

ASLI**COPY****05.4.2**

Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
INTERVENSI AREA STERIL MESIN FILLER
DAN BLOW ASEPTIC LINE 4**


Halaman : 1 dari 3
No. Dokumen : WI/P-4/PRD/PB-3/028
Tanggal : 27 APR 2021
No. Revisi : 00

Disusun oleh :

Team ISO-HACCP

Diperiksa oleh :

Ass. Man. Produksi

Disetujui oleh :

Production Dept. Head

Menggantikan
Nomor : -
Tanggal : -

01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai panduan dan prosedur dalam melakukan intervensi di area steril pada mesin Blow dan Filler Aseptic Line 4

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. Sarung tangan aseptik
04.02. Masker kain

05. DEFINISI

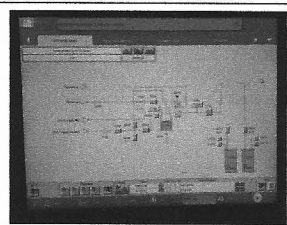
05.01. HMI = Human Machine Interface

06. REFERENSI

06.01. Manual Book Machine Blow Moulder KRONES
06.01. Manual Book Machine Filler KRONES

07. PROSEDUR

07.01. Tahapan Prosedur

Step By Step Operational	Referensi Gambar
07.01.01. Pastikan utilitas & media supply dalam kondisi siap digunakan	

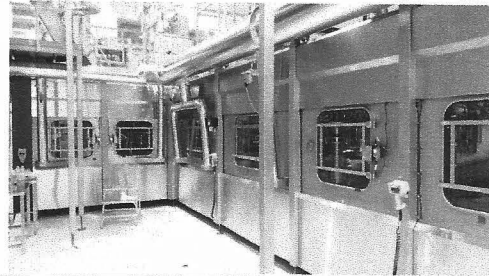
ASLI**COPY****05.4.2**

 Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

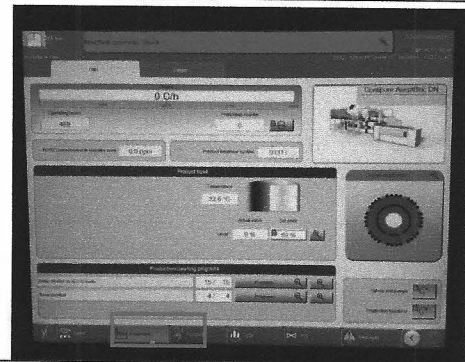
**WORK INSTRUCTION
INTERVENSI AREA STERIL MESIN FILLER
DAN BLOW ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	2 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-2/PRD/PB-3/028
Tanggal	:	27 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

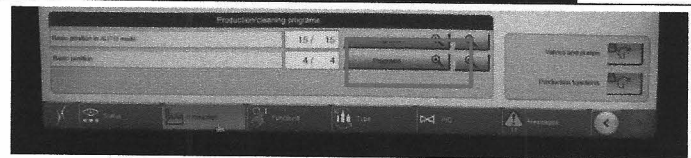
07.01.02. Pastikan area yang akan dilakukan intervensi



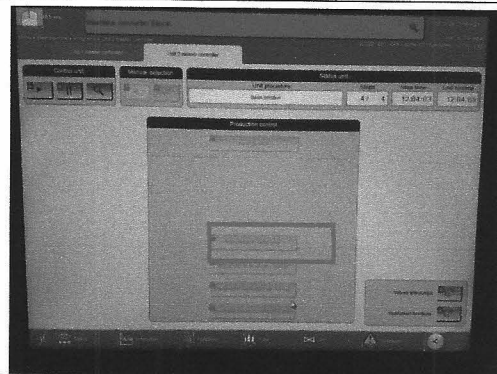
07.01.03. Intervensi Sterile Area, pilih menu production



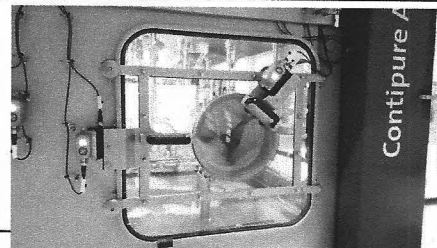
07.01.04. Lalu tekan programs



07.01.05. Pilih intervention in sterile area, dan pintu chamber dapat terbuka



07.01.06. Apabila sudah selesai, tutup kembali pintu chamber



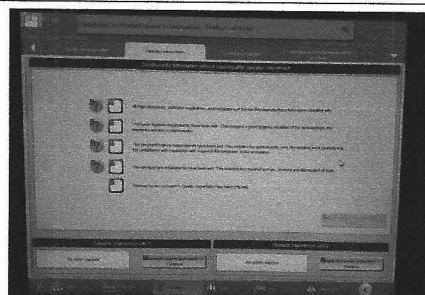
ASLI**COPY****05.4.2**

 Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

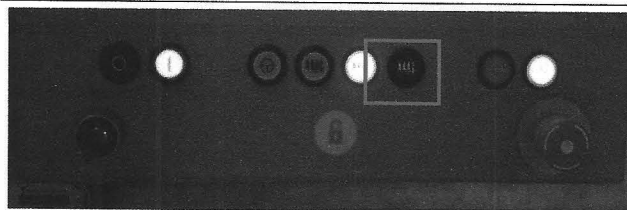
**WORK INSTRUCTION
INTERVENSI AREA STERIL MESIN FILLER
DAN BLOW ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	3 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-2/PRD/PB-3/028
Tanggal	:	27 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

07.01.07. Lalu isi checklist operator intervention pada panel HMI



07.01.08. Setelah itu akan dilakukan proses CIP & SOP secara auto, setelah selesai mesin dapat kembali ke mode produksi



08. CATATAN MUTU

-

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

-