

Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PERSIAPAN AWAL PROSES
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman : 1 dari 3
No. Dokumen : WI/P-4/PRD/PB-3/005
Tanggal : 27 APR 2011
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 persiapan awal proses 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. Sarung tangan karet
04.02. Masker kain

05. DEFINISI

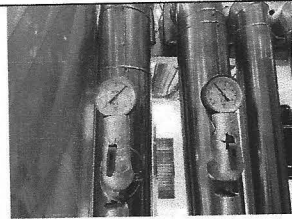
- 05.01. HMI = Human Machine Interface

06. REFERENSI

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

07. PROSEDUR

07.01. Persiapan Awal Proses Mesin Injection

Step By Step Operational	Referensi Gambar
07.01.01. Pastikan semua utility untuk Mesin injeksi (air compressor, chiller, cooling tower, dehumidifier) menyala dan sesuai dengan standar.	

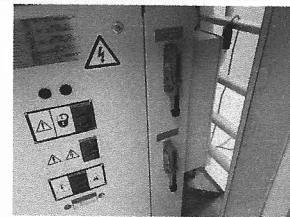
ASLI**COPY****05.4.2**

 Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

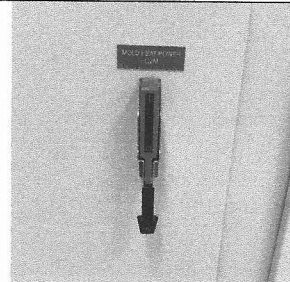
**WORK INSTRUCTION
PERSIAPAN AWAL PROSES
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	2 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/005
Tanggal	:	127 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

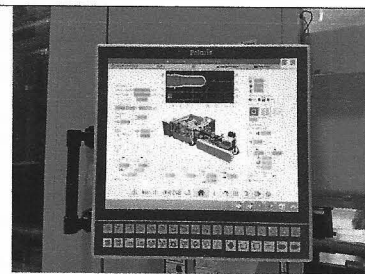
07.01.02. Switch ON breaker Q1M (main power), breaker Q3M dengan menarik tuas ke atas.



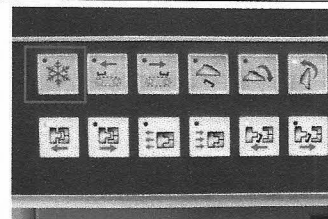
07.01.03. Kemudian, Switch ON breaker Q2M (Mold Heat Power), dengan menarik tuas ke atas.



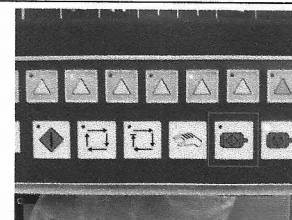
07.01.04. Tunggu hingga HMI menyala.



07.01.05. Tekan tombol Mold Cooling Key hingga lampu indikator menyala untuk membuka valve cooling water.



07.01.06. Tekan tombol Pump Motor On untuk menyalakan motor pompa.



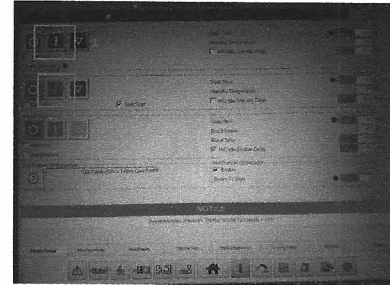
ASLI**COPY****05.4.2**

 Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

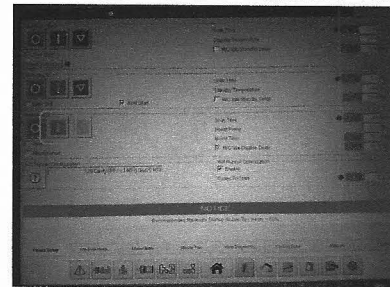
**WORK INSTRUCTION
PERSIAPAN AWAL PROSES
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	3 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/005
Tanggal	:	127 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

07.01.07. Tekan Heat Key pilih tab Heats Setup.
Tekan check box Machines Heat Enable tekan OK, kemudian tekan check box Mold Heats Enable tekan OK untuk menyalakan heater pada M/C Injection.



07.01.08. Setelah temperatur Machine heat, Mold heat tercapai selanjutnya nyalakan nozzle heat untuk menyalakan nozzle tip.



08. CATATAN MUTU

- 08.01. Catatan Pemeriksaan Utility Proses Injeksi Aseptik Line 4, No. FR/P-4/PRD/PB-3/005a
- 08.02. Catatan Hygienis Dan Sanitasi Sebelum Proses Area Injection Aseptik Line 4, No. FR/P-4/PRD/PB-3/005a

09. DISTRIBUSI

- 09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

-