	INSTRUKSI KERJA	PT. Sutrakabel Intimandiri	
		No. Registrasi	IK.04.01.02
	PROSES PRODUKSI PVC PADA MESIN PVC B	Status Revisi	1
		Tanggal	11 Oktober 2018

## 1. TUJUAN

Sebagai pedoman kerja untuk melakukan proses produksi PVC pada mesin PVC B.

## 2. REFERENSI

-

## 3. PERSIAPAN

3.1 Pastikan mesin dan lingkungan kerja bersih dan rapi.

- Tidak ada sampah berserakan
- Peralatan kerja sesuai pada tempatnya
- Mesin dalam keadaan bersih




3.2 Pergunakan alat pelindung diri dengan baik dan benar sesuai dengan fungsinya.


- Masker Respirator
- Sarung tangan kain
- Sepatu safety
- Kacamata safety
- Pelindung telinga (earplug)

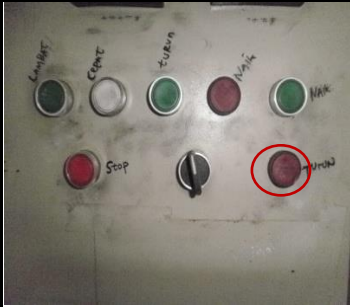








3.3 Persiapkan bahan baku yang akan diproses. Lihat SM.04.01.01 untuk formula yang akan digunakan. Timbang bahan baku sebelum diproses. Lalu siapkan di dekat mixer.


3.4 Persiapkan peralatan pendukung seperti saringan, kunci L, kunci pas, dan kunci inggris.







## 4. PELAKSANAAN


No.	Langkah - Langkah		No.	Langkah - Langkah	
4.1	<b>Proses Mixer</b>				
a.		Putar kontak Control Power ke kanan. Untuk mengalirkan arus listrik ke mesin mixer.	b.		Tekan tombol panel Power. Untuk menghidupkan mesin mixer.
c.		Buka penutup mixer dengan menekan tombol warna hijau.	d.	Isi bahan sesuai jenis proses dalam Surat Perintah Kerja (F.04.01.00.01). Lihat SM.04.01.01.	






	INSTRUKSI KERJA	PT. Sutrakabel Intimandiri	
		No. Registrasi	IK.04.01.02
	PROSES PRODUKSI PVC PADA MESIN PVC B	Status Revisi	1
		Tanggal	11 Oktober 2018


No.	Langkah - Langkah		No.	Langkah - Langkah	
e.		Tutup kembali pintu mixer dengan menekan tombol warna merah.	f.		Tekan tombol Low Speed dengan tanda lampu indikator hijau menyala.
g.		Tunggu hingga Material Temp menunjukan angka 95°C.	h.		Tekan tombol High Speed dengan tanda lampu indikator putih menyala.
i.		Tunggu hingga Material Temp menunjukan angka 105°C.	j.		Tekan tombol Stop dengan menekan tombol warna merah.
k.		Tekan tombol Lambat dengan menekan tombol warna hijau, sehingga mixer kembali dalam keadaan lambat untuk mempermudah penuangan bahan hasil mixer.	l.		Tekan tombol Turun, untuk membuka Pneumatic agar hasil mixer keluar, lalu ditampung di bak Extrusi PVC.
m.		Tekan tombol Naik untuk menutup pneumatic kembali.			

	INSTRUKSI KERJA	PT. Sutrakabel Intimandiri	
		No. Registrasi	IK.04.01.02
	PROSES PRODUKSI PVC PADA MESIN PVC B	Status Revisi	1
		Tanggal	11 Oktober 2018


