





ASLI**COPY 05.4.2**

 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION PROSES MEMASUKAN HOT MELT GLUE DAN OUTER BOX DARI LOADING KE AREA CASER AL-4		Halaman	:	1 dari 6
			No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/017
			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-3/017
			Tanggal	:	27 April 2021

01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai prosedur pemasukan outer box dari loading ke area caser AL-4 untuk meminimalisir masuknya debu, dan kontaminasi bakteri.

02. RUANG LINGKUP

Work Instruction ini berlaku untuk Departemen Produksi Line AL-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. Sensi Glove 04.04. Alkohol 70% 04.07. Forklift
04.02. Outer box 04.05. Hot Melt Glue
04.03. Kain Majun 04.06. Vacuum cleaner

05. DEFINISI

-

06. REFERENSI

-

07. PROSEDUR

07.01. Prosedur Pemasukan Outer Box

No	GAMBAR	KETERANGAN
1		Minta ke petugas loading untuk mempersiapkan outer box yang akan dimasukan dengan menggunakan forklift

ASLI

 **Otsuka**
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PROSES MEMASUKAN HOT MELT GLUE
DAN OUTER BOX DARI LOADING KE AREA
CASER AL-4**

Halaman	:	2 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/017
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/017
Tanggal	:	27 April 2021

2



Sebelum dimasukkan, outer box terlebih dahulu dibuka tali pengikat box dan plastik yang membungkusnya. Bersihkan plastic wrapping dengan menggunakan vacuum cleaner, pastikan debu bersih.

3



Outer box diletakkan diconveyor transfer dengan menggunakan forklift

4



MP caser ke panel c/v, putar switch no 1 dan 2 ke mode auto kemudian tekan tombol auto on no. 3 Hingga outerbox masuk ke buffer room. Setelah sampai di buffer room tekan tombol auto off no. 4

ASLI

 **Otsuka**
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PROSES MEMASUKAN HOT MELT GLUE
DAN OUTER BOX DARI LOADING KE AREA
CASER AL-4**

Halaman	:	3 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/017
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/017
Tanggal	:	27 April 2021

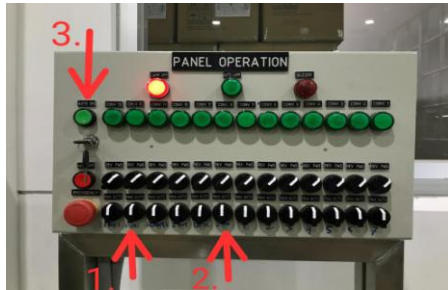
COPY 05.4.2

5



Setelah outer box sampai buffer room, pastikan pintu shutter door terbuka bergantian, tidak terbuka pada kedua sisi.

6



Setelah box disanitasi, man power caser menggerakkan kembali conveyor dengan swich no. 1 dan no. 2 ke posisi auto. Kemudian tekan tombol auto on no. 3.

WORK INSTRUCTION
PROSES MEMASUKAN HOT MELT GLUE
DAN OUTER BOX DARI LOADING KE AREA
CASER AL-4

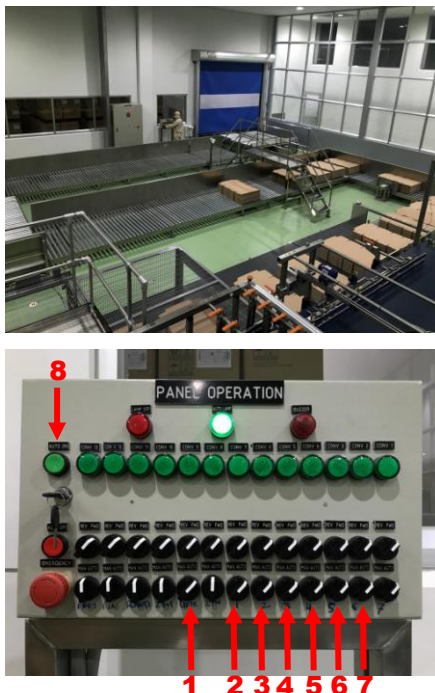
Halaman	:	4 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/017
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/017
Tanggal	:	27 April 2021

7



Tekan tombol lifter conveyor mesin caser untuk menyusun outerbox.
Man power caser mengambil 3 layer box dari conveyor transver dengan jumlah outerbox sebanyak ± 75 untuk dimasukkan ke c/v mesin caser .

8



Setelah outerbox tersusun di lifter. Putar Swich no. 1 sampai no. 7 pada posisi auto seperti di gambar. Kemudian tekan no. 8 tombol auto on. Maka otomatis outerbox akan berjalan mensuplai ke mesin caser.

ASLI

PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PROSES MEMASUKAN HOT MELT GLUE
DAN OUTER BOX DARI LOADING KE AREA
CASER AL-4**

Halaman	:	5 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/017
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/017
Tanggal	:	27 April 2021

07.02. Prosedur Pemasukan Hot Melt Glue

No	GAMBAR	KETERANGAN
1		Minta ke petugas loading untuk mempersiapkan Glue Outer Box yang akan dimasukkan. Sesuai dengan lot dan supplier yang akan digunakan (FIFO)
2		Sebelum glue outer box dimasukkan, bersihkan permukaan luar bag glue menggunakan majun atau wipall yang sudah di basahi oleh alkohol 70% untuk mengurangi hingga menghilangkan kontaminasi silang
3		Masukkan masukkan glue outer box yang sudah di bersihkan kedalam conveyor supply outer box. Informasikan aktual lot number material yang digunakan ke member Packing.

08. CATATAN MUTU

08.01. Catatan Penyediaan dan Pemakaian FR/P-3/PRD/PB-3/017a

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

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

ASLI

 Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PROSES MEMASUKAN HOT MELT GLUE
DAN OUTER BOX DARI LOADING KE AREA
CASER AL-4**

Halaman	:	6 dari 6
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/017
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/017
Tanggal	:	27 April 2021

COPY 05.4.2