
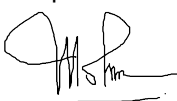

 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	<b>WORK INSTRUCTION</b> <b>OPERASIONAL MESIN PALLETIZER</b>	Halaman	:	1 dari 6
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/016
		Tanggal	:	29 OCT 2021
		No. Revisi	:	01
Disusun Oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :	Menggantikan Nomor	WI/P-3/PRD/PB-3/016
 Team ISO-HACCP	 Asst. Man. Produksi	 Prod. Dept. Head	Tanggal	27 April 2021

## 01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai prosedur pengoperasian Mesin Palletizer 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. Sarung Tangan Bintil  
04.02. Sensi Glove  
04.03. Masker Kain

## 05. DEFINISI


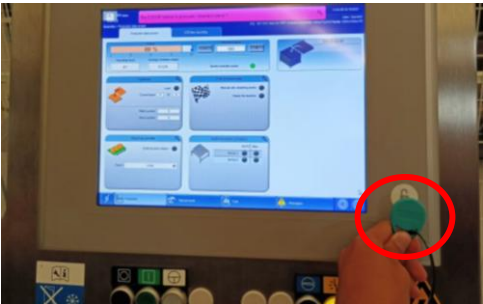
-


## 06. REFERENSI

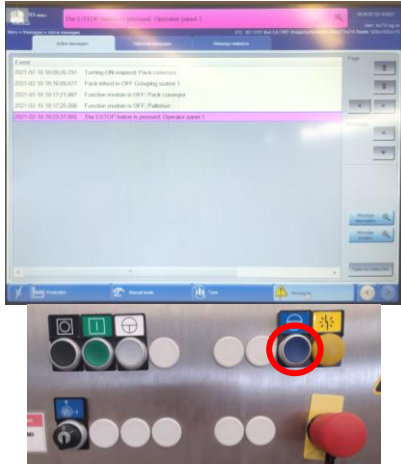
- 06.01. Buku Manual Mesin Palletizer Krones


## 07. PROSEDUR

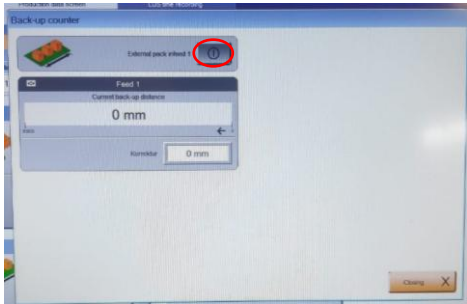
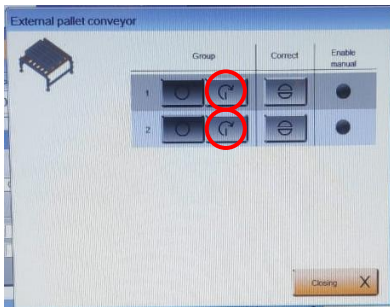

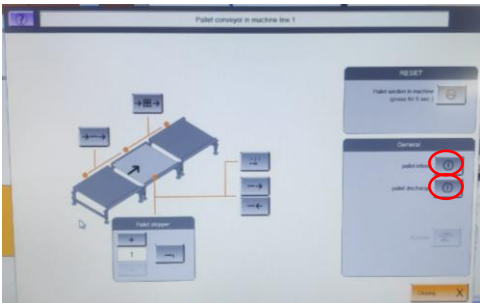
- 07.01. Persiapan dan Operasional Auto


No.	Gambar	Keterangan
1.		Tarik <b>Tombol Emergency</b> yang diberi lingkaran Merah hingga <b>Alarm Emergency Button Pressed</b> hilang.
2.		Tempelkan <b>Transponder</b> ke Lambang Kunci tempat identifikasi Transponder yang ada di Panel HMI hingga proses <b>Log On</b> berhasil.


 <b>Otsuka</b> PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	<b>WORK INSTRUCTION</b> <b>OPERASIONAL MESIN PALLETIZER</b>	Halaman	:	2 dari 6
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/016
		Tanggal	:	29 OCT 2021
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/016
		Tanggal	:	27 April 2021

