





TITLE:	PREPARED	APPROVED
	 DIAN EKAWATI ACE MANAGER	 HANI PRYANGGA SITE LEADER
Document Number : BDG-ACE-01-PRO	Revision : 0	
Document Category : Procedure	Effective Date : 17 Feb 2021	

1. SCOPE (*RUANG LINGKUP*)

- 1.1 This guidance is applicable at all manufacturing shopfloor area of PT UTC Aerospace Systems Bandung Operations
Panduan ini berlaku disemua area manufacturing PT UTC Aerospace Systems Bandung Operations

2. PURPOSE (*TUJUAN*)

- 2.1 To provide guidelines on shopfloor visual factory signage of labelling, color code, point of use in UTAS Bandung
Untuk memberikan petunjuk tentang shopfloor visual factory signage, termasuk di dalamnya pembuatan label, kode warna, point of use di UTAS Bandung

3. REFERENCE & ASSOCIATED DOCUMENTS (*REFERENSI DAN DOKUMEN TERKAIT*)

- 3.1 UTC Visual Guideline

4. DEFINITION (*DEFINISI*)

- 4.1 ACE : Achieving Competitive Excellence
ACE is a relentlessly action to close gaps between actual results and goals and is powered by the disciplined application of **ACE Tools** for process improvement, waste elimination, problem solving and decision making.
ACE adalah action berkelanjutan untuk menghilangkan kesenjangan antara hasil dan tujuan dan didukung oleh penggunaan ACE Tool untuk perbaikan proses dan pengurangan waste, penyelesaian masalah dan pengambilan keputusan.



4.2 Marking Line

Standard required color and size to mark the area following the definition.

Standar warna dan ukuran penandaan area sesuai dengan definisi area tertentu.

4.3 Label

Name of the point area where the label attach.

Nama area dimana label ditempelkan.

4.4 PoU (Point of Use)

Location of item need for produce part inside workstation. Item consider tool, gauge measurement, stationery, etc.

Lokasi penempatan item yang diperlukan untuk proses produksi di area kerja. Item tersebut adalah tool, alat ukur, alat tulis, dll.

5. CONTENTS (DAFTAR ISI)

1.	SCOPE (RUANG LINGKUP)	1
2.	PURPOSE (TUJUAN)	1
3.	REFERENCE & ASSOCIATED DOCUMENTS (REFERENSI DAN DOKUMEN TERKAIT)	1
4.	DEFINITION (DEFINISI)	1
5.	CONTENTS (DAFTAR ISI)	2
6.	STANDARD SHOPFLOOR SIGNAGE	3
7.	RESPONSIBILITY (TANGGUNG JAWAB)	10
8.	CRITICAL REQUIREMENTS (PERSYARATAN KRITIS)	11
9.	REQUIREMENTS (PERSYARATAN)	11
10.	LIST OF FORM (DAFTAR FORMULIR)	11
11.	LIST OF APPENDIX (DAFTAR LAMPIRAN)	11
12.	REVISION RECORDS (CATATAN REVISI)	11
	Appendix A Approval Sheet	12
	Appendix B Tape Floor Marking Label Guidance	13
	Appendix C Trolley Hanging Label Guidance	14
	Appendix D PoU Label Guidance	15
	Appendix E EHS / Machine Signage	16



6. STANDARD SHOPFLOOR SIGNAGE

6.1 Cell Standard Color

Standard color utilize as a guidance of designated item belong to individual cells. In example, but not limited to :

- Material box
- Trolley
- 5S Tool Station
- Etc

Standar warna digunakan sebagai petunjuk untuk item yang dimiliki oleh cell. Sebagai contoh, tetapi tidak terbatas sebagai berikut :

- *Box material*
- *Trolley*
- *Alat kebersihan 5S*
- *Dan lain lain*

Standard color definition for each cell as below :

Definisi standar warna untuk setiap cell adalah sebagai berikut :

6.1.1 Gear Cell

Color : Grey (Color Code R:95 G:95 B:95)

Warna : abu abu



6.1.2 Coupling Cell

Color : Blue (Color Code R:0 G:51 B:149)

