

## INSTRUKSI KERJA

# Disetujui Tanggal Hal. 11 - 12 - 2018 1/2 Dibuat No.Dokumen Revisi IK QN 02 00

# PEMERIKSAAN METAL DETECTOR

Pelaksana : QC

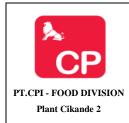
Frekuensi : Setiap 1 Jam Sekali

#### I. ALAT

1.1. Spesimen logam untuk Metal Detector.

## II. CARA PEMERIKSAAN

- 2.1. Pada saat mulai produksi, periksa apakah *metal detector* berfungsi dengan baik. Pilih program pada *metal detector* yang sesuai dengan jenis produk.
- 2.2. Lakukan *preset* dengan melewatkan produk yang bebas logam ke sensor *metal* detector.
- 2.3. Lakukan pemeriksaan sensitivitas *metal detector* sebagaiberikut:
  - 2.3.1. Siapkan satu pack kemasan produk yang lolos *metal detector*.
  - 2.3.2. Siapkan specimen logam standar. Spesimen standar yang digunakan adalah Fe 1,5 & 2,0 mm; NonFe 2,0 mm; SUS 2,5 mm.
  - 2.3.3. Lewatkan specimen dan kantung produk pada conveyor *metal detector* di beberapa titik periksa: di depan produk, di tengah (atas dan bawah) produk, di belakang produk. Posisi specimen menempel di produk. Posisi produk diletakkan memanjang horizontal dengan conveyor *metal detector*.
- 2.4. Jika alarm *metal detector* berbunyi, hal ini berarti *metal detector* masih mengenali logam pada ukuran yang sesuai dengan spesimen. Jika ternyata tidak berbunyi, ulangi pemeriksaan dengan specimen tersebut sebanyak 3 kali. Jika masih tetap tidak mengenali spesimen, lakukan preset ulang atau penyesuaian sensitivitas alat.
- 2.5. Produk yang digunakan sebagai sampel dilewatkan sekali lagi pada sensor untuk memastikan bahwa produk tersebut tidak mengandung logam.
- 2.6. Catat hasil pemeriksaan tersebut dan lakukan periodik minimal satu batch sekali.
- 2.7. Jika dari pemeriksaan per jam didapati mesin *metal detector* tidak bisa mendeteksispesimen, maka produk sejak pemeriksaan periode sebelumnya harus dilewatkan ulang pada *metal detector* setelah dipastikan *metal detector* tersebut bisa mendeteksi spesimen.



INSTRUKSI KERJA	Tanggal	Hal.
	11 - 12 - 2018	2/2
	No. Dokumen	Revisi
PEMERIKSAAN METAL DETECTOR	IK QN 02	00

- 2.8. Pemeriksaan sensitivitas dilakukan setiap awal proses, saat pergantian produk, saat pergantian shift, setiap akhir proses, setelah perbaikan/preparasi, dan setelah terjadi *shutdown* (mati listrik) atau setelah *metal detector* dihidupkan ulang.
- 2.9. Jika pada saat produksi berlangsung dijumpai produk yang terdeteksi oleh sensor *metal detector*, ulangi pemeriksaan produk dengan melewatkan pada *metal detector* sebanyak 3 kali. Jika tetap tidak dapat melewati *metal detector*, maka:
  - 2.9.1. Pisahkan produk pada wadah khusus. Periksa apakah terdapat logam yang mudah terlihat (tidak terdapat pada bagian dalam produk dan dapat mudah terlihat oleh mata)
  - 2.9.2. Simpan dan catat temuan kontaminan (FM QN 10 : Kontaminasi Benda Asing.)
- 2.10. Pastikan semua produk melewati dan lolos *metal detector*. Produk yang tidak atau belum lewat *metal detector* tidak boleh dikemas.
- 2.11. Catat hasil pemeriksaan (FM QN 08: Pengecekan Metal Detector)