



# INSTRUKSI KERJA

NO. DOKUMEN : P510/IK-00/MWT3/V/23

TGL. EFEKTIF : 29 Mei 2023

REVISI : 00

HALAMAN : 1

## PROSES INJEKSI PLASTIK

PT.MADA WIKRI TUNGGAL

Nama Part : COVER, CENTER ASSY	Mesin : 450 Ton	Cavity Mold : 1 Cavity	Part Weight : 245,0 ± 2 gr
Nomor Part : 8015A-GJK -N100-DL	Operasi : Manual <input type="checkbox"/>	Material : PP AP03B	
Type : GJKF	Semi Auto <input checked="" type="checkbox"/>	Warna : BLACK	
Customer : PT ASTRA HONDA MOTOR	Auto <input type="checkbox"/>	Cycle Time : 55 detik	

NO	FLOW	DESKRIPSI	ILLUSTRASI
1	MULAI	<b>1. SIAPKAN ALAT DAN BAHAN</b> 1.1. Mesin, Mold & Material 1.2. Cutter 1.3. Pensil Dermatograph 1.4. Clip Snap Fit PO (90666-K59 -A110-M1) 1.5. Nut Spring 4 MM (90302-GW3 -9800) 1.6. Box OK & Box NG 1.7. Label Tag OK	<b>PRODUK</b> 
2	VERIFIKASI AWAL KERJA ?	<b>2. VERIFIKASI AWAL KERJA</b> 2.1. Periksa parameter setting mesin sesuai dengan standar setting sebelum proses produksi. 2.2. Periksa kondisi produk terakhir, apabila produk <b>NG</b> segera lapor foreman/leader, apabila produk <b>OK</b> lakukan proses selanjutnya. 2.3. Pastikan alat dan bahan sudah tersedia. 2.4. Jika terjadi ketidaksesuaian, segera lapor ke foreman/leader. untuk di lakukan analisa & tindakan perbaikan.	<b>PROSES INJECTION</b> Injection Ambil Produk 
3	PROSES PRODUKSI	<b>3. PROSES PRODUKSI</b> <b>A. Initial Inject</b> 3A.1. Lakukan pemanasan pada mesin saat awal proses apabila mesin off (off total) lebih dari 1jam. 3A.2. Mulai proses injection, pastikan pintu mesin tertutup saat proses. 3A.3. <b>Part 3 shot awal inject</b> langsung dilakukan validasi oleh QC dan leader produksi : - Jika judgment QC "NG", maka lakukan perbaikan dan validasi ulang part hasil perbaikan. - Jika judgment "OK", maka dibuatkan sample approval QC 3A.4. Buang <b>5 shot part</b> kedalam <b>Box NG</b> setiap awal inject setelah Judgment QC "OK" <b>B. Proses Injection</b> 3B.1. Mulai proses injection, pastikan pintu mesin tertutup saat proses. 3B.2. Ambil runner & produk pada mold setelah ejector maju dan tutup kembali pintu, serta pastikan ejector sudah mundur rata. 3B.3. Potong Runner dan Burry (jika ada) menggunakan cutter dengan rapih. 3B.4. Cek visual produk sesuai check point visual. 3B.5. Marking part sesuai dengan check point dan beri identitas operator. • Marking hanya boleh dilakukan di area core. 3B.6. Jika ada produk NG, pisahkan kedalam Box NG. 3B.7. Pasang <b>Clip Snap Fit PO (2pcs)</b> pada areanya sesuai standard • <b>Marking subpart yang sudah terpasang</b> 3B.8. Pasang <b>Nut Spring 4MM (2pcs)</b> pada areanya sesuai standard • <b>Marking subpart yang sudah terpasang</b> Jika ada produk NG, pisahkan kedalam Box NG. 3B.7. Jika ditemukan produk NG terus menerus ( <b>max. 3 shot</b> ) dan atau abnormal proses, stop proses produksi dan segera lapor ke foreman/leader. 3B.8. Jika terjadi jeda lebih dari 5 menit pada saat proses produksi berjalan maka <b>mulai proses dari point 3A.2 (Initial Inject)</b> 3B.9. Jika proses produksi berhenti, selesaikan produk terakhir sampai proses akhir sesuai dengan urutan proses produksi.	<b>PROSES INJECTION</b> Potong Runner & Finishing 
4	PACKAGING	<b>4. PACKAGING</b> 4.1. Masukkan part kedalam polybag dan pastikan semua area tertutup 4.2. Masukkan part kedalam box dengan jumlah 10pcs/box. 4.3. Pasang label TAG OK pada box. 4.4. Simpan produk terakhir pada meja produksi untuk verifikasi shift berikutnya. 4.5. Simpan produk hasil produksi pada tempat penyimpanan sesuai layout.	<b>CHECK POINT VISUAL AREA CAVITY</b> Tidak Burry, Short Shot, Burn Mark, Crack & Weldline minimal sesuai limit sample Semua area Etching (Cavity) tidak scratch, hairline, flowmark & sinkmark Minimal sesuai limit sample Hole Tidak Burry, Short Shot, Burn Mark, Whittness & Crack Tidak Burry, Short Shot, Burn Mark, Whittness & Crack Other : • PL tidak Burry • Semua permukaan tidak terdapat minyak/silicon, Silver, kotor, Bubble, Ejector mark, Strach & Flowmark
5	SELESAI	<b>5. SELESAI</b> 5.1. Catat hasil produksi pada laporan harian operator. 5.2. Lakukan 5R Sebelum, Selagi, dan Sesudah proses produksi.	<b>Q-Point Proses Assy</b> <b>1. Assy Nut Spring 4MM</b> 1. Terpasang (2pcs) 2. Tidak mudah lepas 3. Tidak miring 4. Tidak terbalik <b>2. Assy Clip Snap Fit PO</b> 1. Terpasang (2pcs) 2. Tidak mudah lepas 3. Tidak miring 4. Tidak terbalik
	<b>PROSES ASSY</b> 1. Assy Nut Spring 4MM  2. Assy Clip Snap Fit PO 	<b>POSISI PEMASANGAN SUB PART</b>  Keterangan : 1. NUT SPRING 4MM 2. CLIP SNAP FIT PO	<b>LABEL TAG OK</b>  KERTAS LABEL WARNA PUTIH
		<b>PERHATIAN !</b> JIKA SAAT PROSES PENGAMBILAN PART ATAU SAAT PROSES PRODUKSI PART TERJATUH SEBELUM PROSES PACKING, MAKA PART TERSEBUT DINYATAKAN "NG" (NO GOOD) !	<b>PACKAGING</b>  <b>BOX OK</b>  <b>BOX NG</b> 

### Revision Record



# UTAMAKAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA

Dibuat

Diperiksa

Disetujui

Form-QMS-3-17

REV : 03