
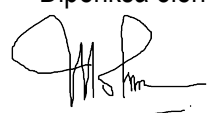



ASLI**COPY 05.4.2**


PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PENGOPERASIAN AUTOMATIC LUBRICATION
CONVEYOR**

Halaman	:	1 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/010
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01

Disusun Oleh :  Team ISO-HACCP	Diperiksa oleh :  Ass. Man. Produksi	Disetujui oleh :  Prod. Dept. Head	Menggantikan Nomor : WI/P-3/PRD/PB-3/010
			Tanggal : 27 April 2021

01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai prosedur pengoperasian Automatic Lubrication Conveyor agar proses di Automatic Lubrication Conveyor 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. Sensi Glove
04.02. Masker Kain

05. DEFINISI


-

06. REFERENSI

- 06.01. Buku panduan manual

07. PROSEDUR

07.01. Persiapan

No.	Gambar	Keterangan
1.		Siapkan Chemical Dry exx (Ecolab), masukkan kedalam ember hitam yang telah disediakan

ASLI

COPY 05.4.2



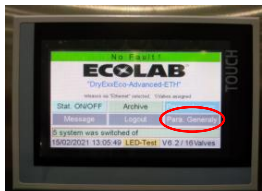
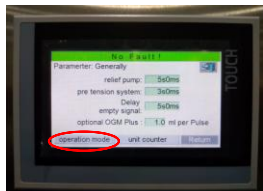
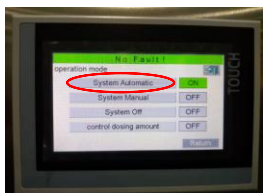
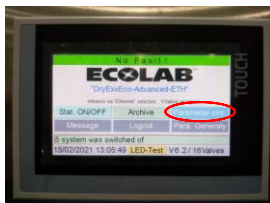
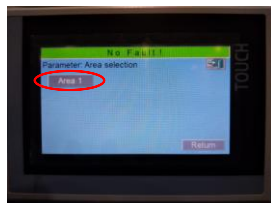
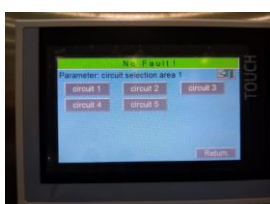
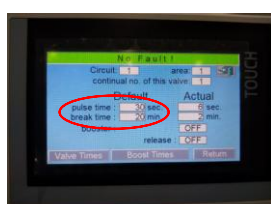

PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION PENGOPERASIAN AUTOMATIC LUBRICATION CONVEYOR

Halaman	:	2 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/010
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/010
Tanggal	:	27 April 2021

07.02. Operasional

07.02.01. Operasional Auto

No.	Gambar	Keterangan
1.	  <p>Before After</p>	Nyalakan panel dengan memutar switch 90° (I)
2	  	Pilih Menu Para. Generaly > Klik Operation mode > Klik System Automatic untuk mengoperasikan secara otomatis
3	   	Kembali ke tampilan awal > Klik "Parameter Circ" Untuk mengubah/setting Spray Nozzle > klik Area 1 > Pilih Zona yang akan di setting > lalu setting pulse time (Nozzle spray), Break time (Nozzle Stop Spray)

ASLI



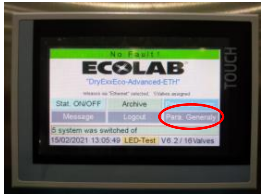
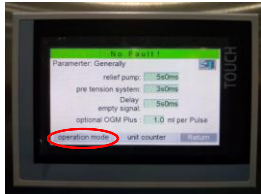

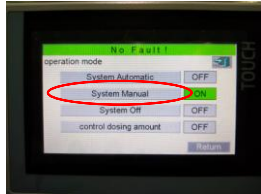
COPY 05.4.2

 **Otsuka**
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION PENGOPERASIAN AUTOMATIC LUBRICATION CONVEYOR

Halaman	:	3 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/010
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/010
Tanggal	:	27 April 2021

07.02.02. Operasional Manual

No.	Gambar	Keterangan
1.	  <p style="text-align: center;">Before After</p>	Nyalakan panel dengan memutar switch 90° (I)
2.	   	Pilih Menu Para. Generaly > Klik Operation mode > Pilih user "Ing" > masukkan Password (8662) klik centang hijau > Klik System Manual untuk mengoperasikan secara Manual

ASLI

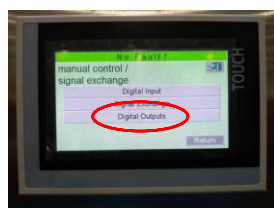
COPY 05.4.2

 **Otsuka**
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

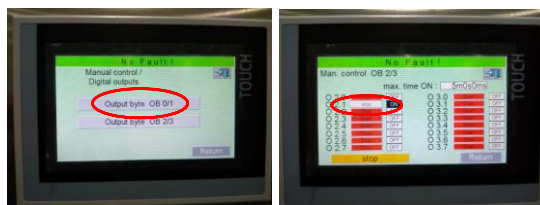
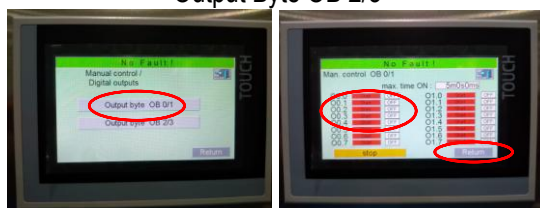
WORK INSTRUCTION PENGOPERASIAN AUTOMATIC LUBRICATION CONVEYOR

Halaman	:	4 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/010
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/010
Tanggal	:	27 April 2021

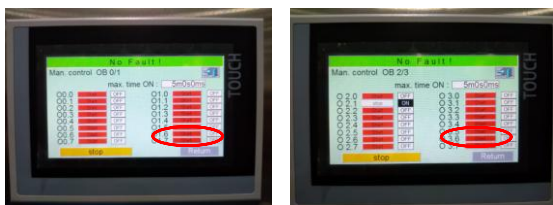
3



Output byte OB 0/1 (Zona)
Output Byte OB 2/3



Setting Timer



Kembali ke tampilan awal > Klik Icon
“ECOLAB” untuk mengubah/setting Spray
Continue > Klik Signals > Klik Digital Outputs >
Klik Output byte OB 0/1 untuk menyalakan
zona mana yang akan di nyalakan (Spay ON)

“00.0 – 00.4” artinya Zona satu sampai 5 > Klik
Return > Klik Output Byte OB 2/3 untuk
menyalakan motor Pump yaitu hanya pada
options “O 2.1” agar bisa mensupply zona yang
sudah di on kan tadi. Apabila ingin mengatur
time spray klik tim on lalu ubah waktu sesuai
yang akan di setting. Hitungan waktunya itu
adalah “ms”

#Note : Untuk System manual ini akan spray
secara terus menerus sesuai dengan waktu
yang telah di setting, apabila spray off, berarti
timer system manual sudah stop.

ASLI

COPY 05.4.2

 Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PENGOPERASIAN AUTOMATIC LUBRICATION
CONVEYOR**

Halaman	:	5 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/010
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/010
Tanggal	:	27 April 2021

08. CATATAN MUTU

08.01. Check Sheet Persiapan Proses Produksi Packing AI-4 No . FR/P-3/PRD/PB-3/001g

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

Nomor Bagian	Status Revisi	Detail Perubahan	Tanggal
08	01	- Penyesuaian catatan mutu	