No.	Langkah - Langkah		No.	Langkah - Langkah	
4.2	<b>Proses Extrusi</b>				
a.		Putar kontak Control Power ke kanan, untuk mengalirkan listrik ke mesin extrusi.	b.		Tekan tombol panel Work Start.
c.	 <p>Settings Temperature Control:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Zona 1 : 120 °C – 130 °C</li> <li>- Zona 2 : 130 °C – 140 °C</li> <li>- Zona 3 : 140 °C – 155 °C</li> <li>- Zona 4 : 145 °C – 155 °C</li> <li>- Zona 5 : 145 °C – 155 °C</li> <li>- Zona 6 : 130 °C – 150 °C</li> <li>- Zona 7 : 130 °C – 150 °C</li> <li>- Zona 8 : 125 °C – 150 °C</li> <li>- Zona 9 : 100 °C – 125 °C</li> <li>- Zona 10 : 105 °C – 150 °C</li> <li>- Zona 11 : 120 °C – 175 °C</li> <li>- Die Head Temperatur : 145 °C</li> <li>- Material Pressure : Sv 20.00 MPa</li> <li>- Material Temperatur : 140 °C</li> </ul>		d.	 <p>Ganti saringan pada angka Pv 655.</p>	
e.		Tekan tombol Oil Pump Start-up, untuk menghidupkan mesin.	f.		Tekan tombol Water Pump Start-up.


	INSTRUKSI KERJA	PT. Sutrakabel Intimandiri	
		No. Registrasi	IK.04.01.02
	PROSES PRODUKSI PVC PADA MESIN PVC B	Status Revisi	1
		Tanggal	11 Oktober 2018

No.	Langkah - Langkah		No.	Langkah - Langkah	
g.		Tekan tombol Pelletizing Start-up.	h.		Tekan tombol Main Unit Start-up.
i.		Tekan tombol Force Feeder Start-up.	j.		Tekan tombol Blower.
k.		<p>Mulai extrusi dengan cara:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Set main unit setting sampai angka Sv 16.2</li> <li>- Set feeder setting sampai angka Sv 18.9</li> <li>- Set single screw sampai angka Sv 18.3</li> <li>- Set pelletizing setting sampai angka Sv 14.2</li> </ul>	l.	<p>Jika terdapat perubahan proses:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Pastikan keadaan mesin benar-benar mati.</li> <li>- Cuci mixer dengan cara membersihkan kerak yang menempel di baling-baling mixer.</li> <li>- Bak dan corong penampung bahan dibersihkan hingga benar-benar bersih.</li> <li>- Posisi tubuh saat membersihkan mixer harus ergonomis. Tubuh membungkuk 90° agar tangan dapat menyentuh bagian dalam mixer untuk membersihkan dengan sempurna.</li> <li>- Tutup mixer harus dalam kondisi terbuka full, jangan sampai pada keadaan setengah terbuka. Jika sampai keadaan setengah terbuka dapat mengakibatkan rawan kecelakaan.</li> <li>- Angin di area mesin PVC harus selalu standby, jangan sampai tidak ada angin sama sekali.</li> </ul>	

No.	Langkah - Langkah		No.	Langkah - Langkah	
4.3	Proses Packing				
a.		Menimbang dan menuangkan hasil proses extrusi ke dalam karung plastik 25 kg dan ke polybag untuk 500 - 1000 kg.	b.	Pemberian identitas hasil proses produksi pada polybag dengan mengisi label Label Hasil Proses Produksi PVC (F.04.01.00.03) sesuai jenisnya. Warna label untuk jenis PVC YM = biru muda, IL = Putih, Filler = Merah muda.	



	INSTRUKSI KERJA	PT. Sutrakabel Intimandiri	
		No. Registrasi	IK.04.01.02
	PROSES PRODUKSI PVC PADA MESIN PVC B	Status Revisi	1
		Tanggal	11 Oktober 2018

No.	Langkah - Langkah		No.	Langkah - Langkah	
c.		Susun hasil extrusi di pallet.	d.	Matikan semua aliran listrik.	
e.		Catat hasil produksi pada LOKP PVC (F.04.01.00.02) dan update pengeluaran pemakaian bahan baku pada kartu stock.	f.	Timbang hasil total proses dan buat isi form Penyerahan Hasil Proses Produksi PVC (F.04.01.00.04).	
g.	Bersihkan mesin setelah selesai digunakan. <ul style="list-style-type: none"> <li>- Kumpulkan sampah sesuai jenisnya dan tempatnya.</li> <li>- Merapihkan peralatan kerja sesuai pada tempatnya.</li> <li>- Mesin dalam keadaan bersih.</li> </ul>		h.	Produk PVC siap dikirim ke Gudang Bahan Baku.	
i.	Proses Selesai.				

Dibuat oleh	Diperiksa oleh	Disetujui oleh
Mgr. Produksi PVC	MR	Plant Manager