

COPY

05.4.2

PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION
MENGHENTIKAN MACHINE INJECTION
DITENGAH PROSES PRODUKSI ASEPTIC
LINE 4

Halaman	:	1 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/012
Tanggal	:	12.7 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	
Tanggal	:	

Disusun oleh :

Team ISO-HACCP

Diperiksa oleh :

Ass. Man. Produksi

Disetujui oleh :

Production Dept. Head

01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai panduan dan prosedur dalam menghentikan mesin injection di tengah proses produksi.

02. RUANG LINGKUP

Work Instruction ini berlaku untuk departemen Produksi IBF Aseptic Line 4 PT Amerta Indah Otsuka

03. PENANGGUNG JAWAB

- 03.01. Pelaksana : Staff Produksi
03.02. Operasional : Supervisor Produksi

04. ALAT DAN BAHAN

- 04.01. Masker full face (Masker Safety)
04.02. Sarung tangan karet

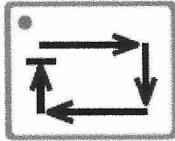

05. DEFINISI

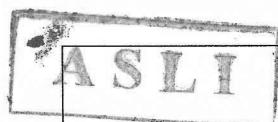
- 05.01. HMI = Human Machine Interface

06. REFERENSI

- 06.01. Manual Book Machine Injection System HUSKY
06.02. ISP Proses Produksi Pocari Sweat PET Botol Aseptic Line 4, No. ISP/PRD/011

07. PROSEDUR**07.01. Pelaksanaan**

Step By Step Pelaksanaan	Referensi Gambar
07.01.01. Tekan tombol semi cycle pada saat mold kondisi tertutup. Tunggu hingga mesin berhenti dengan sendirinya.	
07.01.02. Tekan tombol manual.	



Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION
MENGHENTIKAN MACHINE INJECTION
DITENGAH PROSES PRODUKSI ASEPTIC
LINE 4

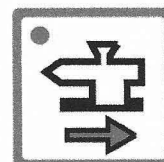
Halaman	:	2 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/012
Tanggal	:	127 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	
Tanggal	:	

COPY **05.4.2**

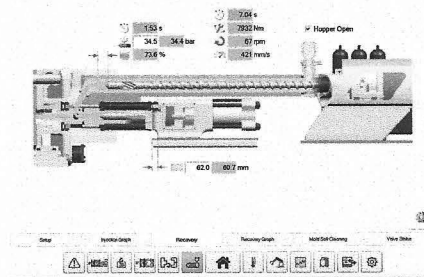
07.01.03. Tekan dan tahan tombol home position hingga tooling plate kembali ke posisi home.



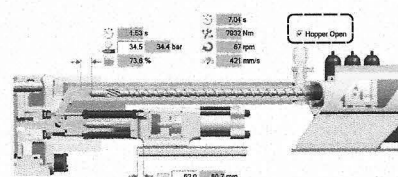
07.01.04. Tekan dan tahan tombol carriage back key hingga berada pada posisi purging.



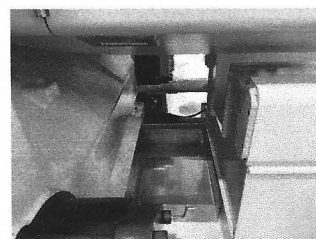
07.01.05. Tekan Injection key, pilih recovery.



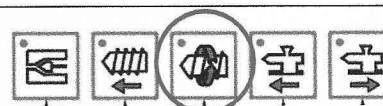
07.01.06. Tutup valve resin dari hopper dryer. Matikan hopper open pada tampilan recovery.



07.01.07. Siapkan purging plate pada posisinya. Semprotkan mould release pada purging plat.



07.01.08. Tekan tombol screw rotate Key untuk menghancurkan biji resin. Hingga screw position terisi sebesar 240 mm.



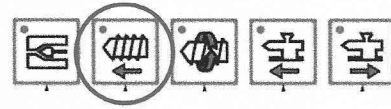
ASLI

Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

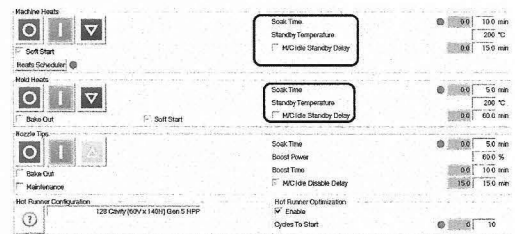
WORK INSTRUCTION
MENGHENTIKAN MACHINE INJECTION
DITENGAH PROSES PRODUKSI ASEPTIC
LINE 4

Halaman	:	3 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/012
Tanggal	:	127 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	
Tanggal	:	

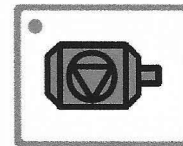
07.01.09. Tekan dan tahan Injection Key untuk purging resin. Tekan hingga screw position mendekati nol. Lakukan hingga resin di dalam barrel kosong.



07.01.10. Pada HMI Tekan tombol heat Key kemudian tekan heats setup. Aktifkan Standby Machines heats dengan menekan check box Standby kemudian tekan ok. Aktifkan Standby Mold heats dengan menekan check box Standby kemudian tekan ok.



07.01.11. Tekan Pump Hyrolic untuk mematikan pompa Hyrolic.



08. CATATAN MUTU

-

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

-