

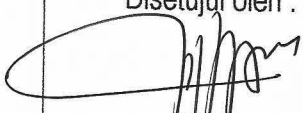


**WORK INSTRUCTION  
 PERGANTIAN LABEL PADA  
 MESIN MULTIREEL**

Halaman	:	1 dari 4
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/032
Tanggal	:	27 APR 2021
No. Revisi	:	00

Disusun Oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :	Menggantikan Nomor :
			
Team ISO-HACCP	Asst. Man. Produksi	Prod. Dept. Head	Tanggal :

**01. TUJUAN**

Work Instruction ini dibuat sebagai prosedur pergantian label pada mesin Multireel pada saat proses produksi agar proses berjalan lancar

**02. RUANG LINGKUP**

Work Instruction ini berlaku untuk Departemen Produksi Line AL-4 di PT. Amerta Indah Otsuka

**03. PENANGGUNG JAWAB**

- 03.01. Pelaksana : Staff Produksi  
 03.02. Operasional : Production Department Head

**04. ALAT DAN BAHAN**

- 04.01. Gunting  
 04.02. 3M Tape  
 04.03. Label/roll

**05. DEFINISI**

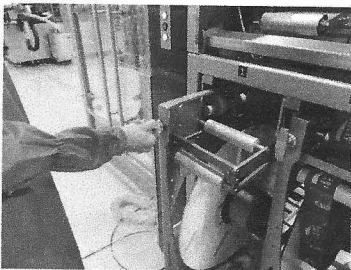

-

**06. REFERENSI**

- 06.01. Buku Manual Mesin Multireel Krones

**07. PROSEDUR**

- 07.01. Persiapan

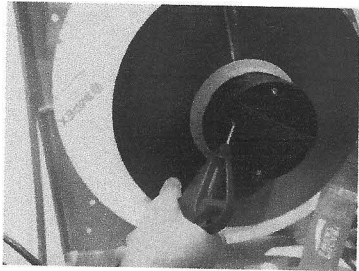
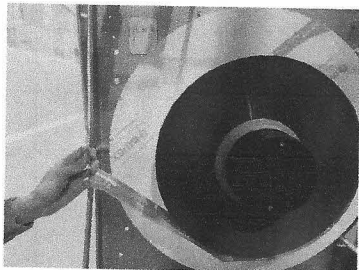
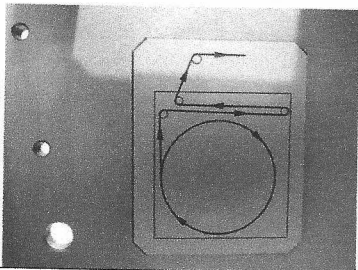

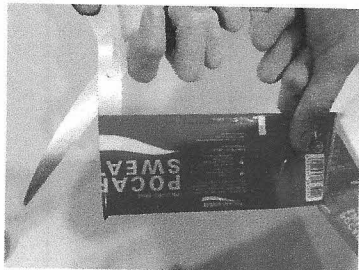
No.	Gambar	Keterangan
1		Buka reel holder dengan memutar pengunci 90° searah jarum jam dan tarik hingga kira-kira supply label bisa masuk.
2		Masukkan supply label hingga sedekat mungkin dengan disk. Perhatikan posisi putaran supply label agar searah jarum jam. Lakukan pada station lain yang ingin labelnya diganti.

**ASLI**

Otsuka

PT. Amerta Indah Otsuka  
Departemen Produksi**WORK INSTRUCTION  
PERGANTIAN LABEL PADA  
MESIN MULTIREEL**

Halaman	:	2 dari 4	<b>COPY</b>	<b>05.4.2</b>
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/032		
Tanggal	:	27 APR 2021		
No. Revisi	:	00		
Menggantikan Nomor	:			
Tanggal	:			

No.	Gambar	Keterangan
3		Gunakan air gun untuk menekan schrader valve dan pompa reel fastening hingga menekan core supply label dengan kencang.
4	 	Tarik ujung supply label dan masukan ke deflection roller sesuai dengan urutan pada diagram.
5	 	Lipat ujung label dengan patokan register mark bertemu dengan register mark, lalu potong bagian lipatan tersebut dengan menggunakan gunting.



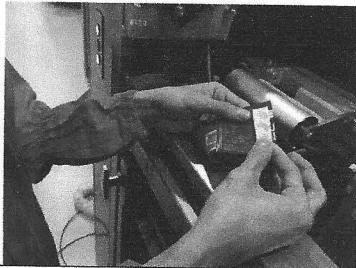
**ASLI**

PT. Amerta Indah Otsuka  
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION  
PERGANTIAN LABEL PADA  
MESIN MULTIREEL**

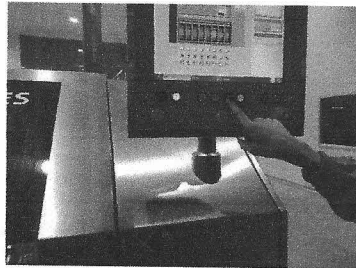
Halaman	:	3 dari 4	<b>COPY</b>	<b>05.4.2</b>
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/032		
Tanggal	:	27 APR 2021		
No. Revisi	:	00		
Menggantikan Nomor	:			
Tanggal	:			

6



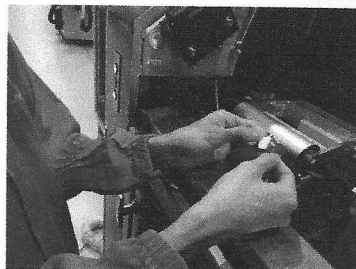
Potong double tape  $3M \pm 5$  mm dan tempelkan pada ujung label. Geser kembali reel holder ke dalam multireel dan putar pengunci  $90^\circ$  berlawanan arah jarum jam untuk mengunci reel holder.

7



Tekan tombol stop process lalu tekan tombol unlock/lock guard dan buka guard door multireel


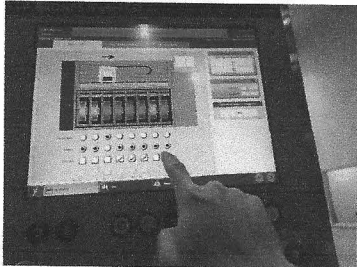
8



Tarik label, kupas double tape 3M dan pasang label pada vacuum carrier hingga vacuum tertutupi label

**WORK INSTRUCTION  
PERGANTIAN LABEL PADA  
MESIN MULTIREEL**

Halaman	: 4 dari 4	<b>COPY</b>	<b>05.4.2</b>
No. Dokumen	: WI/P-3/PRD/PB-3/032		
Tanggal	: 27 APR 2021		
No. Revisi	: 00		
Menggantikan Nomor	:		
Tanggal	:		

9		Tutup guard door multireel > tekan tombol unlock/lock guard > tekan tombol reset.
10		Centang station yang sudah diganti dengan supply label baru agar mesin mendeteksi bahwa label siap dipakai.

**07.03. Safety Aspek**

- 07.03.01. Check semua peralatan. Jangan sampai ada yang tertinggal atau berada dalam mesin.
- 07.03.02. Check semua connection pada *air pressure*, *blowing station*, dan *glue* pada mesin label.
- 07.03.03. Gunakan alat pelindung diri (*safety tools*).

**08. CATATAN MUTU**

- 08.01. Catatan Pemeriksaan Pergantian Label Dan Penyediaan Glue Label FR/P-3/PRD/PB-1/014b

**09. DISTRIBUSI**

- 09.01. Departemen Produksi

**10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN**

Nomor Bagian	Status Revisi	Detail Perubahan	Tanggal
		-	