


 Otsuka PT Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION VERIFIKASI CAMERA INSPECTION DCV	Halaman	:	1 dari 4
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/035
		Tanggal	:	21 APR 2022
		No. Revisi	:	01
Disusun Oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :	Menggantikan Nomor	: WI/P-3/PRD/PB-3/035
 Team ISO-HACCP	 Ass. Man. Produksi	 Prod. Dept. Head	Tanggal	: 29 Oktober 2021

01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai prosedur verifikasi camera inspection K731 DCV agar Camera 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. Sampel Abnormalitas
04.02. Transponder Kuning / Merah

05. DEFINISI



06. REFERENSI

- 06.01. Buku Manual Mesin
06.02. ISP Proses Produksi Aseptic Line 4, No. ISP/PRD/011

07. PROSEDUR

- 07.01. Persiapan
07.01.01. Siapkan sampel verifikasi kamera


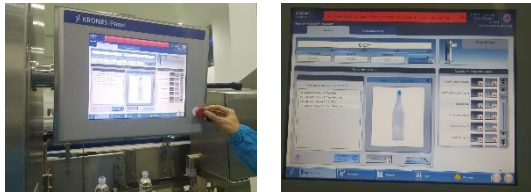
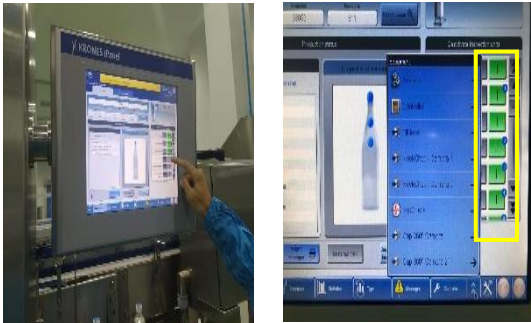

07.02. SAMPEL ABNORMALITAS

No	Jenis Abnormalitas	Dokumentasi
1	Sample A <ul style="list-style-type: none"> Under Fill Faulty Cap Leakage Detection 	
2	Sample B <ul style="list-style-type: none"> Over Fill Top Check Safety Ring Cap Tear 	

**WORK INSTRUCTION
VERIFIKASI CAMERA INSPECTION DCV**

Halaman	: 2 dari 4
No. Dokumen	: WI/P-3/PRD/PB-3/035
Tanggal	: 21 APR 2022
No. Revisi	: 01
Menggantikan Nomor	: WI/P-3/PRD/PB-3/035
Tanggal	: 29 Oktober 2021

07.03. Operasional

No.	Gambar	Keterangan
1.		Nyalakan Power Panel Camera
2.		Tempelkan Transponder pada HMI
3.		Nyalakan dengan menekan tombol semua icon (1) pada menu deactivate.
4.		<ul style="list-style-type: none"> Masukan Sample Product Reject A dan B Pastikan Botol Yang sudah Melewati kamera Terbaca Fault di Menu Statistics. Ulangi sampai 3x pengulangan dengan hasil semua sampel verifikasi dapat tepat ter reject oleh Camera Pastikan rejector dalam kondisi aktif dan tepat dalam mereject produk/sampel abnormal Untuk verifikasi Botol Jatuh Masukan botol sebelum kamera dalam posisi jatuh.

ASLI

COPY 05.4.2

**WORK INSTRUCTION
VERIFIKASI CAMERA INSPECTION DCV**

Halaman	:	3 dari 4
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/035
Tanggal	:	21 APR 2022
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/035
Tanggal	:	29 Oktober 2021

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.
- Untuk Reject Fallen-over container, Air content rejection, Servo Capper Good signal, Treatment fault, code / dating device hanya dapat dilakukan saat IBF kondisi running (tidak dilakukan verifikasi secara online) namun digantikan dengan verifikasi miss timing rejection

STANDAR VERIFIKASI

Checkmat Cap	Standar : Direject		
	Neck Check	Without Cap (Cap Identity)	-
		Cap without ring (faulty cap)	-
		Cap gap (faulty cap)	1.5 mm
		Cap Slanted (faulty cap)	1.5 mm
	Cam 360	Bridge Break (cap safety ring)	3 Bridge
		Ring Cap Broken (cap safety ring)	-
		Knurling broken (cap tear)	> 2 mm
		-	-
	Top Check	Missing Color (Cap identity)	Line
Checkmat Filling Volume	Standar : Direject		
	Volume	Under Fill	500 mL
		Over Fill	508 mL
Leakage Detection	Standar : Direject		
	Pressure Bottle	Minimum	30 kpa

ASLI

COPY 05.4.2



**WORK INSTRUCTION
VERIFIKASI CAMERA INSPECTION DCV**

Halaman	:	4 dari 4
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/035
Tanggal	:	21 APR 2022
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/035
Tanggal	:	29 Oktober 2021

08. CATATAN MUTU

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

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

Nomor Bagian	Status Revisi	Detail Perubahan	Tanggal
07	01	- Update prosedur verifikasi kamera checkmat DCV	21 APR 2022