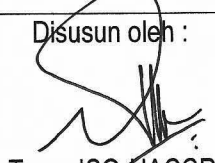




**WORK INSTRUCTION
PENGOPERASIAN FREE DROP
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman : 1 dari 3 **COPY** 05.4.2
No. Dokumen : WI/P-4/PRD/PB-3/008
Tanggal : 127 APR 2021
No. Revisi : 00

Disusun oleh :  Team ISO-HACCP	Diperiksa oleh :  Ass. Man. Produksi	Disetujui oleh :  Production Dept. Head	Menggantikan Nomor : Tanggal :
---	---	--	-----------------------------------

01. TUJUAN

Work Instruction ini dibuat sebagai panduan dan prosedur dalam pengoperasian Free Drop Mesin Injection Aseptic Line 4

02. RUANG LINGKUP

Work Instruction ini berlaku untuk departemen Produksi IBF Aseptic Line 4 PT Amerta Indah Otsuka

03. PENANGGUNG JAWAB

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

04. ALAT DAN BAHAN

- 04.01. Masker kain
04.02. Sarung tangan karet

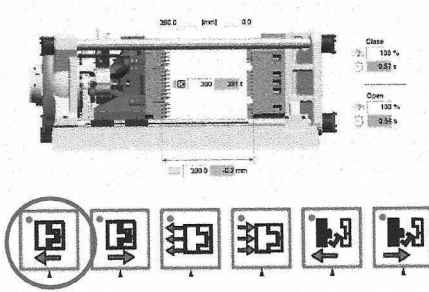
05. DEFINISI

06. REFERENSI

- 06.01. Manual Book Mesin Injection Moulding System HUSKY
06.02. ISP Proses Produksi Pocari Sweat PET Botol Aseptic Line 4, No. ISP/PRD/011

07. PROSEDUR

07.01. Cara Pengoperasian Free Drop Injection

Step By Step Operational	Referensi Gambar
07.01.01. Pastikan sebelumnya telah dilakukan proses Precharge.	
07.01.02. Tekan clamp Key pilih calmp. Pastikan mold dalam kondisi terbuka penuh (389.2 mm) atau tekan mold open Key hingga lampu indikator menyala.	

ASLI

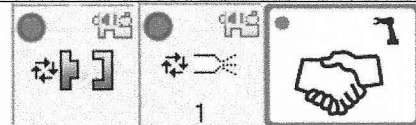
 Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION
PENGOPERASIAN FREE DROP
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4

Halaman	:	2 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/008
Tanggal	:	127 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	
Tanggal	:	

07.01.03. Cek kondisi mold (cavity dan core) tidak terisi oleh Preform atau plastik Chips.

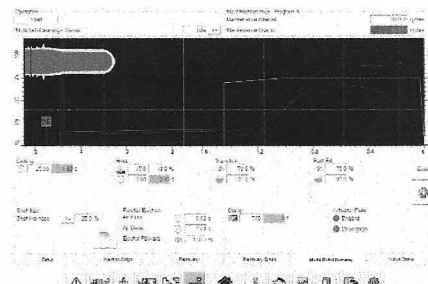
07.01.04. Pastikan auto ejector, air ejector dan robot dalam kondisi off (lampu indikasi mati).



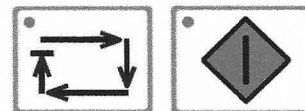
07.01.05. Tekan tombol ejector forward kemudian ejector backward untuk memastikan mold tidak ada Preform.



07.01.06. Tekan Injection Key pilih setup.
a. Pastikan setpoint hold 10%
b. Pastikan setpoint Fast Fill Pressure 75%

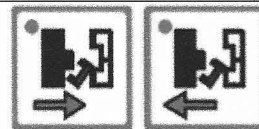


07.01.07. Tekan tombol Semi Cycle kemudian tombol cycle start dua kali untuk menjalankan mesin.

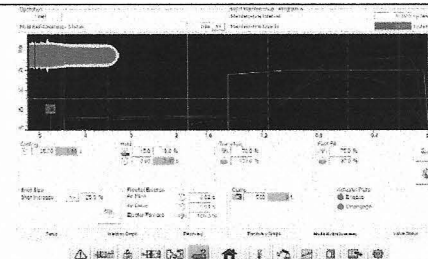


07.01.08. Check Preform yang terbentuk di dalam mold apakah semua terbentuk sempurna atau tidak atau sesuai dengan standar. Apabila ada abnormal maka mold harus di cek apakah tersumbat atau tidak.

07.01.09. Tekan tombol ejector forward kemudian ejector backward untuk reject pf dari mold.



07.01.10. Ubah setpoint hold menjadi 8% dan Fast Fill Pressure 50%.
Lakukan step 02.01.07. sampai 02.01.09.



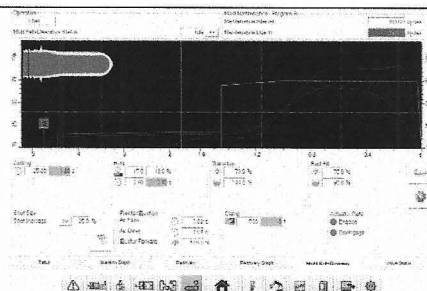
ASLI

Otsuka
PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
PENGOPERASIAN FREE DROP
MACHINE INJECTION ASEPTIC LINE 4**

Halaman	:	3 dari 3
No. Dokumen	:	WI/P-4/PRD/PB-3/008
Tanggal	:	127 APR 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	
Tanggal	:	

07.01.11. Ubah setpoint hold menjadi 10% dan Fast Fill Pressure 75%
Lakukan kembali step 07.01.07. sampai 07.01.09 sebanyak 3 kali.



07. CATATAN MUTU

-

09. DISTRIBUSI

09.01. Departemen Produksi

10. DAFTAR CATATAN PERUBAHAN

-