



PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PENGOPERASIAN RUNNING
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman : 1 dari 3
No. Dokumen : WI/P-4/PRD/PB-3/011
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 pengoprasian mesin Injection 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. Masker Kain
04.01. Sarung tangan karet

05. DEFINISI

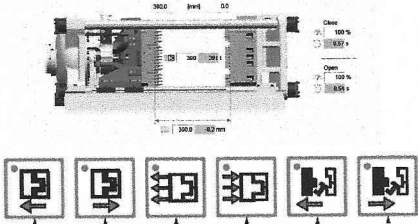
-

06. REFERENSI

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

07. PROSEDUR

07.01. Cara Pengoperasian Running Mesin Injeksi

Step By step Operasional	Referensi Gambar
07.01.01. Pastikan sebelumnya telah dilakukan proses freedrop.	
07.01.02. Tekan clamp Key pilih calmp. Pastikan mold dalam kondisi terbuka penuh (389.2 mm) atau tekan mold open Key hingga lampu indikator menyala.	

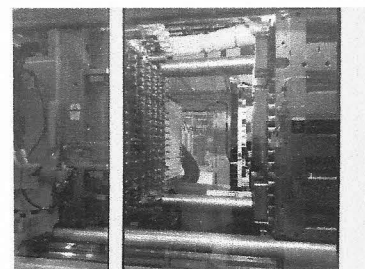
ASLI

Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PENGOPERASIAN RUNNING
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	2 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	27 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	
Tanggal	:	

07.01.03. Cek kondisi mold (cavity dan core) tidak terisi oleh Preform atau plastik Chips.



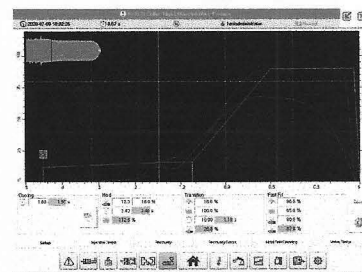
07.01.04. Pastikan auto ejector, air ejector dan robot dalam kondisi on (lampu indikasi hidup).



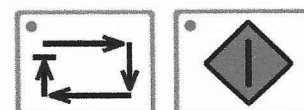
07.01.05. Tekan tombol ejector forward kemudian ejector backward untuk memastikan tidak ada preform di dalam mold.



07.01.06. Tekan Injection Key pilih setup.
a. Pastikan setpoint hold 10%
b. Pastikan setpoint Fast Fill Pressure 75%

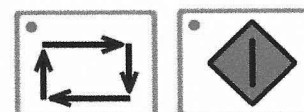


07.01.07. Aktifkan tombol Semi Cycle kemudian tombol cycle start dua kali untuk menjalankan mesin.




07.01.08. Heck preform yang terbentuk di dalam mold apakah semua telah tar transfer dengan sempurna terhadap tooling plate.
Lakukan step 07.01.07 sebanyak 4 kali.

07.01.09. Aktifkan tombol auto cycle kemudian tekan start 2 kali.



ASLI

 Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PENGOPERASIAN RUNNING
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	3 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	127 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	
Tanggal	:	

COPY

05.4.2

08. CATATAN MUTU

08.01. Catatan Pengecekan Mesin Injection Aseptic Line 4, No. FR/P-2/PRD/PB-3/011a

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

-