Warna : Biru



6.1.3 Shaft Cell

Color : Yellow (Color Code R:244 G:244 B:12)

Warna : Kuning



6.1.4 Prismatic Cell

Color : Green (Color Code R:0 G:153 B:0)

Warna : Hijau



6.1.5 Special Process (specific for 5S tool station)

Color : Orange

Warna : Oranye





6.2 Incoming / Outgoing Rack of Process

6.2.1 Use corner marking blue

Gunakan marking sudut warna biru



6.2.2 Put specific label name at the front side of the process on the floor. Font format follow ACE standard with Brady label printer. Select font program "Tape Floor Marking" in BRADY label printer (Follow Appendix B for detail). Label should use white label with black ink.

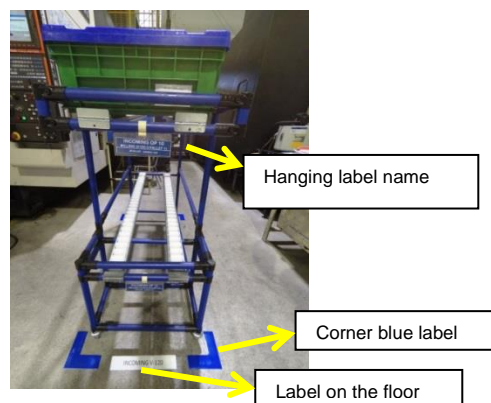
Gunakan nama label yang sesuai di sisi depan proses di lantai. Format huruf mengikuti file standard ACE dengan menggunakan printer label Brady. Pilih program "Tape Floor Marking" di label printer BRADY (Ikuti detail instruksi di Lampiran B). Label menggunakan warna putih dan tinta hitam.

6.2.3 Put hanging label name at the front side of the process on the. Font format follow ACE standard with hanging tool as illustration. (Follow Appendix C for detail).

Gunakan nama label gantung yang sesuai di sisi depan proses. Format huruf mengikuti file standard ACE dengan cara menggantung seperti ilustrasi terlampir. (Ikuti detail instruksi di Lampiran C).

6.2.4 See below illustration

Lihat ilustrasi di bawah



6.3 Reject Product / Waste Bin Area (hazardous/non hazardous bin, reject area)

6.3.1 Use corner marking red

Gunakan marking sudut warna merah





- 6.3.2 Put specific label name at the front side of the process on the floor. Font format follow ACE standard with Brady label printer. Select font program "Tape Floor Marking" in BRADY label printer (Follow Appendix B for detail). Label should use white label with black ink.

Gunakan nama label yang sesuai di sisi depan proses di lantai. Format huruf mengikuti file standard ACE dengan menggunakan printer label Brady. Pilih program "Tape Floor Marking" di label printer BRADY (Ikuti detail instruksi di Lampiran B). Label menggunakan warna putih dan tinta hitam.

- 6.3.3 See below illustration

Lihat ilustrasi di bawah



6.4 WIP (Work in Progress) Area

- 6.4.1 Use corner marking green

Gunakan marking sudut warna hijau



- 6.4.2 Put specific label name at the front side of the process on the floor. Font format follow ACE standard with Brady label printer. Select font program "Tape Floor Marking" in BRADY label printer (Follow Appendix B for detail). Label should use white label with black ink.

Gunakan nama label yang sesuai di sisi depan proses di lantai. Format huruf mengikuti file standard ACE dengan menggunakan printer label Brady. Pilih program "Tape Floor Marking" di label printer BRADY (Ikuti detail instruksi di Lampiran B). Label menggunakan warna putih dan tinta hitam.

- 6.4.3 See below illustration

Lihat ilustrasi di bawah





6.5 Trolley Parking

6.5.1 Use corner marking yellow

Gunakan marking sudut warna kuning



6.5.2 Put specific label name at the front side of the process on the floor. Font format follow ACE standard with Brady label printer. Select font program "Tape Floor Marking" in BRADY label printer (Follow Appendix B for detail). Label should use white label with black ink.

