

Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PURGING RESIN
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman : 1 dari 4
No. Dokumen : WIP-4/PRD/PB-3/006
Tanggal : 127 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 purging resin machine 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

05. DEFINISI

04.01. 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

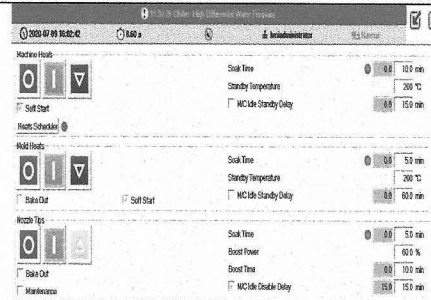
07.01. Purging Resin Mesin Injection

Step By Step Operational	Referensi Gambar
07.01.01. Pastikan resin telah dilakukan <i>heat up</i> sesuai dengan standar (temperatur 175 °C selama > 5 jam) dan <i>moisture</i> resin < 50 ppm.	

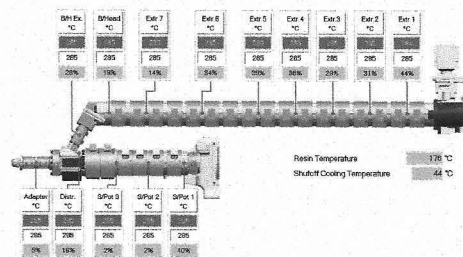
**WORK INSTRUCTION
PURGING RESIN
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	2 dari 4
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/006
Tanggal	:	27 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	
Tanggal	:	

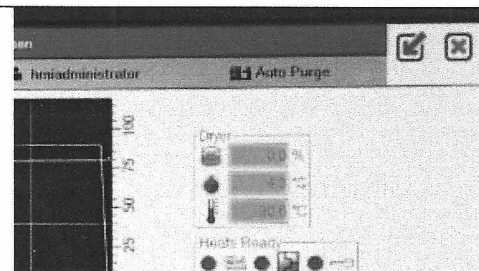
07.01.02. Pada HMI (display mesin injeksi) Tekan tombol Heat Key kemudian tekan Heats Setup. Hidupkan Machines Heats dengan menekan check box Machine Heats kemudian tekan OK. Hidupkan Mold Heats dengan menekan check box Mold Heats kemudian tekan OK.



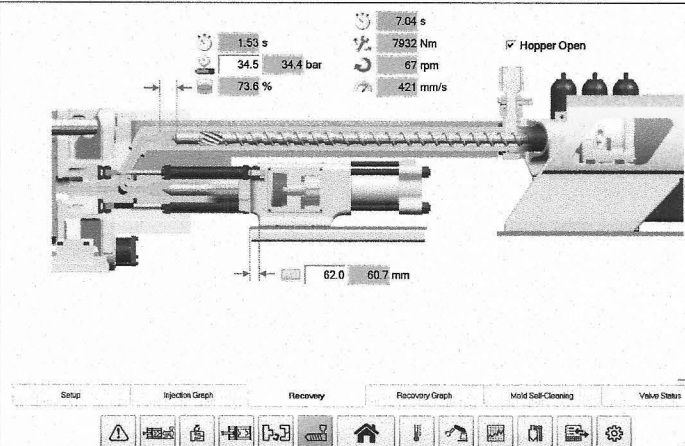
07.01.03. Tunggu hingga temperatur tercapai sesuai dengan setpoint dan tidak ada alarm Machine heats.



07.01.04. Pilih desired mode Auto Purge.



07.01.05. Tekan Injection Key kemudian pilih recovery.

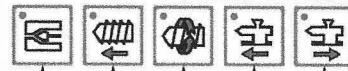


Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

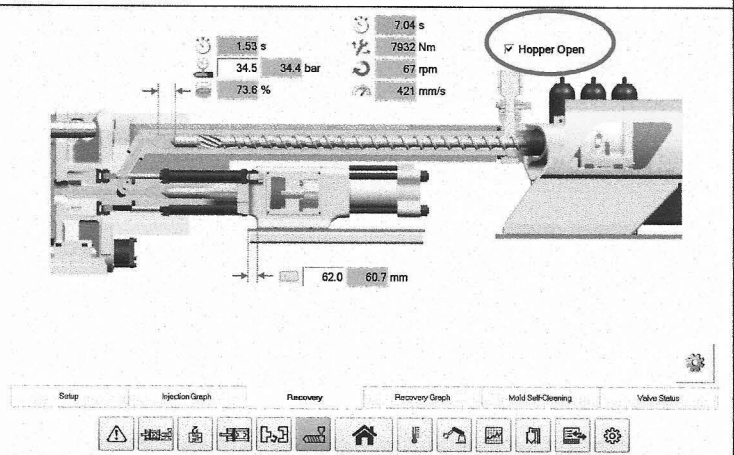
**WORK INSTRUCTION
PURGING RESIN
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	3 dari 4
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/006
Tanggal	:	27 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	
Tanggal	:	

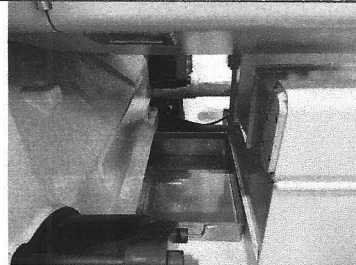
07.01.06. Posisikan extruder pada posisi purging dengan menekan tombol Carriage Back Key.



07.01.07. Buka valve resin dari hopper dryer. Aktifkan hopper open pada tampilan recovery

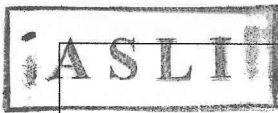


07.01.08. Siapkan purging plate pada posisinya. Semprotkan mould release pada purging plat.



07.01.09. Tekan tombol screw rotate Key untuk menghancurkan biji resin. Hingga screw position terisi sebesar 240 mm.



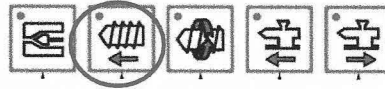



PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PURGING RESIN
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	4 dari 4
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/006
Tanggal	:	27 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor		
Tanggal		

07.01.10. Tekan dan tahan Injection Key untuk purging resin. Tekan hingga screw position mendekati nol. Lakukan hingga lelehan resin yang keluar dari barel bersih.



08. CATATAN MUTU

-

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

-