

 PT. CPI FOOD DIVISION Plant Cikande 2	INSTRUKSI KERJA	Disetujui	Tanggal	Hal.
			20 – 03 – 24	1/1
	VERIFIKASI MESIN <i>EMULSIFIER</i>	Dibuat	No. Dokumen	Revisi
			IK QT 53	00

Pelaksana : Operator Retort dan QC *Meat Preparation (MP)*

Frekuensi : Setiap Awal Produksi

1. Pastikan mesin *emulsifier* tidak dalam keadaan rusak dan dapat digunakan.
2. Pastikan *thermometer* pengecekan suhu adonan sudah terkalibrasi.
3. Pastikan terlebih dahulu pisau dan *hole plate* dalam keadaan baik, bersih dan tidak berkarat. Apabila terdapat karat maka rendam dan bersihkan dahulu menggunakan larutan *chemical*.
4. Lakukan pengamatan pada saat proses pemasangan pisau dan *hole plate*, pastikan urutan pemasangan dilakukan sesuai dengan urutan:
 - Pisau mata 3-*hole plate* (2,5 mm)
 - Pisau mata 6-*hole plate* (2,5 mm)
 - Pisau mata 6-*hole plate* (1,7 mm)
5. Pastikan kembali urutan pemasangan dan sudah terpasang dengan kuat dan pas.
6. Pada saat proses verifikasi nyalakan dahulu mesin *emulsifier* dan lakukan *setting* pada mesin ke mode *operating* dengan “*Product Type No.1*”.
7. Perhatikan *display* dari *emulsifier* akan menampilkan jarak antara pisau dengan *hole plate* berkisar antara 0,09-0,25 mm.
8. Transfer adonan dari *hopper mixer* ke dalam *hopper emulsifier* dengan perlahan.
9. Tekan tombol *ON* dengan *setting* jarak 0,25 mm pada *display*. Lalu cek suhu adonan menggunakan *thermometer*. Jika suhu yang didapat di atas standar ($14 \pm 2^{\circ}\text{C}$) maka turunkan jarak antara pisau dengan *hole plate* pada *display* atau lakukan pengecekan ulang terhadap urutan dan kekencangan pemasangan pisau.
10. Jika tidak ada perubahan suhu, segera infokan ke tim engineering untuk dilakukan pergantian mata pisau.
11. Catat hasil verifikasi pada form.