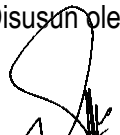
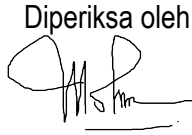

 Otsuka PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION PENGEMBALIAN PRODUK DARI WEIGHT CHECKER & PALLETIZER AL-4		Halaman	:	1 dari 3
			No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-1/032
			Tanggal	:	29 OCT 2021
			No. Revisi	:	01
Disusun oleh :  Team ISO-HACCP	Diperiksa oleh :  Ass. Man. Produksi	Disetujui oleh :  Prod. Dept. Head	Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-1/032
			Tanggal	:	27 April 2021

01. TUJUAN

Prosedur ini bertujuan untuk memastikan proses pengembalian produk reject dari palletizer berjalan baik dan benar.

02. RUANG LINGKUP

Work instruction ini berlaku di Departemen Produksi PT. Amerta Indah Otsuka

03. PENANGGUNG JAWAB

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

04. ALAT DAN BAHAN

- 04.01. Ballpoint
04.02. Masker Medis
04.03. Trolley/Forklift
04.04. Wypall
04.05. Alkohol 70%



05. DEFINISI

06. REFERENSI

-

07. PROSEDUR

- 07.01. Persiapan
07.01.01. Perhatikan rambu peringatan dan larangan yang ada
07.01.02. Siapkan alat tulis dan catatan pengembalian produk dari palletizer AL-4 dan rejector checkmat
07.01.03. Gunakan alat pelindung diri berupa masker medis
07.02. Pelaksanaan pengembalian product dari area Palletizer

No	GAMBAR	KETERANGAN
1		Ambil produk reject di area loading dan bawa menggunakan trolley atau forklift
2		Bersihkan produk terlebih dahulu sebelum dimasukkan ke area caser melalui buffer room box

**WORK INSTRUCTION
PENGEMBALIAN PRODUK DARI
WEIGHT CHECKER & PALLETIZER AL-4**

Halaman	:	2 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-1/032
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-1/032
Tanggal	:	27 April 2021

3	 	Buka box dan periksa kondisi produk, pastikan produk tersebut dalam kondisi bagus.
4	 	Masukkan product ke dalam jalur infeed mesin caser. Catatlah berapa jumlah produk yang reject dan produk yang di kembalikan ke jalur sebelum caser pada form catatan pengembalian produk dari dan palletizer AL-4

07.03. Pelaksanaan pengembalian product dari area rejector Checkmat

No	GAMBAR	KETERANGAN
1	 	Ambil product yang tereject oleh rejector atau ambil product yang box terbuka.
2	 	Pastikan kondisi lot, label, dan body produk dalam keadaan bagus, atau reject produk yang kurang bagus dengan cara pisahkan dan lepas label sebelum direject.
3		Masukan kembali produk yang masih bagus ke conveyor infeed caser machine.

08. CATATAN MUTU

07.01. Catatan Pengembalian Produk Dari Weight Checker & Palletizer AL-4, FR/P-3/PRD/PB-3/023a

09. DISTRIBUSI

08.01. Departemen Produksi

ASLI**COPY 05.4.2**

**WORK INSTRUCTION
PENGEMBALIAN PRODUK DARI
WEIGHT CHECKER & PALLETIZER AL-4**

Halaman	:	3 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-1/032
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-1/032
Tanggal	:	27 April 2021

010. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

Nomor Bagian	Status Revisi	Detail Perubahan	Tanggal
07 08	01	- Penambahan pelaksanaan produk pengembalian - Penyesuaian catatan mutu	