No.	Gambar	Keterangan
3.		Eliminasi <b>Alarm</b> yang masih ada di layar <b>HMI</b> , dengan cara menekan tombol <b>Reset Alarm</b> yang diberi lingkaran Merah, hingga semua <b>Alarm</b> hilang.
4.		Cek ketersediaan <b>Pallet Finish Good</b> , bila kosong masukan <b>Pallet Finish Good</b> menggunakan <b>Forklift</b> . Pastikan posisi penyusunan pallet <b>Rapi</b> agar pallet tidak menyangkut saat di transfer oleh Roller Conveyor.
5.		Masuk ke <b>Sub Menu End of Production</b> pada Menu Production, lalu tekan tombol <b>Reset Machine</b> yang diberi lingkaran merah selama $\pm 5$ detik hingga tombol berkedip warna biru.
6.		Masuk ke <b>Sub Menu Palletiser</b> pada Menu Production, lalu <b>Reset Counter Pallet</b> dan <b>Counter Pack</b> , dengan cara menekan tombol <b>Reset Counter</b> yang diberi lingkaran merah selama $\pm 5$ detik hingga tombol berkedip berwarna biru. Setelah itu nyalakan <b>Load</b> hingga tombolnya berwarna hijau.

 <b>Otsuka</b> PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	<b>WORK INSTRUCTION</b> <b>OPERASIONAL MESIN PALLETIZER</b>	Halaman	:	3 dari 6
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/016
		Tanggal	:	<b>29 OCT 2021</b>
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/016
		Tanggal	:	27 April 2021

No.	Gambar	Keterangan
7.		Masuk ke <b>Sub Menu Back-up Counter</b> pada Menu Production, lalu nyalakan <b>External Pack Infeed 1</b> yang diberi lingkaran Merah hingga Tombol berubah menjadi <b>Hijau</b> . Pastikan pula <b>Turning Device</b> di <b>Area Caser</b> sudah dalam keadaan <b>Aktif/ON</b> .
8.		Masuk ke <b>Sub Menu External Pallet Conveyor</b> pada Menu Production, lalu nyalakan <b>Grouping 1</b> dan <b>Grouping 2</b> dengan cara menekan tombol yang dilingkari warna merah hingga tombol berubah menjadi warna <b>Hijau</b> . Pastikan lampu indikator <b>Enable Manual</b> tidak menyala, bila menyala warna <b>Hijau</b> ubah <b>Switch</b> ke <b>Mode Auto</b> pada <b>Panel Control Grouping 1</b> atau <b>2</b> .
9.		Masuk ke <b>Sub Menu Grouping Station 1</b> pada <b>Menu Manual Mode</b> , lalu nyalakan <b>Pack Infeed</b> dengan cara menekan tombol yang dilingkari warna Merah hingga tombolnya berubah menjadi <b>Hijau</b> .
10.		Masuk ke <b>Sub Menu Pallet Conveyor in Machine Line 1</b> pada Menu Manual Mode, kemudian nyalakan <b>Pallet Infeed</b> dan <b>Pallet Discharge</b> dengan menekan tombol yang dilingkari Merah hingga tombol berubah menjadi warna <b>Hijau</b> .


 <b>Otsuka</b> PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	<b>WORK INSTRUCTION</b> <b>OPERASIONAL MESIN PALLETIZER</b>	Halaman	: 4 dari 6
		No. Dokumen	: WI/P-3/PRD/PB-3/016
		Tanggal	: <b>29 OCT 2021</b>
		No. Revisi	: 01
		Menggantikan Nomor	: WI/P-3/PRD/PB-3/016
		Tanggal	: 27 April 2021

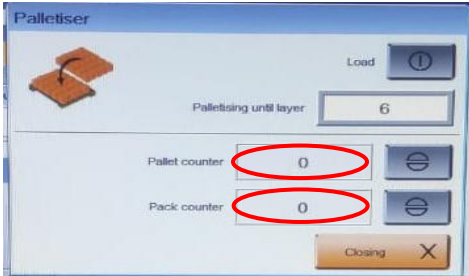
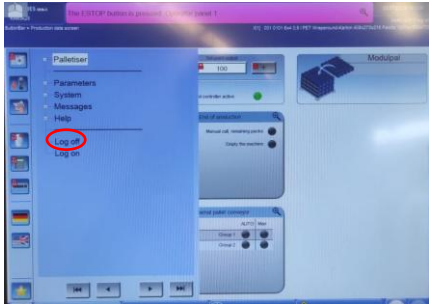

11.		Tekan <b>Tombol Auto</b> pada <b>Panel Control Palletizer Machine</b> yang berwarna <b>Hijau</b> hingga <b>Menyala</b> agar mesin dapat berjalan dalam <b>Mode Auto</b> .
-----	---	---

