





ASLI  PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi		WORK INSTRUCTION MEMASUKAN CAP		Halaman	:	1 dari 4
				No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/014
				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-3/014		
				Tanggal : 27 April 2021		

01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai prosedur pengoperasian dalam memasukan cap pada Cap room.

02. RUANG LINGKUP

Work Instruction ini berlaku untuk Departemen Produksi Aseptic Line 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. Cap
- 04.02. Sensi Glove
- 04.03. Wypall
- 04.04. Sprayer Alcohol
- 04.05. Baju buffer room cap
- 04.06. Baju cap room

05. DEFINISI

-

06. REFERENSI

- 06.01. Buku Manual Mesin

07. PROSEDUR

- 07.01. Persiapan
 - 07.01.01. Siapkan peralatan untuk cleaning dan sanitasi
 - 07.01.02. Siapkan seragam buffer cap room dan cap room
 - 07.01.03. Saat memasuki ruangan gunakan APD sesuai dengan area pemasukan cap.
- 07.02. Operasional

No.	Gambar	Keterangan
1.		Bersihkan box cap di area loading dengan menggunakan vacuum cleaner, pastikan tidak ada debu bersih

ASLI

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

**WORK INSTRUCTION
MEMASUKAN CAP**

Halaman	:	2 dari 4
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/014
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/014
Tanggal	:	27 April 2021

COPY 05.4.2

2.		Masukkan cap menuju ruang cap room luar
3.		Simpan box cap pada meja/pallet yang sudah di sediakan, maksimal tumpukan 3 layer
4.		Buka box dengan menggunakan gunting, pastikan tidak menyentuh lantai saat menarik dari dalam box
5.		Double plastic jangan dilepas, kemudian wiping menggunakan tissue wypall yang sudah di spray dengan alcohol 70% secara merata
6.		Masukkan cap ke dalam container dengan maksimal tumpukan 2 layer. Kemudian simpan di cap room.
7.		Simpan cap pada di cap room dengan maksimal tumpukan 2 layer sebagai stock cap. Pastikan lampu UV ruangan dalam kondisi OFF

ASLIHalaman : 3 dari 4 **COPY 05.4.2**

No. Dokumen : WI/P-3/PRD/PB-3/014

Tanggal : **29 OCT 2021**

No. Revisi : 01

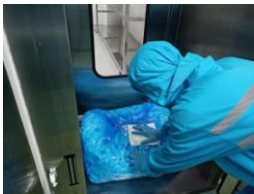


Menggantikan Nomor : WI/P-3/PRD/PB-3/014

Tanggal : 27 April 2021



PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
MEMASUKAN CAP**

8.		Nyalakan lampu UV ruangan setelah cap disusun dirak buffer cap. Pastikan lampu UV menyala.
9.		Buka kemasan plastic luar kemudian masukkan cap ke dalam passbox cap, dengan maksimal 3 tumpukan.
10.		Buka pass box khusus supply cap, lalu spray bagian luar atau kemasan cap dengan alcohol, lalu lap dengan menggunakan wipall
11.		Masukan Cap tersebut pada conveyor, pastikan posisi bag cap pada conveyor jangan melebar, akan tetapi memanjang, lalu nyalakan/pindahkan selector switch
12.		Cap sudah di ujung Conveyor, spray kembali dengan alcohol pada bagian kemasan cap lalu buka kemasan cap
13.		Lalu buka Hopper cap dan masukan Cap pada Hopper setelah selesai, tutup kembali Hopper

ASLI

PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
MEMASUKAN CAP**

Halaman	:	4 dari 4	COPY 05.4.2
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/014	
Tanggal	:	29 OCT 2021	
No. Revisi	:	01	
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/014	
Tanggal	:	27 April 2021	

08. CATATAN MUTU

08.01. Catatan Pemakaian Cap Hopper FR/P-3/PRD/PB-3/014a

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

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