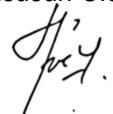
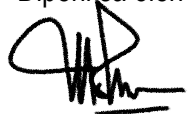

 <p>Otsuka PT Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi</p>	<p><b>WORK INSTRUCTION PERGANTIAN LOT SEKSI PACKING AL-4</b></p>		Halaman	:	1 dari 6
			No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
			Tanggal	:	21 APR 2022
			No. Revisi	:	02
<p>Disusun Oleh :</p>  <p>Team ISO-HACCP</p>	<p>Diperiksa oleh :</p>  <p>Ass. Man. Produksi</p>	<p>Disetujui oleh :</p>  <p>Prod. Dept. Head</p>	Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
			Tanggal	:	29 Oktober 2021

## 01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai panduan dan prosedur dalam penggantian Lot seksi Packing AL-4, agar tidak terjadi *mixed-up* produk dan material Domestik dan Ekspor baik Pocari Sweat ke Pocari Sweat Ion Water atau sebaliknya.

## 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 Departement Head

## 04. ALAT DAN BAHAN

- 04.01. Sarung tangan karet
- 04.02. Masker
- 04.03. Kantung plastik
- 04.04. Container botol reject

## 05. DEFINISI

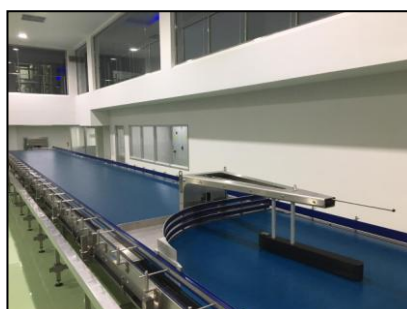
-

## 06. REFERENSI

- 06.01. ISP Proses Produksi Aseptic Line 4, No. ISP/PRD/011

## 07. PROSEDUR

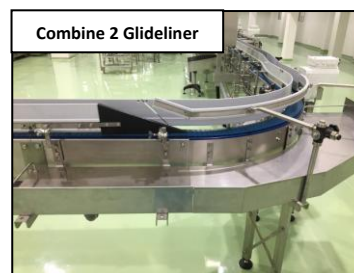
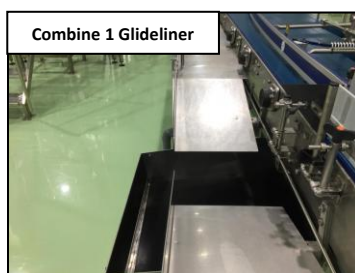
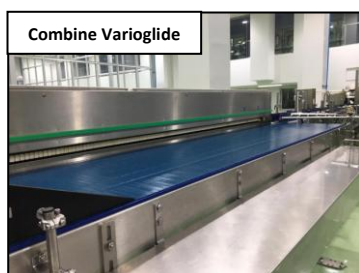
- 07.01. Siapkan kantung plastik dan container reject botol
- 07.02. Untuk melakukan pergantian lot diarea packing, pastikan bahwa sisa produk lot sebelumnya sudah keluar semua dari area packing. Tempat yang harus dipastikan tidak ada produk lot sebelumnya yang dapat mengakibatkan *mixed up* produk atau material saat pergantian produk POCARI SWEAT ke POCARI SWEAT ION WATER, atau sebaliknya baik DOMESTIK maupun EKSPORT adalah :
  - 07.02.01. Area accumulator
    - Pastikan tidak ada produk berbeda solution dan lot proses sebelumnya di atas dan di bawah accumulator



# **WORK INSTRUCTION PERGANTIAN LOT SEKSI PACKING AL-4**

Halaman	:	2 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
Tanggal	:	21 APR 2022
No. Revisi	:	02
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
Tanggal	:	29 Oktober 2021

- 07.02.02. All area combine  
Pastikan tidak ada produk berbeda solution dan lot proses sebelumnya di atas dan di bawah combine



- 07.02.03. All area rejector checkmat  
Pastikan tidak ada produk berbeda solution dan lot proses sebelumnya di atas dan di bawah rejector Checkmat



- 07.02.04. Area Checkmat  
Pastikan tidak ada produk berbeda solution dan lot proses sebelumnya pada jalur Checkmat



- 07.02.05. Labeller  
Pastikan tidak ada produk berbeda solution dan lot proses sebelumnya pada mesin label dan di bawah mesin label.