Gunakan nama label yang sesuai di sisi depan proses di lantai. Format huruf mengikuti file standard ACE dengan menggunakan printer label Brady. Pilih program "Tape Floor Marking" di label printer BRADY (Ikuti detail instruksi di Lampiran B). Label menggunakan warna putih dan tinta hitam.

6.5.3 See below illustration

Lihat ilustrasi di bawah



6.6 Cell Area (Include shopfloor main aisle)

6.6.1 Use 4" yellow floor marking for main aisle outside cell and 2" yellow label for aisle inside cell

Gunakan floor marking kuning 4" untuk koridor utama di luar cell dan label kuning 2" untuk koridor yang berada di dalam cell.





- 6.6.2 Use floor marking applicator to attach floor marking.
Gunakan floor marking applicator untuk menempelkan floor marking.

- 6.6.3 See below illustration for 4" label
Lihat ilustrasi di bawah ini untuk 4"



6.7 PoU (Point of Use)

- 6.7.1 Use blue soft board on top of black soft board
Gunakan softboard warna biru diatas softboard warna hitam
- 6.7.2 Put specific label name of each item in PoU
Gunakan nama label yang sesuai untuk setiap barang yang ada di PoU
- 6.7.3 Select font program "Tape POU" in BRADY label printer (follow detail in Appendix D). Label should use yellow label with black ink.
Pilih program "Tape POU" di label printer BRADY (ikuti detail instruksi di Lampiran D). Label menggunakan warna kuning dan tinta hitam
- 6.7.4 See below illustration
Lihat ilustrasi di bawah





6.8 Area forbidden

6.8.1 Applicable for area forbidden to keep item (e.g. electrical panel, control panel).

Diaplikasikan untuk area terlarang untuk penyimpanan barang (contoh : panel listrik, panel control).

6.8.2 Put yellow floor marking 2" with configuration as illustration below.

Gunakan floor marking warna kuning 2" dengan konfigurasi yang ditunjukkan di ilustrasi di bawah.



6.9 Shopfloor Working Table

6.9.1 Use standard working table for shopfloor as below illustration

Gunakan meja kerja standard untuk shopfloor seperti ilustrasi di bawah.

6.9.2 Put specific label name of each drawer level

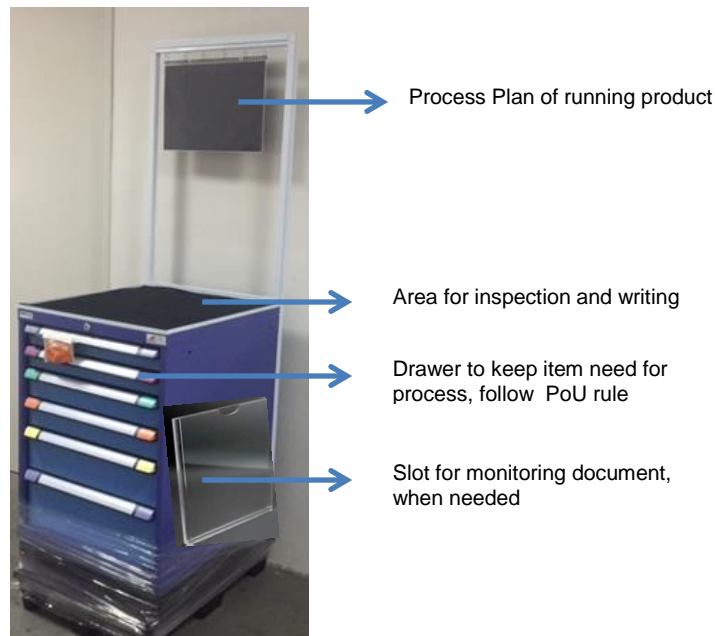
Letakkan nama label spesifik untuk setiap tingkat laci.

6.9.3 Follow rule of PoU in § 6.7 for keep item inside the drawer

Gunakan aturan PoU di § 6.7 untuk penyimpanan barang di dalam laci.

6.9.4 Specific process that required customize design, out from defined standard shall consult to ACE department prior start purchase process.

