


 Otsuka PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION OPERASIONAL MESIN CASER		Halaman	:	1 dari 4
			No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/012
			Tanggal	:	29 OCT 2021
			No. Revisi	:	01
Disusun oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :	Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/012
 Team ISO-HACCP	 Ass. Man. Produksi	 Prod. Dept. Head	Tanggal	:	27 April 2021

01. TUJUAN

Work Instruction ini bertujuan untuk panduan dalam pengoperasian mesin caser di area OC-4

02. RUANG LINGKUP

Work Instruction ini berlaku untuk Departemen Produksi di PT. Amerta Indah Otsuka

03. PENANGGUNG JAWAB

- 03.01. Pelaksana : Staff Produksi
- 03.02. Operasional : Supervisor Produksi

04. ALAT DAN BAHAN

- 04.01. Masker
- 04.02. Sarung tangan karet

05. DEFINISI

-

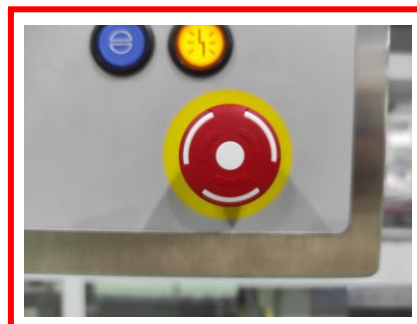
06. REFERENSI

- 06.01. Manual book mesin caser

07. PROSEDUR

07.01. Prosedur Persiapan Masin Caser

- 07.01.01. Switch Emergency Button Off
Switch Emergency Button diputar searah jarum jam





PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION OPERASIONAL MESIN CASER

Halaman	:	2 dari 4
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/012
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/012
Tanggal	:	27 April 2021

07.01.02. Transponder

Tempelkan Transponder pada panel HMI untuk membuka menu pada HMI



07.01.03. Pneumatic Valve

Putar Pneumatic Valve berlawanan arah jarum jam , lalu putar valve pada water trap di mesin searah jarum jam dan atur hingga 6 bar



07.01.04. Switch Set-Up Mode

Putar Switch Dari Set-Up Mode (Angka 1) Ke Mode otomatis (angka 0)





PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION OPERASIONAL MESIN CASER

Halaman	:	3 dari 4
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/012
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/012
Tanggal	:	27 April 2021

07.01.05. Reset Button

Tekan tombol reset hingga lampu pada tombol mati



07.01.06. Gluing Unit


Menyalakan Gluing Unit pada HMI dan tunggu selama 40 menit hingga suhu mencapai 160°C



07.01.07. Shrinking Tunnel

Menyalakan Shrinking Tunnel



 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION OPERASIONAL MESIN CASER	Halaman	:	4 dari 4
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/012
		Tanggal	:	29 OCT 2021
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/012
		Tanggal	:	27 April 2021

07.01.08. Box Magazine

Masukan outerbox dan simpan di conveyor pertama sebanyak 2 baris dengan tumpukan 75pcs per-baris , lalu tekan tombol safety sampai lampu di tombol mati dan tekan tombol start pada panel agar conveyor bisa menyala untuk membawa outerbox menuju lifting magazine



08. CATATAN MUTU

- 08.01. Catatan Pengecekan Reject Area Caser Produksi AL-4, No. FR/P-3/PRD/PB-3/001b
- 08.02. Check Sheet Persiapan Proses Area Mesin Caser, Weight Checker, Camera Inspector Dan Ijp Box Al-4 ,No. FR/P-3/PRD/PB-3/001h

09. DISTRIBUSI

- 09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

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