

Nomer Dokumen	: WI-PRD-08-04
Departemen	: Produksi
Revisi ke	: 04



PT. ELASTOMIX INDONESIA

Petunjuk Kerja Proses Under Roll

Approved	Checked	Prepared
Ryohei Takahashi	Aditya P	Andrie S

Tahap Persiapan

1. Check semua tombol darurat (emergency) untuk mengetahui bahwa tombol berfungsi dengan baik dan catat hasil pengecekan di form "Daily Check Sheet" (gbr 1)

Note : Pastikan emergency berfungsi dengan benar

2. Pastikan roller dan bak dibawah roller dalam keadaan bersih dari serpihan karet dan chemical atau benda benda lain (gbr 2)

3. Siapkan jadwal produksi (gbr 3), dan recipe yang akan dikerjakan serta cek semua alat produksi sesuai Production tool Daily Checklist dan catat hasil cek (gbr 3a), ke form check sheet sesuai dengan kondisi aktual (gbr 3b)

4. Pastikan kran sirkulasi air (Chiller/Cooling water) yang akan digunakan dalam keadaan terbuka (sesuaikan dengan Recipe atau work specification) (gbr 4)

5. Pastikan bucket dalam keadaan stanby diposisi dan panel bucket pada posisi otomatis dinyalakan (gbr 5)

6. Pakailah alat pelindung diri sesuai standart UNIFORM seperti: sarung tangan kulit khusus, pelindung lengan dan masker, safety shoes sebelum melakukan proses produksi (gbr 6)

Note: Jika Proses coumpound keras dan timbul bunyi ledakan-ledakan, gunakan Earplug

Note Safety :

Saat bucket menuang coumpound ke rol, pastikan posisi operator diposisi luar area merah menjauh dari mesin rol / diluar garis kuning menghindari kejatuhan material (gbr 7)

Tahap Pelaksanaan

7. Pastikan compound jatuh dari bucket ke rol dan pastikan tidk ada yang tertinggal, potong coumpound secara horisontal dan jatuhkan potongan karet pada roller plate secara bertahap, sesuai dengan

Note :

- Mohon untuk baca petunjuk "Work Specification for Under Roll" sebelum melakukan proses di under roll

- Setting cooling water/chiller, cutting frequency, Thiknes sesuai dengan "Work Specification for Under Roll"

8. Ambil sampel dengan ukuran sesuai pada "Work Specification for Under Roll" lalu tulis nama product dan nomor batch di potongan sampel (gbr 9), tekan tuas roller kecil, potong karet lalu letakkan di conveyor sehingga karet terkirim ke sheeting roll (gbr 9a), Apabila batch terakhir yang akan dikirim, maka tekan tombol sinyal sebagai peringatan ke operator sheeting roll (gbr 9b)

9. Jika karet jatuh dilantai maka pisahkan diarea NG yang telah disediakan (gbr 10)

Note : Timbang Berat yang jatuh jika kondisi coumpound besar, laporkan ke packing

10. Saat proses pergantian grade name/produk:

Lakukan pembersihan dan pengecekan sesuai aturan yang sudah ditentukan pada :

"GRADE CHANGE CHECK POINT" (gbr 11).

- Jika masih ada sisa compound pada Roll-plate dan yang jatuh di lantai, maka kumpulkan di Polybox merah

- Semua yang terkumpul pada Polybox merah akan menjadi waste, sebelum dibuang ke wadah waste compound, harus dilakukan penimbangan. (lebih dari ≥ 0.3 grm di timbang)

- Hasil timbang waste compound diinformasikan ke bagian Packing untuk kemudian dicatat sebagai "⑤Waste Product" pada Work Specification For Package atau "Recipe Packing"(gbr 12).

Tahap Akhir

11. Bersihkan roller dan plate dari serpihan sisa karet, setelah proses cleaning rubber, bersihkan area permukaan roller disekitar roll guide menggunakan pegasol (gbr 13)

12. Bersihkan meja kerja, rapikan alat dan bersihkan lantai pada pergantian shift sebelum pulang (gbr 14)

Note :

Jika Hari selanjutnya libur maka bersihkan meja kerja, rapikan alat dan bersihkan lantai serta mematikan panel beserta listrik disekitar area bekerja (gbr 15)



Keterangan :

1. Semua rubber compound hanya dilakukan satu kali pemotongan dan bisa langsung dikirim ke sheeting roll.
2. Setiap hari operator rolling harus menajamkan pisaunya dengan gerinda agar memudahkan dalam proses pemotongan karet.
3. Jika terjadi ketidak sesuaian terhadap setting mesin ataupun hal lain yang memungkinkan hasil mixing menjadi NG, maka stop dan laporkan ke leader.

Tanggal Rev	Jenis Perubahan	Bagian yang terkait tentang perubahan	Dilakukan oleh	Dicek oleh	Disetujui oleh
04-May-15	Created New	Production : Under Roll process	Aditya	Dedhy P	Minoru Horie
10-Aug-16	Point 6 : Safety Glass untuk proses compound B Point 8 : Cutting Frequency (before: compound A 2 kali potong, after: sesuai work specification) and additional to check in Petunjuk Kerja Pengerjaan B/R compound	Production : Under Roll process	Aditya	Dedhy P	Minoru Horie
17-Feb-21	Revisi Push Bottom Last batch picture	Production : Under Roll process	Aan S	Aditya	Minoru Horie
21-Oct-25	Revisi poin 10 dan akhir shift aktivitas jika hari selanjutnya libur	Production : Under Roll process	Andrie S	Aditya	Ryohei Takahashi