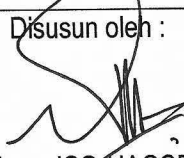



**WORK INSTRUCTION
PENGOPERASIAN PRECHARGE
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

 Halaman : 1 dari **COPY** 05.4.2
 No. Dokumen : WI/P-4/PRD/PB-3/007
 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 pengoperasian Precharge mesin Injection Aseptic Line 4

02. RUANG LINGKUP

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

03. PENANGGUNG JAWAB

03.01. Pelaksana : Staff Produksi
 03.02. Operasional : Supervisor Produksi

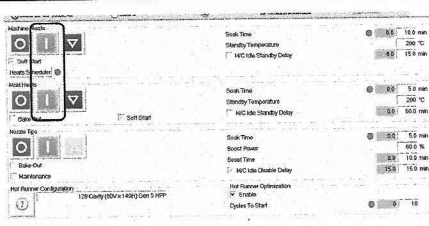
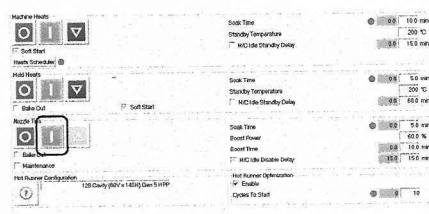
04. ALAT DAN BAHAN

04.01. Masker Kain
 04.02. Sarung tangan karet

05. DEFINISI
06. REFERENSI

06.01. Manual Book Machine Injection Moulding System HUSKY
 06.02. ISP Proses Produksi Pocari Sweat PET Botol Aseptic Line 4, No. ISP/PRD/011

07. PROSEDUR
07.01 Cara Pengoperasian Precharge Machine Injection

Step By Step Operational	Referensi Gambar
07.01.01. Pastikan sebelumnya telah dilakukan proses Purging. Machine Heats dan Mold Heats dalam kondisi ON.	
07.01.02. Tekan tombol Heats Key pilih Heats Setup. Hidupkan Nozzle Tips dengan menekan check box Nozzle Heats Enable.	

ASLI

Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

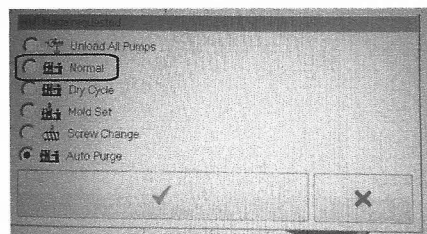
COPY 05.4.2

**WORK INSTRUCTION
PENGOPERASIAN PRECHARGE
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	2 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/007
Tanggal	:	12 7 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor		
Tanggal		

07.01.03. Bersihkan Barrel Head dan Sprue Bushing.

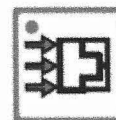
07.01.04. Pilih Machine Cycle Modes Normal mode.



07.01.05. Tutup mold dengan menekan Mold Close Key.



07.01.06. Clamp mold dengan menekan tombol Clamp Up Key



07.01.07. Tekan tombol Injection key pilih Tab Recovery. Majukan Injection unit hingga menyentuh mold (carriage position ± 60 mm) dengan menekan tombol carriage Forward key



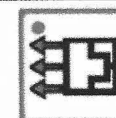
07.01.08. Nyalakan tombol screw rotate key (lampu indikasi menyala).



07.01.09. Tekan dan tahan tombol carriage Forward bersamaan dengan tombol Inject Key tahan selama 3 detik kemudian lepas. Lakukan sebanyak 3 kali.



07.01.10. Tekan tombol Uncalmp Key hingga lampu indikasi menyala.



07.01.11. Tekan dan tahan Mold Open Key untuk membuka mold hingga lampu indikasi menyala.



ASLI

COPY

05.4.2

 Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PENGOPERASIAN PRECHARGE
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	3 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/007
Tanggal	:	27 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor		
Tanggal		

08. CATATAN MUTU

-

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

-