
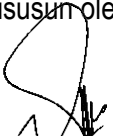
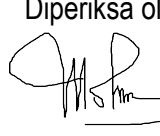



ASLI**COPY 05.4.2**

 PT. Amerta Indah Otsuka Departemen Produksi	WORK INSTRUCTION OPERASIONAL IJP BOX DIAGRAPH TJ1000 DI AREA AL-4		Halaman	:	1 dari 5
			No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/038
			Tanggal	:	29 OCT 2021
			No. Revisi	:	00
Disusun oleh :	Diperiksa oleh :	Disetujui oleh :	Menggantikan Nomor	:	-
 Team ISO-HACCP	 Asst. Man. Produksi	 Prod. Dept. Head	Tanggal	:	-

01. TUJUAN

Work Instruction ini bertujuan sebagai panduan dalam pengoperasian IJP box diagraph di area caser AL4

02. RUANG LINGKUP

Work Instruction ini berlaku untuk Departemen Produksi Aseptik Line 4 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
- 04.03. CL cleaner 1000
- 04.04. Tissue

05. DEFINISI

-

06. REFERENSI

- 06.01. Manual Book IJP diagraph

07. PROSEDUR

- 07.01. Persiapan.
 - 07.01.01. *Check stop contact* IJP sudah tersambung dengan UPS.
 - 07.01.02. *Check switch* ON dan OFF yang ada di touchscreen mesin IJP berfungsi.
 - 07.01.03. *Check head nozzle* kondisi bersih dan pastikan tidak blocking.
 - 07.01.04. *Check* kondisi sensor bersih.
- 07.02. Cara Pengoperasian
 - 07.02.01. Hubungkan kabel power ke sumber power kemudian tunggu beberapa saat hingga tampilan menu seperti:



ASLI

COPY 05.4.2



PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

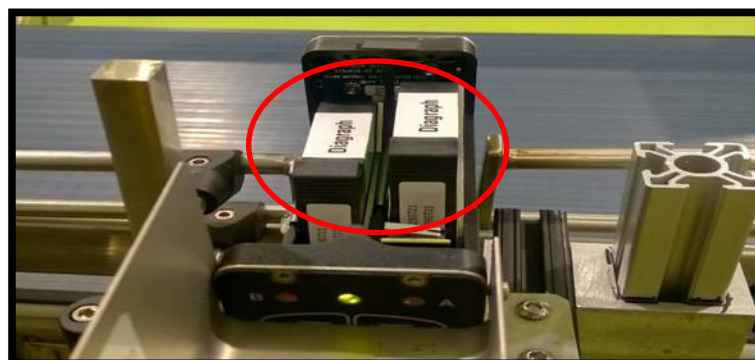
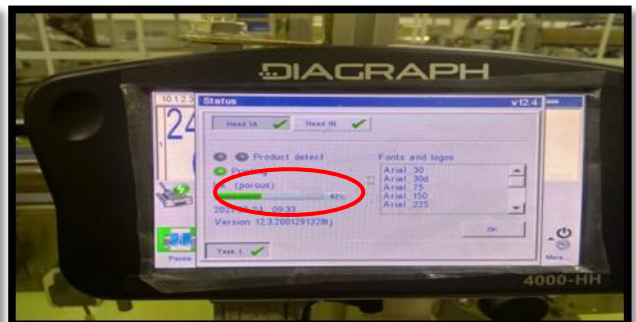
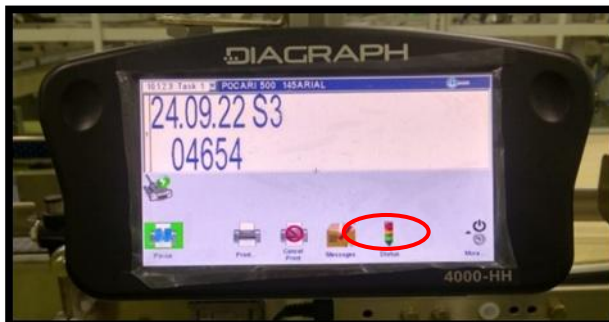
**WORK INSTRUCTION
OPERASIONAL
IJP BOX DIAGRAPH TJ1000
DI AREA AL-4**

Halaman	:	2 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/038
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

07.02.02. IJP akan menyala secara otomatis dan akan muncul tampilan menu, ijp siap untuk di operasikan



07.02.03. Pada screen dapat lihat apakah INK dalam kondisi persentase low atau tidak dengan cara menekan icon STATUS. Jika cartridge INK low, maka *refill* dengan mengganti cartridge INK sesuai posisi.





PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
OPERASIONAL
IJP BOX DIAGRAPH TJ1000
DI AREA AL-4**

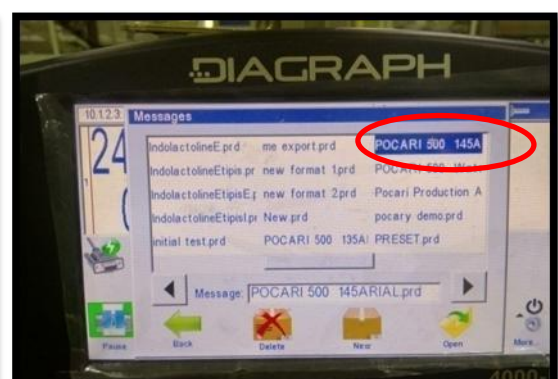
Halaman	:	3 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/038
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

07.02.04. Tekan ikon "print" untuk pengecekan hasil print



07.02.05. Untuk membuat pesan baru, tekan ikon MESSAGE, kemudian tekan NEW MESSAGE dengan menggunakan tombol navigator naik turun lalu tekan TEXT. Masukkan LOT, Pilih ukuran karakter yang akan di gunakan, gunakan tombol KEYBOARD untuk mengedit karakter kemudian SAVE.

07.02.06. Untuk mengedit pesan pilih MESSAGE, kemudian MESSAGE yang akan di edit. lalu pilih TEXT. Gunakan tombol navigator kirikan, tekan ikon Aa di menu edit untuk mengubah ukuran font. kemudian tekan ikon COUNT di menu untuk menambahkan counter. setelah LOT dan COUNTER di edit, masukan message yang sudah di edit kemudian SAVE. tekan more untuk melihat hasil printing. setelah selesai tekan EXIT.



07.02.07. Untuk Memulai PRINTING, kembali ke menu awal tekan ikon PRINT pilih message yang telah di buat kemudian tekan OK.. Lakukan trial dengan melewati beberapa box, amati hingga diperoleh hasil yang dikehendaki

ASLI

COPY 05.4.2



PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

WORK INSTRUCTION OPERASIONAL IJP BOX DIAGRAPH TJ1000 DI AREA AL-4

Halaman	:	4 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/038
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

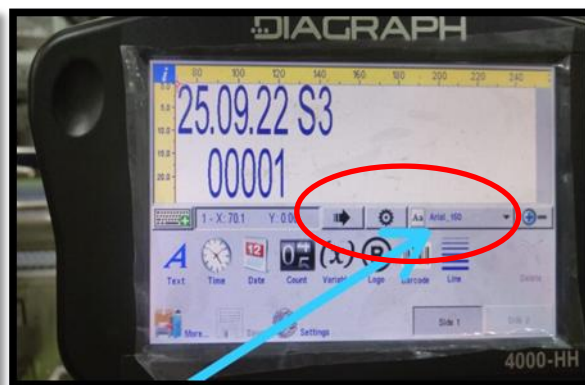
07.03. Cara Setting

07.03.01. Untuk hasil *print* yang tidak sesuai, lakukan pengaturan dimenu MESSAGES dengan menekan ikon MESSAGE di menu awal, pilih message yang akan di edit kemudian tekan open, semua step . TEXT Gunakan tombol navigator kirikanan, tekan ikon Aa di menu edit untuk mengubah ukuran font. kemudian tekan ikon COUNT di menu untuk menambahkan counter. setelah LOT dan COUNTER di edit, masukan message yang sudah di edit kemudian SAVE. tekan more, kemudian check print untuk melihat hasil printing. setelah selesai tekan EXIT.



07.01.01. Untuk mengatur *delay print*, gunakan ikon MESSAGE klik, pilih message yang akan di edit print delay nya. klik OPEN kemudian klik SETTING pada kolom length masukan panjang box yang telah di ukur sebelumnya, pada kolom left margin masukan nilai untuk mengatur delay print. Lakukan trial dengan melewati beberapa box, amati hingga diperoleh hasil yang dikehendaki.

07.01.02. Untuk mengatur lebar *character print*, gunakan tombol navigator naik dan turun, kemudian pilih karakter. Untuk menambah dan mengurangi value lebar character print, masukan langsung nilai yang di inginkan dengan pilih sesuai karakter yang di inginkan , setelah selesai tekan tombol SAVE & EXIT.





PT. Amerta Indah Otsuka
Departemen Produksi

**WORK INSTRUCTION
OPERASIONAL
IJP BOX DIAGRAPH TJ1000
DI AREA AL-4**

Halaman	:	5 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/038
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	00
Menggantikan Nomor	:	-
Tanggal	:	-

07.02. Cara Mematikan IJP DIAGRAPH machine

07.02.01. Tekan ikon di tampilan menu PAUSE klik OK maka tampilan ikon print di menu berubah menjadi warna merah maka mesin secara otomatis dalam kondisi mati, kemudian cabut kabel power yang terhubung dengan sumber power.

07.02.02. *Cleaning Head Nozzle* dengan air hangat dan lap menggunakan *tissue* sampai bersih.



08. CATATAN MUTU

08.01. 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

NomorBagian	Status Revisi	Detail Perubahan	Tanggal
		-	