Proses specific yang membutuhkan desain khusus, di luar standard yang ditetapkan harus dikonsultasikan dengan departemen ACE sebelum memulai proses pembelian



6.10 Door signage

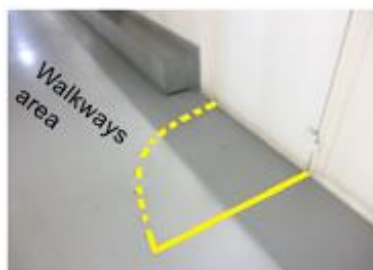
- 6.10.1 All doors in shopfloor should use signage “PUSH” or “PULL” for guidance of open door direction, as illustration.

Semua pintu yang ada di shopfloor harus menggunakan signage “PUSH” or “PULL” sebagai petunjuk arah membuka pintu, sebagaimana ilustrasi berikut



- 6.10.2 Specific on door with open direction to walkways area, should give marking as illustration, utilize 2” yellow floor marking following door opening direction, to remove hit risk.

Khusus untuk pintu dengan arah bukaan menuju area pejalan kaki, harus dipasang marking seperti ilustrasi dengan floor marking 2” mengikuti arah bukaan, untuk menghilangkan potensi tertabrak.





6.11 Machine identification and document post requirement

6.11.1 Only allowable machine / EHS signage may attach on the machine body. List signage available in Appendix E of this procedure

Hanya signage mesin / EHS yang diperbolehkan ditempel di body mesin. Daftar signage terdapat di Lampiran E prosedur ini.

6.11.2 Signage illustration show as below, include machine appearance illustration for allow and non-allow signage.

Beberapa signage EHS ditunjukkan pada ilustrasi di bawah ini, termasuk gambar penampakan signage mesin yang diperbolehkan dan tidak boleh tertempel.



7. RESPONSIBILITY (TANGGUNG JAWAB)

7.1 Manufacturing Manager and/or Manufacturing Supervisor is responsible for the implementation of this procedure on site.

Manufacturing Manager dan/atau Manufacturing Supervisor bertanggung jawab untuk pelaksanaan prosedur di site.

7.2 Manufacturing Manager and/or Manufacturing Supervisor is responsible for maintain the signage in good condition and initiate necessary replacement needed.

Manufacturing Manager dan/atau Manufacturing Supervisor bertanggung jawab untuk menjaga signage dalam kondisi baik dan merencanakan penggantian yang diperlukan.

7.3 ACE Department is responsible on maintaining and updating this procedure guidance and also assist the manufacturing manager and/or manufacturing supervisor

Departemen ACE bertanggung jawab untuk menjaga dan melakukan penyesuaian petunjuk dalam prosedur dan memberikan bantuan yang diperlukan oleh manufacturing manager dan/atau manufacturing supervisor.



8. CRITICAL REQUIREMENTS (*PERSYARATAN KRITIS*)

- 8.1 Ensure that all factory signage installed according to the specifications stated on section 6 of this procedure all in good condition and always ready for use.
Pastikan bahwa semua tanda perusahaan yang terpasang di lingkungan perusahaan sesuai dengan spesifikasi dalam bagian 6 prosedur ini dalam keadaan baik serta siap pakai.
- 8.2 Ensure no technical data post in shopfloor manufacturing without any ITC clearance compliance
Pastikan tidak ada data teknis terpasang di area produksi tanpa memenuhi syarat kelengkapan ITC.

9. REQUIREMENTS (*PERSYARATAN*)

- 9.1 Establish and Update Visual Factory Signage Standard
Memastikan dan melakukan update terhadap Standard Visual Factory Signage
- 9.2 This visual factory signage standard shall review periodically to include any changes made
Standard visual factory signage ini harus ditinjau secara berkala untuk memasukkan perubahan yang dibutuhkan.

