


 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION OPERASIONAL MESIN LABELLER ASEPTIC LINE 4		Halaman	:	1 dari 5
			No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/007
			Tanggal	:	29 OCT 2021
			No. Revisi	:	01
Disusun Oleh :  Team ISO-HACCP	Diperiksa oleh :  Asst. Man. Produksi	Disetujui oleh :  Prod. Dept. Head	Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/007
			Tanggal	:	27 April 2021

01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai prosedur pengoperasian mesin label di Aseptic Line 4 agar proses berjalan lancar.

02. RUANG LINGKUP

Work Instruction ini berlaku untuk Departemen Produksi Line Aseptic Line 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. Sarung tangan tahan panas
04.02. Kacamata *safety* dalam pengerjaan *cleaning* pada *pump glue label*
04.03. *Ear muff*

05. DEFINISI




-

06. REFERENSI

- 06.01. Buku Manual Labeller Machine Controll-HS

07. PROSEDUR

- 07.01. Persiapan





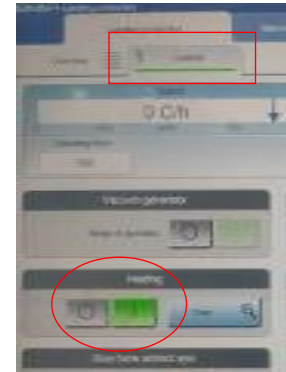
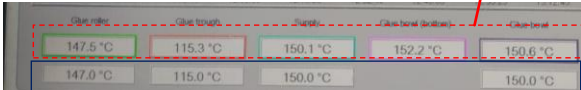
No.	Gambar	Keterangan
1		Pastikan Circuit Braker dalam Kondisi ON
2	 	Putar Main Switch ke posisi ON > Putar Switch UPS ke posisi ON. Tunggu layar monitor hingga kondisi ready.



PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION OPERASIONAL MESIN LABELLER ASEPTIC LINE 4

Halaman	:	2 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/007
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/007
Tanggal	:	27 April 2021

3		Buka air pressure valve hingga tuas valve sejajar dengan jalur air pressure
4		Patikan Shut-off valve pada posisi Open atau sejajar jalur air pressure dan putar pressure regulator searah jarum jam untuk menambah pressure hingga mencapai standar tekanan 5,5 bar – 6,0 bar.
5	    <p>Actual</p> <p>Set Temperature</p>	<p>Periksa volume glue label untuk memastikan jika volume glue berada diantara batas minimal dan maksimal kapasitas tanki glue. Jika volume glue mencukupi, nyalakan heating glue dan tunggu sampai temperatur glue mencapai set point yang telah ditentukan.</p> <p>Cara untuk menyalakan heating glue:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Tempelkan transponder pada transponder reader. 2. Pilih tab labelling production > Controll> labelling production > labelling function > pilih heating dan nyalakan. 3. Tunggu sampai temperatur glue mencapai set temperature.


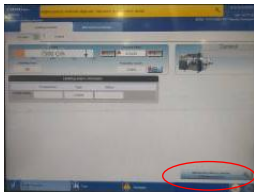
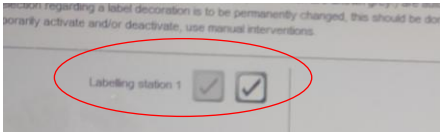

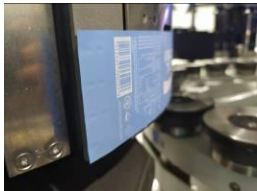
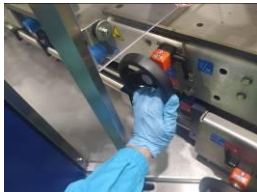



PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi


WORK INSTRUCTION OPERASIONAL MESIN LABELLER ASEPTIC LINE 4



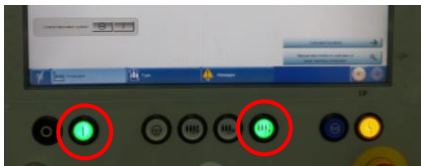

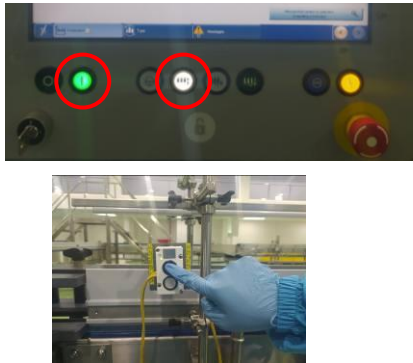
Halaman	:	3 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/007
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/007
Tanggal	:	27 April 2021