#### 07.02. Mematikan Mesin dan End Process

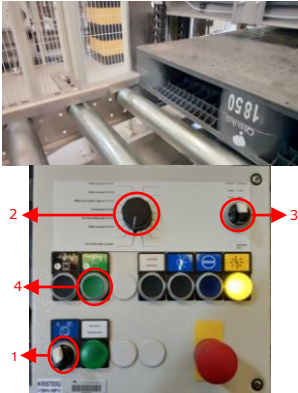
No.	Gambar	Keterangan
1.		Lihatlah pada Conveyor Pack Infeed apakah masih ada Produk, bila masih ada Call Manual Produk agar dapat masuk ke Grouping Station dengan cara menekan 2x tombol <b>Manual Call, Remaining Packs</b> secara cepat. Lakukan proses Manual Call hingga Produk yang berada pada Jalur Pack Infeed kosong.
2.		Setelah Produk pada <b>Jalur Pack Infeed</b> habis, tekan <b>Tombol Empty The Machine</b> hingga berubah menjadi warna <b>Hijau</b> . Kemudian tunggu mesin mengosongkan Produk yang berada pada Mesin hingga selesai.
3.		Tekan <b>Tombol OFF</b> yang berwarna <b>Hitam</b> pada Panel Control Palletizer mesin agar mesin tidak berjalan pada <b>Mode Auto</b> .




 <b>Otsuka</b> PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	<b>WORK INSTRUCTION</b> <b>OPERASIONAL MESIN PALLETIZER</b>	Halaman	:	5 dari 6
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/016
		Tanggal	:	<b>29 OCT 2021</b>
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/016
		Tanggal	:	27 April 2021

No.	Gambar	Keterangan
4.		<b>Catat Jumlah Finish Good</b> pada lingkaran Merah yang terdapat pada <b>Sub Menu Palletiser</b> di Menu Production. Kemudian matikan <b>Load</b> dengan cara menekan <b>Tombol Load</b> hingga berganti menjadi warna Abu-abu. Kemudian <b>Catat Stok Pallet</b> yang tersisa di Area Palletizer.
5.		<b>Matikan/OFF</b> seluruh <b>Sub Menu</b> yang pada saat Persiapan Mesin dinyalakan. Lalu <b>Log OFF User</b> pada layar HMI dengan cara menekan <b>Tombol</b> yang dilingkari warna Merah.
6.		Kemudian tekan <b>Tombol Emergency</b> .

### 07.03. Trouble Shooting

No.	Gambar	Keterangan	Action
1.		Pallet Jammed pada guide roller conveyor P21-02.	Benarkan posisi Pallet sehingga tidak menabrak guide roller conveyor, reset alarm dengan cara menekan <b>Tombol Reset Alarm</b> pada Panel Control Grouping 1. Bila setelah di reset mesin belum berjalan secara auto, maka <b>Correct Grouping 1</b> dengan cara merubah Switch ke Mode Manual (1), kemudian ubah selector ke Correct The Pallet Conveyor (2), selanjutnya gerakan Switch No.3 ke kiri dan ke kanan hingga Lampu Indikator Correct menyala, setelah itu barulah jalankan kembali Grouping 1 secara Auto dengan menekan Tombol Auto (4).

 <b>Otsuka</b> PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	<b>WORK INSTRUCTION</b> <b>OPERASIONAL MESIN PALLETIZER</b>	Halaman	:	6 dari 6
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/016
		Tanggal	:	<b>29 OCT 2021</b>
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/016
		Tanggal	:	27 April 2021

2.		Product mengenai Sensor Move Up.	Benarkan posisi <b>Produk</b> hingga tidak mengenai <b>Sensor Move Up</b> , jalankan kembali mesin dalam <b>Mode Auto</b> .
3.		Posisi Produk pada Jalur Conveyor External Pack Infeed salah.	<b>Matikan External Pack Infeed 1</b> agar produk tidak masuk ke jalur conveyor, <b>Benarkan Posisi Produk</b> pada Jalur Conveyor External Pack Infeed sesuai dengan Pola Palletizer, <b>Nyalakan</b> kembali <b>External Pack Infeed 1</b> hingga tombol berubah menjadi warna Hijau kembali.

### 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* pada mesin palletizer.
- 07.03.03. Gunakan alat pelindung diri (*safety tools*).

### 08. CATATAN MUTU

- 08.01. Daily Check Sheet Persiapan Proses Area Mesin Palletizer AI-4, No FR/P-3/PRD/PB-3/016a
- 08.02. Catatan Hasil Produk Jadi AI-4, No. FR/P-3/PRD/PB-3/019b

### 09. DISTRIBUSI

- 09.01. Departemen Produksi

### 10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

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