10. LIST OF FORM (*DAFTAR FORMULIR*)

- 10.1 N/A

11. LIST OF APPENDIX (*DAFTAR LAMPIRAN*)

- 11.1 Appendix A : Approval Sheet
11.2 Appendix B : Tape Floor Marking Label Guidance
11.3 Appendix C : Trolley Hanging Label Guidance
11.4 Appendix D : PoU Label guidance
11.5 Appendix E : EHS / Machine Signage

12. REVISION RECORDS (*CATATAN REVISI*)

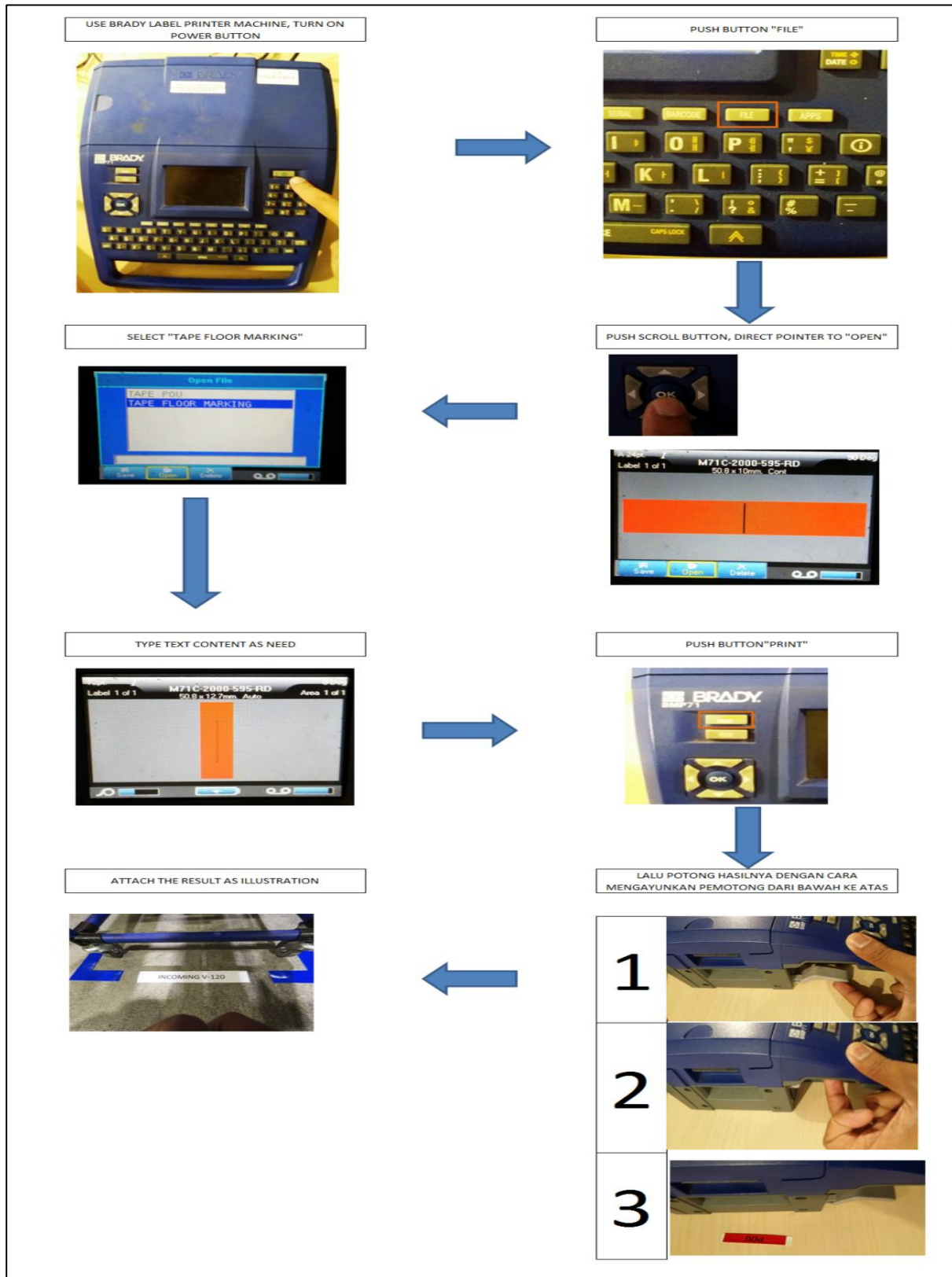
Rev. No.	Description
0	New Document Release



