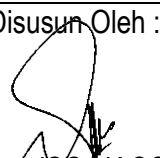
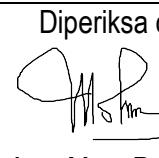
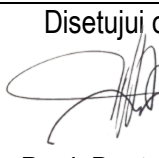
 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION OPERASIONAL MESIN CONVEYOR AL-4		Halaman	:	1 dari 4
			No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/004
			Tanggal	:	29 OCT 2021
			No. Revisi	:	01
Disusun Oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :	Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/004
 Team ISO-HACCP	 Ass. Man. Produksi	 Prod. Dept. Head	Tanggal	:	27 April 2021

01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai prosedur pengoperasian panel conveyor before dan after label agar proses selanjutnya dapat berjalan dengan lancar

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. Pin transpoder

05. DEFINISI

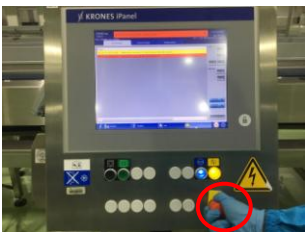

-

06. REFERENSI

- 06.01. Buku Manual Krones K995VAM Transporteure

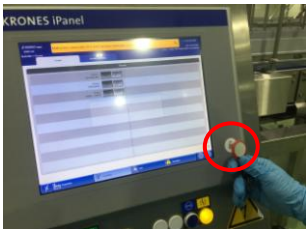

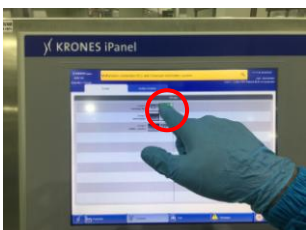

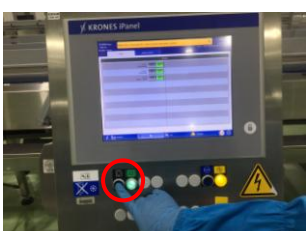
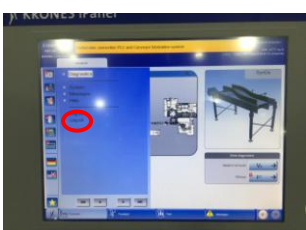
07. PROSEDUR

- 07.01. Panel Conveyor Packing Area

No	Gambar	Keterangan
1		Pastikan Push Button Emergency Stop pada semua conveyor dari out IBF sampai Inlet Caser dan pada panel conveyor dalam keadaan terbuka(off). Bila ada Tombol Emergency yang aktif, tarik Tombol Emergency hingga tombol Reset Menyala pada Panel Control Conveyor.
2		Tekan Tombol Reset berwarna Biru, kemudian pastikan tidak ada alarm pada HMI panel conveyor.

WORK INSTRUCTION OPERASIONAL MESIN CONVEYOR AL-4

Halaman	: 2 dari 4
No. Dokumen	: WI/P-3/PRD/PB-3/004
Tanggal	: 29 OCT 2021
No. Revisi	: 01
Menggantikan Nomor	: WI/P-3/PRD/PB-3/004
Tanggal	: 27 April 2021

3		Tempelkan Transponder pada ke Lambang Kunci tempat identifikasi Transponder yang ada di Panel HMI hingga proses Log On berhasil.
4		Nyalakan Conveyor Area Packing dengan menekan Tombol ON pada Panel Control Conveyor, hingga lampu auto Hijau menyala.
5		Apabila ingin menyalakan salahsatu zona conveyor, maka aktifkan zona yang ingin dinyalakan dengan menekan Simbol ON pada Panel HMI di Sub Menu Function hingga Simbol On berwarna Hijau.
6		Dan bila ingin mematikan salahsatu zona conveyor, makan tekan Simbol Off pada Panel HMI di Sub Menu Function.
7		Apabila ingin mematikan conveyor secara keseluruhan tekan Tombol OFF pada Panel Control Conveyor yang berwarna Hitam, hingga Tombol On Hijau tidak menyala lagi.
8		Selanjutnya bila proses proses telah selesai, Log Off User pada panel dengan cara menekan Menu Log Off pada Panel HMI, lalu tekan Tombol Emergency.

ASLI**COPY 05.4.2**

PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
OPERASIONAL
MESIN CONVEYOR AL-4**

Halaman	:	3 dari 4
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/004
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/004
Tanggal	:	27 April 2021

08. CATATAN MUTU

Daily Check Sheet Persiapan Proses Produksi Packing Al-4 Distribusi No. FR/P-3/PRD/PB-3/001g

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

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