Pastikan ketika loading	per line WAJIB foto Loading Perline g line number yang isi penulisannya e & quantity g selesai per line checker mengambil foto an jarak jauh setiap line nya kemudian			Admin be		dan disimpan di nomer shipment en loading	PC		
20		Loading Metode: 1. Pastikan proses loading tyre tidak rubuh. 2. Pastikan posisi label menghadap ke belakang dan label terlihat. 3. Pastikan ketika proses loading dalam satu IP code berurutan tidak partial loading terpisah dilokasi line lain. 4. Pastikan penulisan report loading status brand,IP Code, Description, DOT sesuai aktual tyre dan jelas kemudian label pallet di arsip. 5. Pastikan ketika proses loading certification mark berdasarkan negara pesanan (EUROPA=ECE,CHINA=CCC,INMETRO=BRAZIL,BIS=INDIA)				CER	ECE= CCC= INMETR BIS=	LEGALMARKING EROPA ECHINA RO=BRAZIL EINDIA DONESIA	i:		
21		dengan report loading st kemudian tanda tangan 2. Checker loading melap sudah selesai loading dai 3. Foreman melakukan p loading status kemudian diketemukan ketidak ses ulang kelapangan 4.Jika sudah OK dan fore	AL: Istikan kembali hasil loading aktual atus apakah sudah benar apa belum Iorkan kepada foreman bawasannya n menyerahkah dokumen loading. engecekan hasil loading , cek report tanda tangan jika sesuai namun jika uaian foreman memastikan pengecekan man tanda tangan kemudian oading ke admin untuk proses	Pastikan ji kemudian berikutnya jelas komu			n dihand ove ya di tulis di nunikasinya der/Foreman	belum selesai erkan ke shift form hand over d kemudian di keta dan admin deng ndari miskomuni	ahui gan		
Polated Dec	Prepared by				Check by				Aı	proved by	Page
Related Doc	Mossis		Logistic		Quality		HSE	IE //)	J.	
_	Mansur		Suyadi		Evan Ardiansyah	_	Ferdian A	<i>M</i> urbiyanto		ian Perlito	9 of 11

Doc. No : WI-FG-0018 WORK INSTRUCTION (SOP) Revisi : 01 Effective Date: 22-Sep-20 **EVOLUZIONE TYRES** Judul : Workshop/ **OUTBOUND EXPORT PROCESS** Warehouse FP Area Helmet (bagi driver forklift) Sarung Safety shoes **Back Support** Pakaian Kerja **Prosess** Time (min) **Total Time (min)** Catatan Operasi Gambar Langkah **Catatan Safety Catatan Quality** S.C Update SMT System ,Dokumen bea Cukai & -Good issue WMS system SMT SYSTEM 1. Admin update SMT system start loading, finish loading, container number, seal number & tare weight SENTENAT PERSONAL DEA DAN CURA Lihat manual book tata cara update SMT 22 2 .Foreman menerima dokumen bea cukai dari DOC BEA CUKAI system, pastikan tidak ada kesalahan dalam tim EXIM (PEB,NPE,STICKER BEA CUKAI) input 3. Admin melakukan good issue system WMS GOOD ISSUE SAP setelah dokumen bea cukai lengkap & memastikan jumlah yang di proses good issue sesuai dengan stuffing request. Admin menyiapkan dan cek dokumen surat jalan Admin menyiapkan dokumen surat Jalan ,seal pelayaran dan dokumen bea cukai meliputi 23 (BC33,NPE,STICKER BEA CUKAI) berikut mengembalikan dokumen asli kendaraan kepada sopir truk Prepared by Check by Approved by Page **Related Document** Production Quality HSE 10 of 11 Evan Ardiansvah Suyadi Rizai Ferdian A Murkiyanto Dian Perlito Mansur

Copies to: Quality & SCM



Copies to: Quality & SCM