



PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
SHUT DOWN MACHINE INJECTION ASEPTIC
LINE 4**

Halaman : 1 dari 5
No. Dokumen : WIP 1/PRD/PB 3/013
Tanggal : 27 APR 2021
No. Revisi : 00

Disusun oleh :

Team ISO-HACCP

Diperiksa oleh :

Ass. Man. Produksi

Disetujui oleh :

Production Dept. Head

Menggantikan
Nomor :

Tanggal :

01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai panduan dan prosedur dalam mematikan mesin Injection di area Aseptic Line 4

02. RUANG LINGKUP

Work Instruction ini berlaku untuk departemen Produksi IBF Aseptic Line 4 PT Amerta Indah Otsuka

03. PENANGUNG JAWAB

03.01. Pelaksana : Staff Produksi

03.02. Operasional : Supervisor Produksi

04. ALAT DAN BAHAN

04.01. Masker full face (Masker Safety)

04.02. Sarung tangan karet

05. DEFINISI

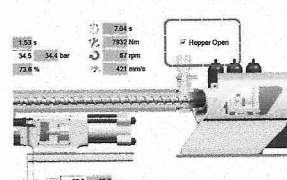
05.01. HMI = Human Machine Interface

06. REFERENSI

06.01. Manual Book mesin Injection Moulding System HUSKY

07. PROSEDUR

07.01 Pelaksanaan Shut Down

Step By Step Shut Down	Referensi Gambar
07.01.01. Tutup shutter resin dari hopper dryer.	
07.01.02. Tunggu hingga mesin Injection berhenti secara otomatis karena resin di extruder telah habis.	



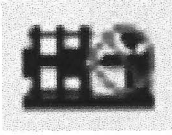
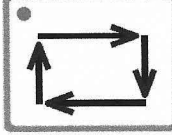
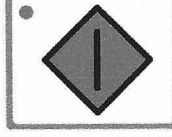
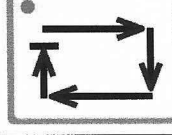


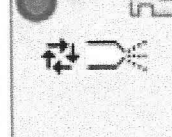
ASLI

Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
SHUT DOWN MACHINE INJECTION ASEPTIC
LINE 4**

Halaman	:	2 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/013
Tanggal	:	127 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

COPY 05.4.2

07.01.03. Tekan tombol manual.	
07.01.04. Tekan dan tahan tombol Robot Home hingga tooling plate kembali ke posisi home.	
07.01.05. Pilih mode Dry Cycle pada Machine Cycle Mode	
07.01.06. Tekan Tombol Auto Cycle Mode.	
07.01.07. Tekan tombol start 2 kali untuk mengaktifkan Dry Cycle. Tunggu hingga semua Preform pada tooling plate telah kosong.	
07.01.08. Setelah semua Preform telah transfer tekan tombol Semi Cycle. Tunggu hingga mesin berhenti dengan sendirinya.	
07.01.09. Tekan dan tahan tombol Robot Home untuk mengembalikan tooling plate pada posisi Home.	
07.01.10. Tekan Tombol Robot Enable untuk menonaktifkan tooling plate (lampu indikasi berkedip)	
07.01.11. Matikan Air Ejector Auto dengan menekan sliderbar function Air Auto (Lampu indikasi mati)	

ASLI

Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

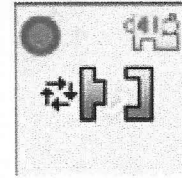
**WORK INSTRUCTION
SHUT DOWN MACHINE INJECTION ASEPTIC
LINE 4**

Halaman	:	3 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/013
Tanggal	:	127 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

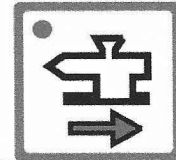
COPY

05.4.2

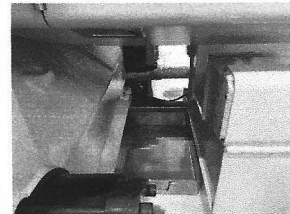
07.01.12. Matikan Ejector Auto dengan menekan sliderbar function Ejecor Auto (Lampu indikasi mati)



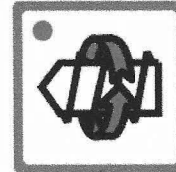
07.01.13. Tekan dan tahan tombol carriage back key hingga berada pada posisi purging.



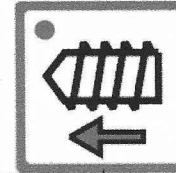
07.01.14. Siapkan purging plate pada posisinya. Semprotkan mould release pada purging plat.



07.01.15. Tekan tombol Screw Rotate Key untuk membersihkan sisa resin di dalam extruder.

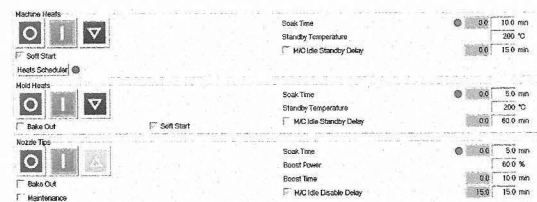


07.01.16. Tekan dan tahan Injection Key untuk mengeluarkan sisa resin

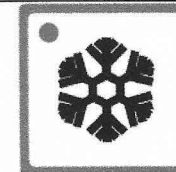


07.01.17. Lakukan step 07.01.16. dan 07.01.17 sebanyak 3 kali.

07.01.18. Pada HMI Tekan tombol Heat Key kemudian pilih tab Heats Setup. Matikan Machines Heats dengan menekan check box kemudian tekan ok.
Matikan Mold Heats dengan menekan check box kemudian tekan ok.



07.01.19. Tekan tombol Mold Cooling Key untuk mematikan supply chiller ke mesin Injection.



ASLI

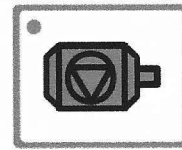
 Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
SHUT DOWN MACHINE INJECTION ASEPTIC
LINE 4**

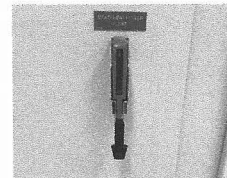
Halaman	:	4 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/013
Tanggal	:	27 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

COPY**05.4.2**

07.01.20. Tekan Pump Hyrolic untuk mematikan pompa Hyrolic.



07.01.21. Tarik ke bawan breaker Q2M untuk mematikan Mold Heat Power.



07.01.22. Tarik ke bawah breaker Q3M dan Q1M untuk mematikan Main Power.

**08. CATATAN MUTU**

-

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

-