07.02. Operational


No.	Gambar	Keterangan
1		Pastikan label sudah masuk pada cutting unit. Majukan labelling station agar mendekat ke container table dengan memutar handwheel B berlawanan arah jarum jam hingga position indicator menunjukkan nilai 420.
2	 	Aktifkan labelling station dengan cara : 1. Pada panel pilih tab production > Overview 2. Pilih manual intervention in selection of labelling production 3. Centang kotak sebelah kanan untuk memilih labelling station 1 4. Pilih closing
3	   	Lakukan jog untuk memeriksa posisi label pada vacuum cylinder dan untuk memeriksa kondisi potongan label. Untuk merubah posisi label pada vacuum cylinder: 1. Periksa posisi label pada vacuum cylinder, apakah kurang ke atas atau kurang ke bawah. 2. Tarik locking lever ke posisi atas, putar handwheel D untuk menyesuaikan posisi label. Putar searah jarum jam untuk menurunkan posisi label, dan putar berlawanan arah jarum jam untuk menaikkan label. 3. Jika posisi label sudah center, putar locking lever ke posisi semula. Untuk merubah posisi potongan label: 1. Pilih tab production > Controll 2. Putar kunci panel 90° searah jarum jam 3. Pilih icon tangan (manual mode) dan



 Otsuka PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION OPERASIONAL MESIN LABELLER ASEPTIC LINE 4	Halaman	:	4 dari 5
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/007
		Tanggal	:	29 OCT 2021
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/007
		Tanggal	:	27 April 2021

		<p>lakukan jog untuk melihat potongan label</p> <p>4. Atur posisi potongan label (Std 11 mm). Jika nilai label cutting position bertambah, maka posisi pemotongan label akan menjauh dari register mark jika, dan sebaliknya.</p> <p>5. Aktifkan auto orientation, dan lakukan jog hingga nilai deviation menjadi 0 mm atau feed label beralih ke icon auto mode.</p> <p>6. Ulangi langkah 4 sampai 5 hingga posisi label sesuai standar.</p>
4		<p>Periksa alarm dengan cara pilih tab menu messages > pilih active message > pastikan tidak ada message fault (merah) dan malfuntion (ungu).</p>
5		<p>Tekan tombol start > tekan tombol auto (hijau). Mesin labeller siap untuk produksi.</p>
6		<p>Jika produksi akan selesai, dan supply botol dari IBF sudah tidak ada, Jalankan empty system dengan cara:</p> <p>1. Pilih menu production > main machine production > empty the system</p>
7		<p>Ketika mesin mendeteksi gap bottle detector pilih tombol manual > tekan tombol supply bottle (biru) pada infeed conveyor sampai tombol berkedip. Ketika botol sudah masuk infeed starwheel tekan kembali tombol supply bottle untuk memberikan sinyal bahwa botol sudah habis.</p>

 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION OPERASIONAL MESIN LABELLER ASEPTIC LINE 4	Halaman	:	5 dari 5
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/007
		Tanggal	:	29 OCT 2021
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/007
		Tanggal	:	27 April 2021

8		Jika botol sudah melewati discharge conveyor label, Tekan tombol stop untuk mematikan mesin label
---	---	---

Safety Aspek

- 07.03.01. Check semua peralatan. Jangan sampai ada yang tertinggal atau berada dalam mesin.
- 07.03.02. Check semua connection pada *air pressure*, *cutting station*, dan *gluing station* pada mesin label.
- 07.03.03. Gunakan alat pelindung diri (*safety tools*).

08. CATATAN MUTU

- 08.01. Catatan Produk Reject Di Mesin Label & Camera Inspector Dcw AI-4 No. FR/P-3/PRD/PB-3/001c
- 08.02. Check Sheet Persiapan Proses Produksi Packing AI-4 No. FR/P-3/PRD/PB-3/001g
- 08.03. Checksheet Pengecekan Label Multireel Machine Weekly No. FR/P-3/PRD/PB-3/007a

09. DISTRIBUSI

- 09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

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