Appendix A Approval Sheet



Appendix B Tape Floor Marking Label Guidance





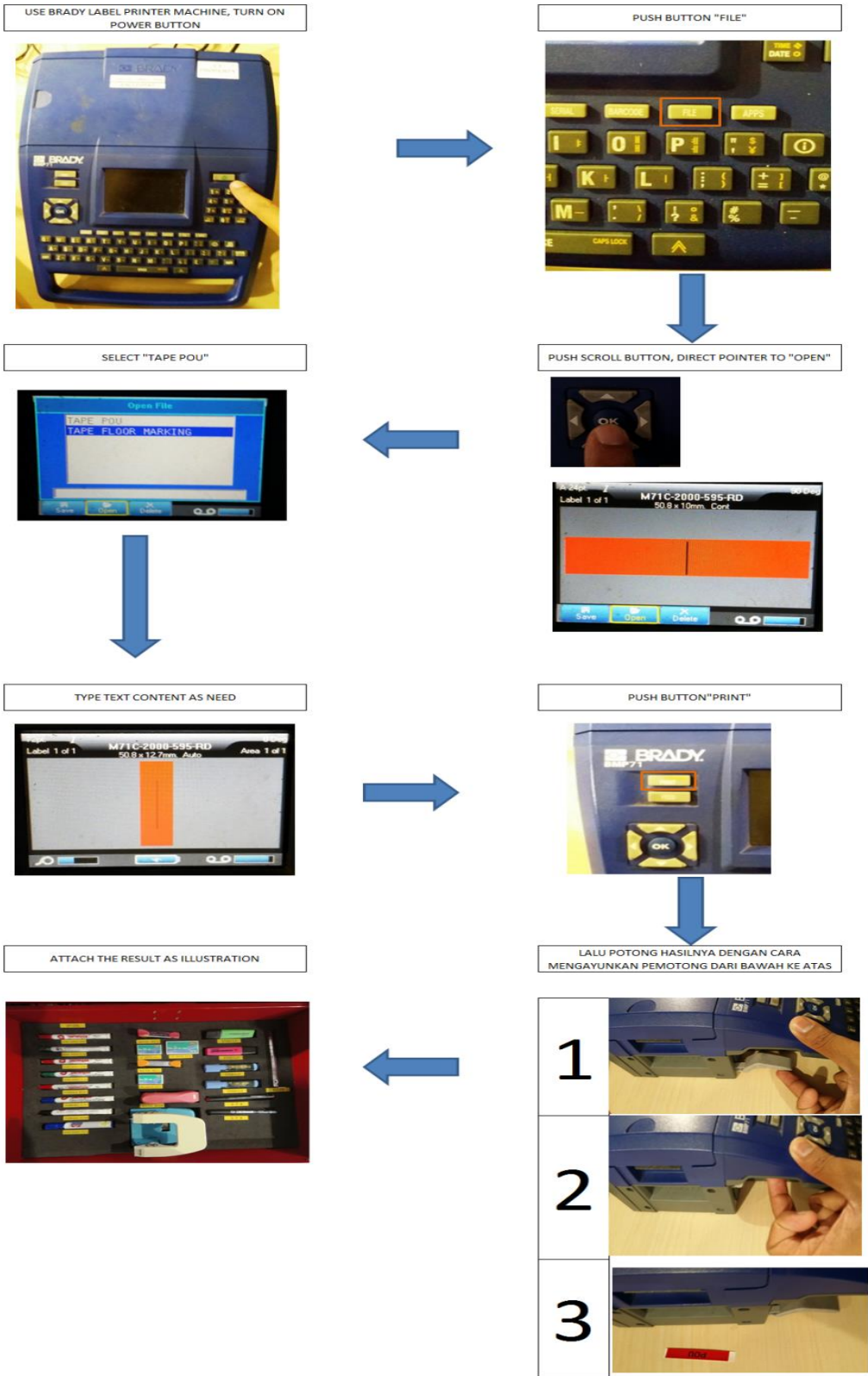
Appendix C
Trolley Hanging Label Guidance



