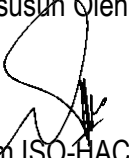


 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION PENGUKURAN CAPPING ANGLE		Halaman	: 1 dari 3
			No. Dokumen	: WI/P-3/PRD/PB-3/002
			Tanggal	: 29 OCT 2021
			No. Revisi	: 01
Disusun Oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :	Menggantikan Nomor	: WI/P-3/PRD/PB-3/002
 Team ISO-HACCP	 Ass. Man. Produksi	 Prod. Dept. Head	Tanggal	: 27 April 2021

01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai prosedur pengukuran capping angle agar hasil yang didapatkan akurat

02. RUANG LINGKUP

Work Instruction ini berlaku untuk Departemen Produksi 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. Busurderajat 360 derajat
04.02. IOT Tablet
04.03. Spidol permanen
04.04. Product sample

05. DEFINISI

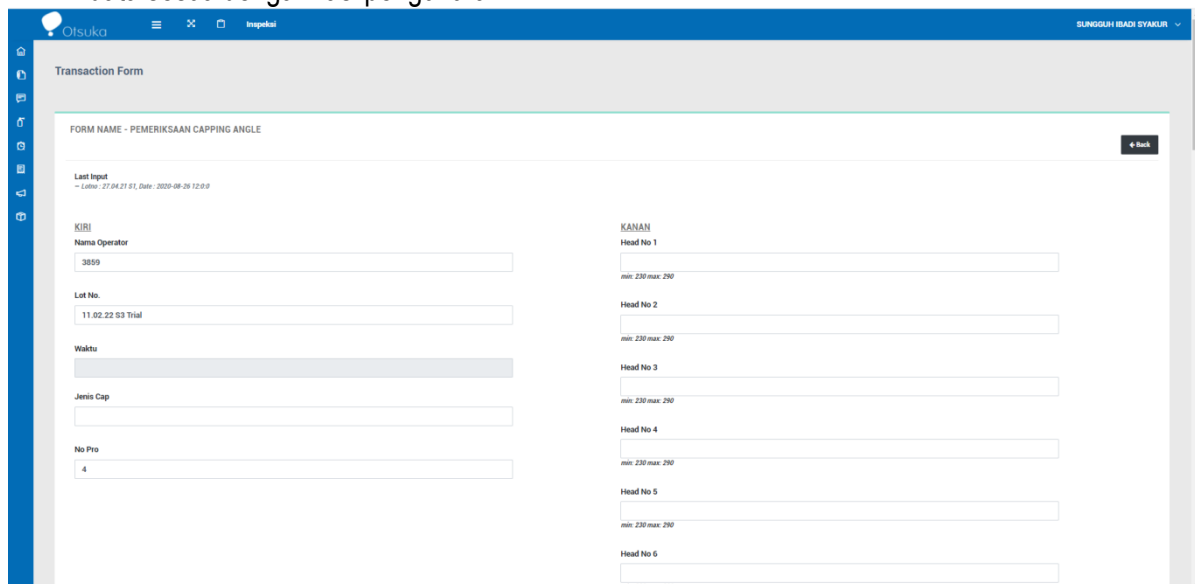
-

06. REFERENSI

-

07. PROSEDUR

- 07.01. BukalOT pada browser tablet lalu login, masukke Form Dynamic Transaction > Monitoring Control Line. Pilih Cycle Type for filter data > PACKING > RUANG PACKING GENERAL > CHECK PER 4 JAM > PEMERIKSAAN CAPPING ANGEL>Tekan Add Data. Lalumasukan data sesuaidenganhasilpengukuran



Transaction Form

FORM NAME - PEMERIKSAAN CAPPING ANGLE

Last Input
-- Lot No. 11.02.22 03:10, Date: 2020-08-26 12:00

KIRI

Nama Operator
3859

Lot No.
11.02.22 03:10

Waiter

Jenis Cap

No Pro
4

KANAN

Head No 1
min: 230 max: 290


Head No 2
min: 230 max: 290

Head No 3
min: 230 max: 290

Head No 4
min: 230 max: 290

Head No 5
min: 230 max: 290

Head No 6
min: 230 max: 290

 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION PENGUKURAN CAPPING ANGLE	Halaman	:	2 dari 3
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/002
		Tanggal	:	29 OCT 2021
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/002
		Tanggal	:	27 April 2021

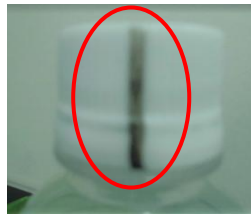
07.02. Alat pengukuran menggunakan busur.



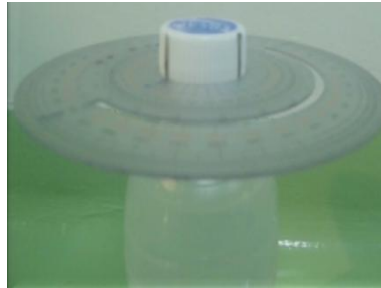
07.03. Langkah pengambilan sample cap angle.

07.03.01. Alihkan jalur Vario Glide ke jalur pengambilan sample sebanyak 88botol.

07.03.02. Ambil satu persatu botol sebanyak 33botol untukdiberi tanda garis pada lekukan di leher botol dan lekukan di cap botol.



07.03.03. Ukur menggunakan busur dengan ukuran standar capping angle $260^\circ \pm 30^\circ$, di mana posisi angka 0 pada busur diletakan pada lekukan botol dan dihitungnya searah jarum jam sampai angka nominalnya di posisi lekukan pada cap.



07.03.04. Masukan data pengukuran capping angle pada IOT setelah mendapatkan nominal angka yang didapat dari hasil pengukuran. Kemudian cari rata-rata dari semua hasil pengukuran dengan mengambil max dan min. Selanjutnya dibagi 2 dan akan ditemukan hasil Average.

08. CATATAN MUTU

08.01. CatatanPemeriksaan Capping Angle Packing ProduksiAL-4 No. FFR/P-3/PRD/PB-3/002a

09. DISTRIBUSI

09.01. DepartemenProduksi

ASLI.**COPY 05.4.2**PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi**WORK INSTRUCTION
PENGUKURAN CAPPING ANGLE**

Halaman	:	3 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/002
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/002
Tanggal	:	27 April 2021

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

Bagian Halaman	Status Revisi	Detail Perubahan	Tanggal
08	00	- Penyesuaian catatan mutu	