





<b>ASLI</b>  PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi		<b>WORK INSTRUCTION</b> <b>VERIFIKASI CAMERA INSPECTION LOT</b> <b>BOX AND VERIFIKASI WEIGHT CHECKER</b>		Halaman : 1 dari 7	<b>COPY 05.4.2</b>
				No. Dokumen : WI/P-3/PRD/PB-3/037	
				Tanggal : 29 OCT 2021	
				No. Revisi : 00	
Disusun Oleh :  Team ISO-HACCP	Diperiksa oleh :  Ass. Man. Produksi	Disetujui oleh :  Prod. Dept. Head	Menggantikan Nomor : -		
			Tanggal : -		

## 01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai prosedur Verifikasi Camera Inspection K751 dan verifikasi weight checker C2330 agar Camera dan weight checker berfungsi dengan baik dan proses lancar.

## 02. RUANG LINGKUP

Work Instruction ini berlaku untuk Departemen Produksi 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. Box Sample  
 04.02. Transponder Kuning

## 05. DEFINISI

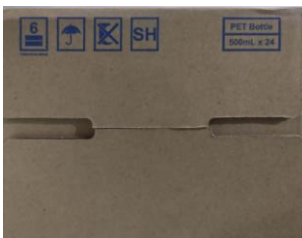
## 06. REFERENSI

- 06.01. Buku Manual Mesin

## 07. PROCEDURE

- 07.01. Persiapan  
 07.01.01. Siapkan sampel box untuk verifikasi Kamera IJP Box dan Weight checker

### 07.02. SAMPEL VERIFIKASI

No	Jenis Abnormalitas	Dokumentasi
1	Tanpa IJP	


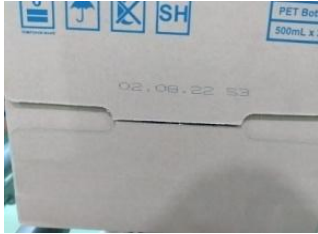


**ASLI**

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

**WORK INSTRUCTION  
VERIFIKASI CAMERA INSPECTION LOT  
BOX AND VERIFIKASI WEIGHT CHECKER**

Halaman	:	2 dari 7
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/037
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

**COPY 05.4.2**

2	<i>Missing 1 Character</i>	
3	<i>Missing Counter Character</i>	
4	<i>Box dengan isi 24 botol</i>	
5	<i>Box dengan isi &lt;24 Botol</i>	


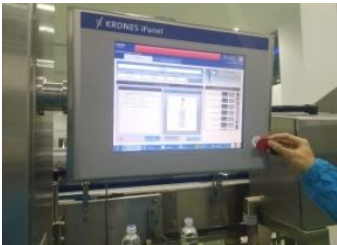

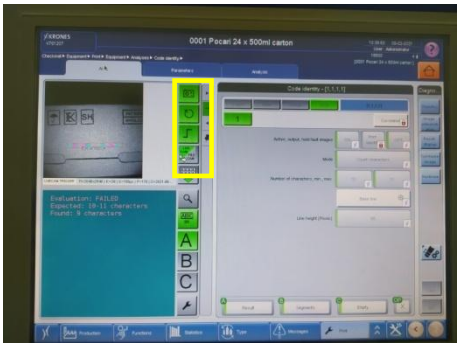
ASLI

**WORK INSTRUCTION  
VERIFIKASI CAMERA INSPECTION LOT  
BOX AND VERIFIKASI WEIGHT CHECKER**

Halaman	:	3 dari 7	<b>COPY 05.4.2</b>
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/037	
Tanggal	:	29 OCT 2021	
No. Revisi	:	00	
Menggantikan Nomor	:	-	
Tanggal	:	-	

07.03. Operasional

**Checkmat**

No.	Gambar	Keterangan
1.		Nyalakan power Panel Camera
2.		Tempelka transponder pada HMI
3.		Nyalakan dengan tekan tombol semua icon (1) pada menu deactivate, lalu pilih Camera yang akan diverifikasi terlebih dahulu
4.		Pindahkan camera ke mode live dan ON kan 3 simbol hingga berwarna hijau,