LINE 1 (Font : Arial Rounded MT 36) INCOMING/OUTGOING + OP NUMBER
LINE 2 (Font : Arial Rounded MT 26) PROCESS NAME
LINE 1 (Font : Arial Rounded MT 20) PART NAME & PART NUMBER/SUB FAMILY



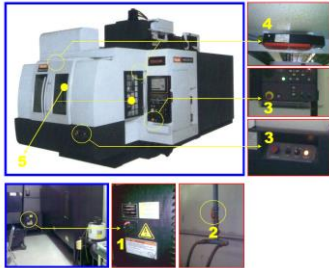





Appendix D PoU Label Guidance











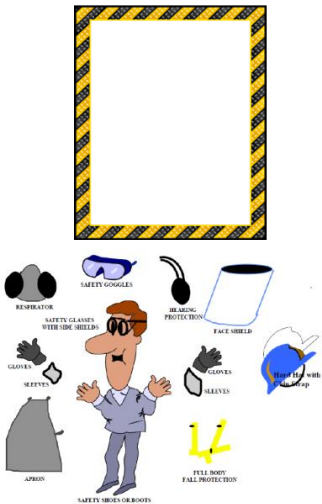


Appendix E

EHS / Machine Signage

Item	Standards	Size	Illustration / Examples												
Machine Guarding Inventory Card	<p>MACHINE SAFEGUARDS INVENTORY CARD KARTU INVENTARI PENYAMAN MESIN</p> <p>Machine Type : VARIANIS 630-SX II / V-100-2 (CEBA-2)</p>  <p>Attention Mechanism (Perhatian untuk Operator Mesin) :</p> <p>Before You Operate This Machine, Please Ensure That The Safeguards Label Below Are Present And In Good Working Condition.</p> <p>Sebelum anda mengoperasikan mesin, pastikan bahwa pengaman mesin yang disediakan dibawah label dibawah ini dalam kondisi baik.</p> <table border="1"> <tr> <td>1</td><td>Electrical Power Disconnect (Pemutus Listrik)</td> <td>4</td><td>Interlock Limit Switch (Batalan Interlock)</td> </tr> <tr> <td>2</td><td>Compressed Air Disconnect (Pemutus Udara Bertekanan)</td> <td>5</td><td>Cover Guard (Tutup Pengaman)</td> </tr> <tr> <td>3</td><td>Emergency Stop Button (Tombol Berhenti Darurat)</td><td></td><td></td> </tr> </table>	1	Electrical Power Disconnect (Pemutus Listrik)	4	Interlock Limit Switch (Batalan Interlock)	2	Compressed Air Disconnect (Pemutus Udara Bertekanan)	5	Cover Guard (Tutup Pengaman)	3	Emergency Stop Button (Tombol Berhenti Darurat)			Dimension: A4	 
1	Electrical Power Disconnect (Pemutus Listrik)	4	Interlock Limit Switch (Batalan Interlock)												
2	Compressed Air Disconnect (Pemutus Udara Bertekanan)	5	Cover Guard (Tutup Pengaman)												
3	Emergency Stop Button (Tombol Berhenti Darurat)														
Main Switch (Lockout-Tagout Station)		Dimension: 8cm X 6cm Font type: Impact Font size: 14													
Machine Access Door		Dimension: 9 cm X 6cm Border line size : 2 pt Fill color : RGB, R = 255, G = 224, B = 16													



Autonomous Maintenance Numbering			
Machine Maintenance Access		Dimension: 9 cm X 6cm Border line size : 2 pt Fill color : RGB, R = 255, G = 224, B = 16	
Metal Chips Access		Dimension: 11cm X 8cm Font type: Arial (Bold) Font size: 20	
Rotating Equipment		Dimension: 7cm 10cm	
PPE Signage		Dimension: A5 and/or A4 paper size Color and border size using standard template	