


 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION CHANGE OVER CASER MACHINE AL-4	Halaman	:	1 dari 6
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/020
		Tanggal	:	29 OCT 2021
		No. Revisi	:	01
Disusun oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :	Menggantikan Nomor	: WI/P-3/PRD/PB-3/020
 Team ISO-HACCP	 Ass. Man. Produksi	 Prod. Dept. Head	Tanggal	: 27 April 2021

01. TUJUAN

Work Instruction ini bertujuan untuk panduan untuk operasional change over mesin caser dari wrapbox ke shrink tray

02. RUANG LINGKUP

Work Instruction ini berlaku untuk Departemen Produksi di PT. Amerta Indah Otsuka

03. PENANGGUNG JAWAB

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

04. ALAT DAN BAHAN

- 04.01. Masker
- 04.02. Sarung tangan karet
- 04.03. Toolkit

05. DEFINISI

-

06. REFERENSI

- 06.01. Manual Book mesin caser

07. PROSEDUR

07.01. Prosedur Persiapan Change Over Masin Caser

07.01.01. Button Off

Button off pada panel HMI ditekan hingga tombol start pada mesin tidak menyala



BUTTON OFF



BUTTON
START





PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION CHANGE OVER CASER MACHINE AL-4

Halaman	:	2 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/020
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/020
Tanggal	:	27 April 2021

07.01.02. Forming Unit

Naikan forming unit , putar engkol (E27) hingga mencapai nilai 01003



07.01.03. Magazine Box

Majukan guide vaccum outer box, putar engkol (B12) hingga nilai 01990 , (B11) hingga nilai 00889, (B10) hingga nilai 01290



Jalur untuk supply box diperkecil jaraknya, putar engkol (B01) hingga nilai 1988 , (B02) hingga nilai 03023





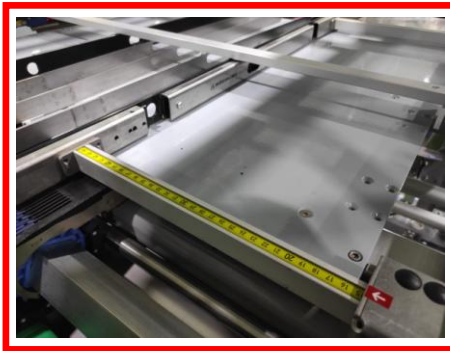
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION CHANGE OVER CASER MACHINE AL-4

Halaman	:	3 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/020
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/020
Tanggal	:	27 April 2021

07.01.04. Guide Bottle

Untuk guide bottle dilakukan pelebaran , Setting parameter (C17) hingga nilai 22 ,(C19) hingga nilai 20 , (C30) hingga nilai 21 , dan (C28) hingga nilai 22

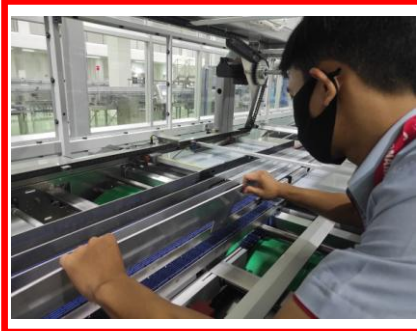


(Parameter C17, C19, C28, C30)



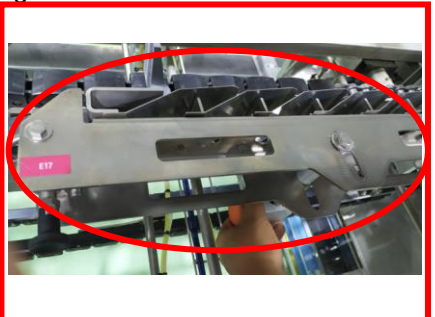
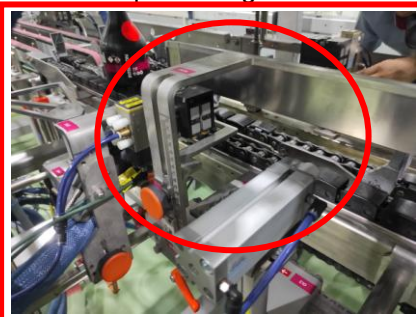
(Setting Parameter)

Untuk jalur guide bottle disetting menjadi 6 jalur botol, untuk memasang guide lepas terlebih dahulu pusher bottle agar mudah saat pemasangan guide




07.01.05. Guide Box

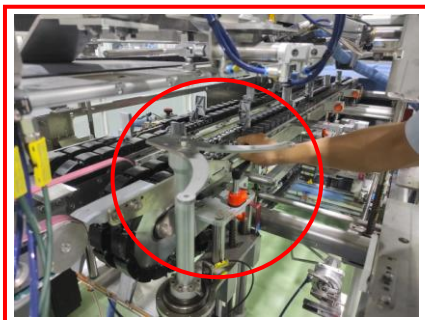
Untuk guide box dilakukan pemasangan di area forming unit