ASLI

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

**WORK INSTRUCTION  
VERIFIKASI CAMERA INSPECTION LOT  
BOX AND VERIFIKASI WEIGHT CHECKER**

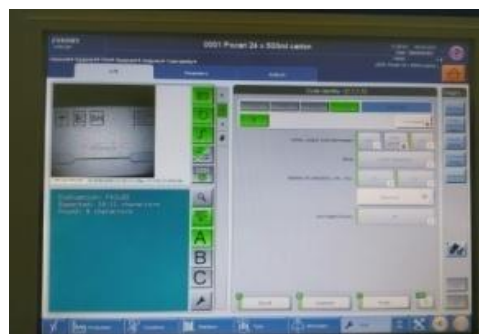
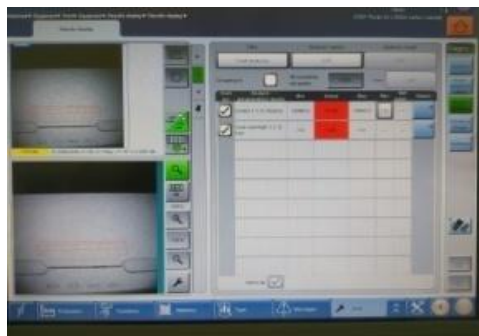
Halaman	:	4 dari 7	<b>COPY 05.4.2</b>
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/037	
Tanggal	:	<b>29 OCT 2021</b>	
No. Revisi	:	00	
Menggantikan Nomor	:	-	
Tanggal	:	-	

5.



Lewatkan sampel verifikasi pada Camera inspeksi

6.



- Pastikan sampel verifikasi dapat terbaca oleh kamera inspeksi yaitu :
  1. mempunyai nilai yang berada diluar range inspection value
  2. Gambar Live kamera Fault akan berwarna merah & hijau untuk Sample yang Bagus
- Ulangi sampai 3x pengulangan dengan hasil semua sampel verifikasi dapat tepat ter reject oleh Camera

Note :

*Saat terjadi abnormalitas yang mengharuskan setting parameter kamera inspeksi segera informasikan pada atasan, ipc yang bertugas atau vcc team untuk dilakukan follow up serta perbaikan issue*

**WORK INSTRUCTION  
VERIFIKASI CAMERA INSPECTION LOT  
BOX AND VERIFIKASI WEIGHT CHECKER**

No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/037
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

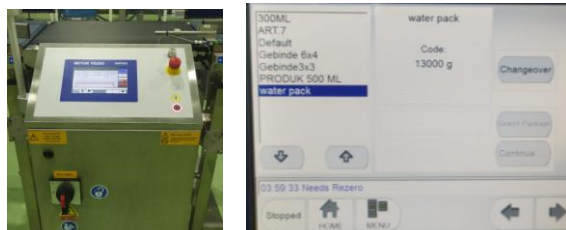
### Weight Checker

1.



Nyalakan power Panel Weight Checker

2.



Pastikan Recipe yang digunakan sesuai yang dibutuhkan

3.



Tekan tombol ON pada panel

**ASLI**

Halaman	:	6 dari 7	<b>COPY 05.4.2</b>
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/037	
Tanggal	:	29 OCT 2021	
No. Revisi	:	00	
Menggantikan Nomor	:	-	
Tanggal	:	-	



PT. Amerta Indah Otsuka  
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION  
VERIFIKASI CAMERA INSPECTION LOT  
BOX AND VERIFIKASI WEIGHT CHECKER**

4.



Masukan Product dengan sample :

1. 1 box dengan isi 24 botol
2. 1 box dengan isi kurang 1 botol dalam 1 box

5.



- Pastikan sampel verifikasi dapat terbaca oleh Weight Checker yaitu :
  1. mempunyai nilai yang berada diluar batas Max dan Min
  2. Buzzer akan berbunyi jika ada less quantity
- Ulangi sampai 3x pengulangan dengan hasil semua sampel verifikasi dapat tepat ter reject oleh Weight Checker

Note :

*Saat terjadi abnormalitas yang mengharuskan setting parameter weight checker dan mengakibatkan weight checker tidak meriject segera informasikan pada atasan, ipc yang bertugas atau vcc team untuk dilakukan follow up serta perbaikan issue*

**ASLI**

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

**WORK INSTRUCTION  
VERIFIKASI CAMERA INSPECTION LOT  
BOX AND VERIFIKASI WEIGHT CHECKER**

Halaman	:	7 dari 7	<b>COPY 05.4.2</b>
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/037	
Tanggal	:	29 OCT 2021	
No. Revisi	:	00	
Menggantikan Nomor	:	-	
Tanggal	:	-	

**STANDAR VERIFIKASI**

<b>Checkmat IJP Box</b>	Standar : Direject		
	Presence IJP	Tanpa IJP	-
	Correct	Double IJP	-
		Missing 1 Character	-
		Missing Character Counter	-
<b>Weight Checker</b>	Standar : Direject		
	Quantity Product	Less quantity 1 bottle	-
		Excess quantity 1 bottle	-

**08. CATATAN MUTU**

08.01. Check Sheet Verifikasi Kamera Inspector Di Area Caser AI-4 ,No FR/P-3/PRD/PB-3/001e

**09. DISTRIBUSI**

09.01. Departemen Produksi

**10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN**

Nomor Bagian	Status Revisi	Detail Perubahan	Tanggal
		-	