0 Checked WORK INSTRUCTION Approved Prepared INDONESIA **e**a Precision Mold Maker & Injection Molder Tittle: **INJECTION MOLDING QUALITY ASSURANACE DEPARTMENT** A. Nindya Sarwandi ENG/WI/YBI/14/001 Customer PT Yuasa Battre Indonesia Process Name Injection Process Doc. No Part Name BOTTLE BTE 400 ML Material Name HDPE TITANVENE Revision No 0 BBA001B00010000 Color Product/ Grade NATURAL / HD5502GA 18-Feb-2014 Part Code Issue Date INSTRUCTION PICTURE / DRAWING **CHECK POINT** Siapkan perlengkapan kerja seperti ;sarung tangan, Cutter dan tali rapia Item Check Method Frequensi Tidak Short Mold Letakan Box kosong di area penampungan part setelah proses mesin blow Visual Opr 100 % Tidak Scratch untuk menampung part hasil proses (lihat photo 1) Visual Opr 100 % 3 Lankukan proses untuk part, pada saat : Tidak Crack/Pecah/Retak Visual Opr 100 % Tidak Black Dot - 1 Shoot s/d 5 shoot awal dibuang pada kondisi Start dan Idle Produksi Visual Opr 100 % 6 Shoot s/d 20 shoot di Check 100% pada kondisi Start dan Idle Produksi Tidak Dented Opr 100 % Visual (Check 100 % yaitu : Uji tarik manual dgn jari tangan diarea sealed) Tidak ada Flash dibibir bottle Opr 100 % Visual Tidak Different color Ambil box bila sudah terisi penuh dengan cara menukar dgn box yang masih Opr 100 % Visual kosong dan letakan box yg terisi part di meja proses kerja (lihat photo 2) Tidak Flowmark Opr 100 % Visual 5 Ambil part di box yang tersimpan di meja kerja dan lakukan proses check Tidak dirty Visual Opr 100 % Appearance part, dengan mengikuti, standard: Tidak Tembolok Visual Opr 100 % Sample Part/Limit Sample Tidak Wide Line Opr 100 % Visual Critical Point Check (CPC) MDI Material /Part No Opr 100 % Visual dan segera lakukan Finishing bila memang ada yang perluh dilakukan, lalu lakukan check kembali setelahnya (lihat photo 3) Lakukan pemisahan part segera bila di ketemukan NG dan tempatkan di area NG atau Tempat NG, jangan sampai dicampur atau di satukan dengan part yang sudah di Judg. OK (lihat photo 4) 7 Bila part sudah di judg. OK lakukan proses packing segera, proses packing Reff. ke Packing Satndard (lihat Photo 5 s/d 9) 8 Lakukan Proses Pelaporan setiap per-Jam atau bila terjadi NG dan Abnormal Tools / Equipment / Supporting proses (Lihat gbr.10) Sarung tangan 2 Tali Rapia 3 Cutter Catatan: REVISION 1. Pastikan diri kita bekerja secara aman dari potensi bahaya Rev. Date Description Revised Approved 2.Gunakan Sarung Tangan dan Tool lainnya yang sudah ditentukan sebelum melakukan Pekerjaan 3. Lapor ke QC/Leader bila ditemukan produk NG 4 Jangan ambil tindakan tanpa persetujuan Leader