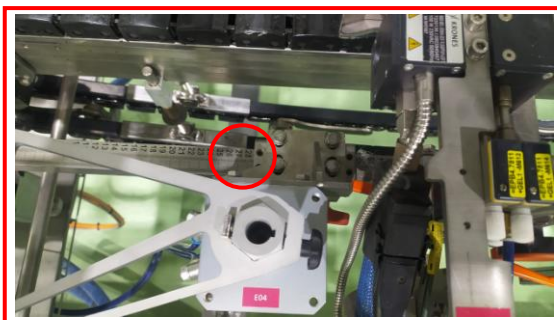
07.01.06. Folding Unit

 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION CHANGE OVER CASER MACHINE AL-4	Halaman	:	4 dari 6
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/020
		Tanggal	:	29 OCT 2021
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/020
		Tanggal	:	27 April 2021

Folding unit kana dan kiri untuk wrapbox diturunkan (E12) dan (E13)



Folding unit untuk shrink tray dipasang (E04) pada nilai 29 dan (E05) pada nilai 29



07.01.07.Nozzle Glue Box

Untuk nozzle glue wrapbox diturunkan



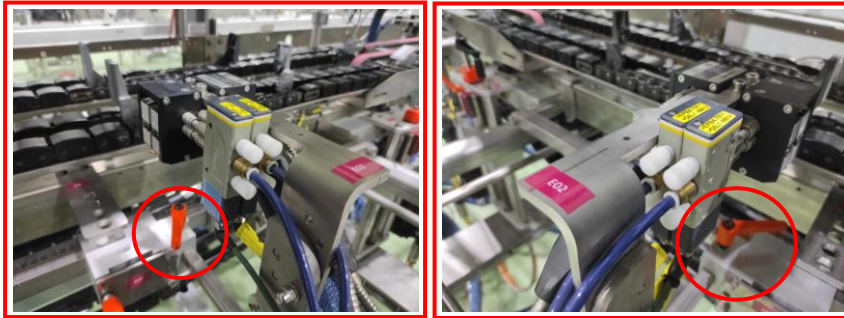


PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION CHANGE OVER CASER MACHINE AL-4

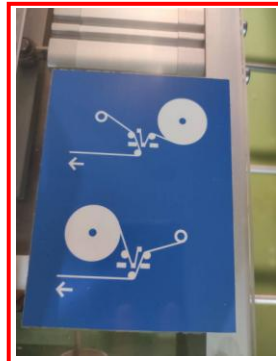
Halaman	:	5 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/020
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/020
Tanggal	:	27 April 2021

Untuk nozzle glue box tray dipasang dengan cara buka pengunci nya lalu menarik sedikit subport keluar lalu putar nozzle keatas (E02) dan (E03)

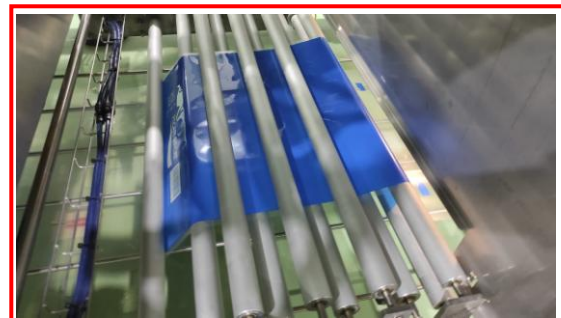
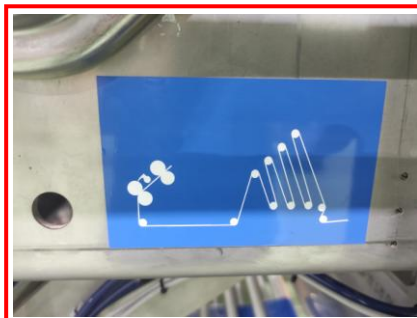



07.01.08. Installation Shrink Film

Masukan Shrink Film ke dalam magazine , pastikan arah putaran roll tidak terbalik sesuai dengan alur pemasangan yang ada dimesin

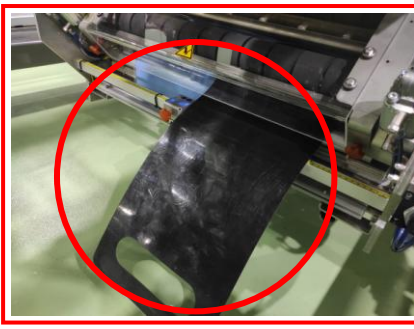
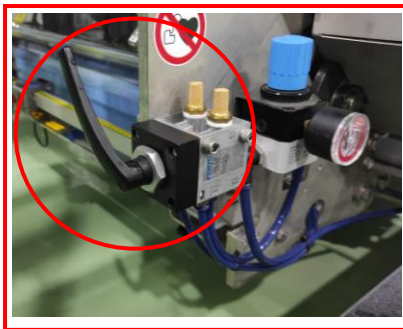


Selanjutnya pemasangan Shrink Film menuju roller harus sesuai arah pemasangan shrink film nya



 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION CHANGE OVER CASER MACHINE AL-4	Halaman	:	6 dari 6
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/020
		Tanggal	:	29 OCT 2021
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/020
		Tanggal	:	27 April 2021

Selanjutnya untuk memasukan shrink film ke dalam area cutting film putar valve kearah kanan untuk membuka pengunci film ,lalu gunakan slider untuk mendorong film masuk



08. CATATAN MUTU

08.01. Catatan Pengecekan Reject Area Caser Produksi AL-4, No. FR/P-3/PRD/PB-3/001a

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

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