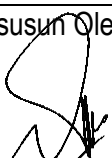


 <b>Otsuka</b> PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	<b>WORK INSTRUCTION</b> <b>OPERASIONAL MESIN MULTIREEL ASEPTIC</b> <b>LINE 4</b>	Halaman	:	1 dari 7
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
		Tanggal	:	29 OCT 2021
		No. Revisi	:	01
Disusun Oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :	Menggantikan Nomor	: WI/P-3/PRD/PB-3/006
 Team ISO-HACCP	 Asst. Man. Produksi	 Prod. Dept. Head	Tanggal	: 27 April 2021

## 01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai prosedur pengoperasian mesin multireel agar proses berjalan 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. Sarung tangan sensi gloves  
04.02. Gunting  
04.03. 3M tape  
04.04. Label/roll

## 05. DEFINISI


-

## 06. REFERENSI

- 06.01. Buku Manual Mesin Label Machine Controll-HS

## 07. PROSEDUR

- 07.01. Persiapan




No.	Gambar	Keterangan
1		Pastikan Circit Braker dalam posisi ON
2	 	Putar Main Switch, Switch UPS ke posisi ON. Tunggu layar panel ready.



PT. Amerta Indah Otsuka  
Departemen Produksi

# **WORK INSTRUCTION** **OPERASIONAL MESIN MULTIREEL ASEPTIC** **LINE 4**

Halaman	:	2 dari 7
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
Tanggal	:	<b>29 OCT 2021</b>
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
Tanggal	:	27 April 2021

No.	Gambar	Keterangan
4	 <p>Posisi Valve sejajar jalur Air Pressure</p>	Buka Air Pressure Valve dengan cara memutar valve 90° berlawanan arah jarum jam.
5	 <p>Shut-off Valve</p> <p>Pressure Regulator</p>  <p>4 bar – 6 bar</p>	Putar knob Shut-Off Valve sejajar jalur masuk air pressure, dan putar pressure regulator searah jarum jam sampai pressure menunjukkan nilai 4 bar – 6 bar.

## 07.02. Pelaksanaan


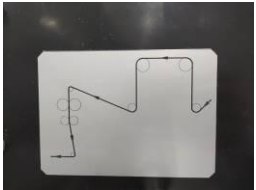


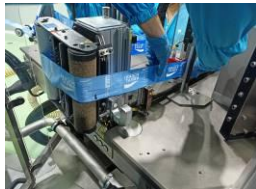



No.	Gambar	Keterangan
1		Pastikan supply label sudah terpasang pada reel holder.
2	 	Masukkan ujung label pada Automatic Splicing Unit dengan urutan sesuai diagram.
3		Tarik ujung label dan masukkan ke Buffer magazine. Lakukan sesuai dengan urutan pada diagram, sampai ujung label keluar dari buffer magazine.





PT. Amerta Indah Otsuka  
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION  
OPERASIONAL MESIN MULTIREEL ASEPTIC  
LINE 4**





Halaman	:	3 dari 7
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
Tanggal	:	27 April 2021


4	 	Tarik ujung label dan masukkan ke label film guider & feed unit sesuai urutan pada diagram.
5	 	Tarik ujung label melewati deflection triangle dan label film buffer system sesuai dengan pola pada base labelling station dan sesuai urutan pemasangan.
6	 	Tarik label melewati heightglider > sensor ketebalan label > register mak sensor dan masukkan ujung label ke cutting unit. Kunci posisi label dengan memutar lever pressing-on unit & feed unit.
7	 	Lebarkan posisi deflection roller satu sama lain pada buffer magazine sejauh 50 cm dan kunci posisi label dengan stopper label. Pastikan tidak ada label yang terlipat dan kunci posisi label pada automatic splicing unit.




 <b>Otsuka</b> PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	<b>WORK INSTRUCTION</b> <b>OPERASIONAL MESIN MULTIREEL ASEPTIC</b> <b>LINE 4</b>	Halaman	:	4 dari 7
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
		Tanggal	:	<b>29 OCT 2021</b>
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
		Tanggal	:	27 April 2021

8		Tutup guard door buffer magazine dan tekan tombol manual agar deflection roller melebar dengan otomatis. Tekan Tombol Start pada mesin multireel untuk memberikan sinyal pada mesin labeller bahwa label siap digunakan.
---	---	--


### 07.03. Penggantian label






No.	Gambar	Keterangan
1		Buka reel holder dengan memutar pengunci 90° searah jarum jam dan tarik hingga kira-kira supply label bisa masuk.
2		Masukkan supply label hingga sedekat mungkin dengan disk. Perhatikan posisi putaran supply label agar searah jarum jam. Lakukan pada station lain yang ingin labelnya diganti.
3		Gunakan air gun untuk menekan schrader valve dan pompa reel fastening hingga menekan core supply label dengan kencang.
No.	Gambar	Keterangan
4		Tarik ujung supply label dan masukan ke deflection roller sesuai dengan urutan pada diagram.

 <b>Otsuka</b> PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	<b>WORK INSTRUCTION</b> <b>OPERASIONAL MESIN MULTIREEL ASEPTIC</b> <b>LINE 4</b>	Halaman	:	5 dari 7
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
		Tanggal	:	29 OCT 2021
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
		Tanggal	:	27 April 2021

5		<p>Lipat ujung label dengan patokan register mark bertemu dengan register mark, lalu potong bagian lipatan tersebut dengan menggunakan gunting.</p>
6		<p>Potong double tape 3M ± 5 mm dan tempelkan pada ujung label. Geser kembali reel holder ke dalam multireel dan putar pengunci 90° berlawanan arah jarum jam untuk mengunci reel holder.</p>
No	Gambar	Keterangan
7		<p>Tekan tombol stop process lalu tekan tombol unlock/lock guard dan buka guard door multireel</p>




 <p>Otsuka PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi</p>	<p align="center"><b>WORK INSTRUCTION</b> <b>OPERASIONAL MESIN MULTIREEL ASEPTIC</b> <b>LINE 4</b></p>	Halaman	:	6 dari 7
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
		Tanggal	:	<b>29 OCT 2021</b>
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
		Tanggal	:	27 April 2021

8	 	<p>Tarik label, kupas double tape 3M dan pasang label pada vacuum carrier hingga vacuum tertutupi label</p>
9	 	<p>Tutup guard door multireel &gt; tekan tombol unlock/lock guard &gt; tekan tombol reset.</p>
10		<p>Centang station yang sudah diganti dengan supply label baru agar mesin mendeteksi bahwa label siap dipakai.</p>

#### 07.04. Safety Aspek

- 07.03.01. Check semua peralatan. Jangan sampai ada yang tertinggal atau berada dalam mesin.
- 07.03.02. Check semua connection pada *air pressure*, *blowing station*, dan *glue* pada mesin label
- 07.03.03. Gunakan alat pelindung diri (*safety tools*).

 <b>Otsuka</b> PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	<b>WORK INSTRUCTION</b> <b>OPERASIONAL MESIN MULTIREEL ASEPTIC</b> <b>LINE 4</b>	Halaman	:	7 dari 7
		No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
		Tanggal	:	<b>29 OCT 2021</b>
		No. Revisi	:	01
		Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/006
		Tanggal	:	27 April 2021

## 08. CATATAN MUTU

- 08.01. Catatan Pengecekan Label Multireel Machine Weekly No. FR/P-3/PRD/PB-3/007a  
08.02. Catatan Pemeriksaan Pergantian Label Dan Penyediaan Glue Label No. FR/P-3/PRD/PB-3/006a

## 09. DISTRIBUSI

- 09.01. Departemen Produksi

## 10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

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