**WORK INSTRUCTION**  
**PERGANTIAN LOT**  
**SEKSI PACKING AL-4**

Halaman	:	3 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
Tanggal	:	21 APR 2022
No. Revisi	:	02
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
Tanggal	:	29 Oktober 2021

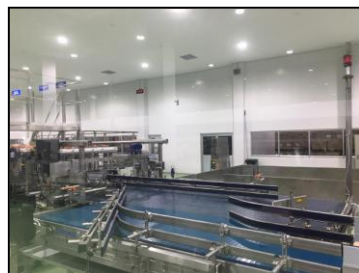
07.02.06. All Area Flowliner

Pastikan tidak ada produk berbeda solution dan lot proses sebelumnya pada jalur flowliner dan di bawah Flowliner



07.02.07. Area Inlet Caser

Pastikan tidak ada produk berbeda solution dan lot proses sebelumnya pada mesin jalur inlet caser.



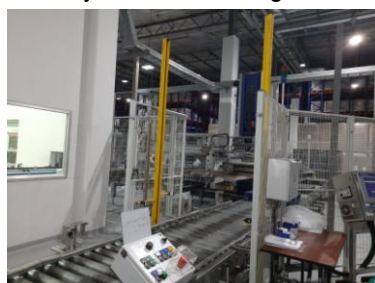
07.02.08. Caser area

Pastikan tidak ada produk solution dan lot proses sebelumnya di atas dan di bawah mesin caser



07.02.09. Palletizer

Pastikan tidak ada produk lot sebelumnya di atas dan di bawah palletizer dan jalur conveyor buffer finish good.



**WORK INSTRUCTION  
PERGANTIAN LOT  
SEKSI PACKING AL-4**

Halaman	:	4 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
Tanggal	:	21 APR 2022
No. Revisi	:	02
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
Tanggal	:	29 Oktober 2021

07.02.010. Hopper Cap

Pastikan tidak ada material cap berbeda produk (Pocari Sweat atau Pocari Sweat Ion Water) saat akan proses produksi Lot berikutnya. Lakukan drain cap jika masih tersisa di dalam hopper saat akan proses produksi dengan solution yang berbeda dengan lot proses sebelumnya.



**KONDISI HOPPER  
KOSONG**



**CAP POCARI SWEAT**



**CAP POCARI SWEAT ION  
WATER**

07.02.011. Multireel

Pastikan tidak ada material label berbeda produk (Pocari Sweat atau Pocari Sweat Ion Water) saat akan proses produksi Lot berikutnya. Take out sisa material label di multireel saat akan proses produksi dengan solution yang berbeda dan destinasi produk yang berbeda (Domestik/Ekspor).



**LABEL POCARI SWEAT**



**LABEL POCARI SWEAT ION WATER**



**WORK INSTRUCTION  
PERGANTIAN LOT  
SEKSI PACKING AL-4**

Halaman	:	5 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
Tanggal	:	21 APR 2022
No. Revisi	:	02
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
Tanggal	:	29 Oktober 2021

**07.02.012. Supply Box**

Pastikan tidak ada material outer box berbeda produk (Pocari Sweat atau Pocari Sweat Ion Water) saat akan proses produksi Lot berikutnya. Take out sisa material outer box di jalur supply box saat akan proses produksi dengan solution yang berbeda dan destinasi produk yang berbeda (Domestik/Ekspor).



07.03. Setelah dipastikan bahwa produk dan material di area tersebut sudah tidak ada/clearance maka bisa dilakukan pergantian lot, dengan tahapan :

- 07.02.01. Reset counter IJP Body, Camera Inspector , Labeller, IJP Cap, Caser, IJP Box, dan Palletizer
- 07.02.02. Ganti lot IJP Body dan Cap, dan buat penandaannya di stiker kecil
- 07.02.03. Ganti lot IJP Box, dan buat penandaannya di kertas bekas outerbox



07.02.04. Berikan sample penandaan kepada IPC, setelah di verifikasi OK maka proses ganti lot dan pergantian produk dapat dilanjutkan.

**08. CATATAN MUTU**

- 08.01 Catatan Persiapan Proses Produksi Packing AL-4 FR/P-3/PRD/PB-3/001g
- 08.02 Catatan Pemeriksaan Jalur Pergantian Produk / Line Clearance FR/P-3/PRD/PB-3/027a

**ASLI****COPY 05.4.2**

PT Amerta Indah Otsuka  
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION  
PERGANTIAN LOT  
SEKSI PACKING AL-4**

Halaman	:	6 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
Tanggal	:	21 APR 2022
No. Revisi	:	02
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/027
Tanggal	:	29 Oktober 2021

**09. DISTRIBUSI**

09.01. Departemen Produksi

**10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN**

Nomor Bagian	Status Revisi	Detail Perubahan	Tanggal
08	01	- Penyesuaian catatan mutu	29 Oktober 2021
01 04 07	02	- Penambahan tujuan line clearance untuk produk Pocari Sweat-Pocari Sweat Ion Water dengan destinasi produk yang berbeda - Penambahan alat dan bahan - Penambahan prosedur dan area clearance produk	21 APR 2022