

**WORK INSTRUCTION  
OPERASIONAL IJP VIDEOJET 1620  
DI AREA AL-4**

Halaman	:	1 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	27 April 2021

Disusun oleh :

Team ISO-HACCP

Diperiksa oleh :

Asst. Man. Produksi

Disetujui oleh :

Prod. Dept. Head

## 01. TUJUAN

Work Instruction ini bertujuan sebagai panduan dalam pengoperasian IJP body VideoJet 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

## 05. DEFINISI

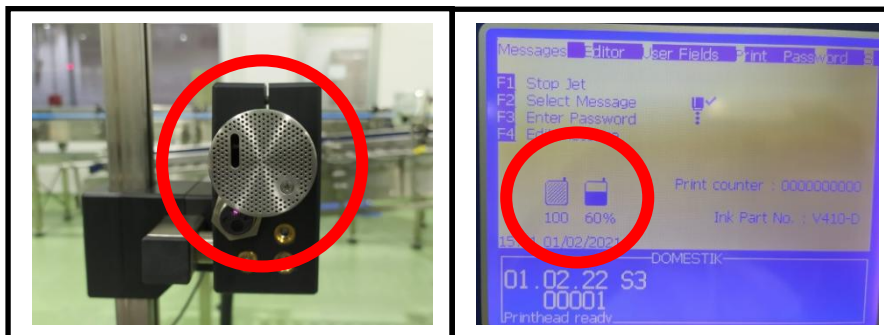
-

## 06. REFERENSI

- 06.01. Manual Book IJP VideoJet

## 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 samping mesin IJP berfungsi.
  - 07.01.03. *Check head nozzle* kondisi bersih dan pastikan tidak blocking.
  - 07.01.04. *Check kondisi sensor* bersih.
  - 07.01.05. *Check posisi sensor* sejajar dengan *head nozzle* IJP.
  - 07.01.06. *Check kondisi level solvent dan ink* dalam kondisi OK.



**WORK INSTRUCTION  
OPERASIONAL IJP VIDEOJET 1620  
DI AREA AL-4**

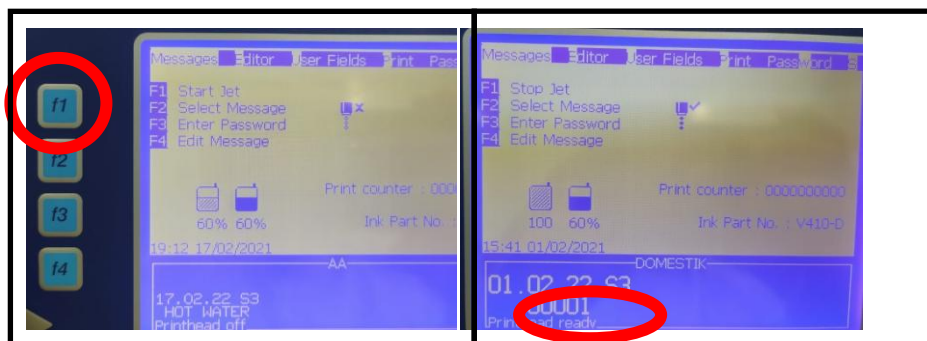
Halaman	:	2 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	27 April 2021

07.02. Cara Pengoperasian

07.02.01. Switch ON IJP dengan menekan tombol power berwarna yang ada di samping mesin IJP, hinggaa creen IJP menyala.



07.02.02. Tekan tombol f1 dekat screen ,maka IJP akan melakukan proses *clean system* secara otomatis, tunggu 5 menit hingga *printhead ready*.



07.02.03. Pada screen dapat dilihat apakah INK dan SOLVENT ada *alarm* ow. Jika INK dan SOLVENT ada *alarm* ow, maka *refill* dengan mengganti kotak INK / SOLVENT sesuai posisi.



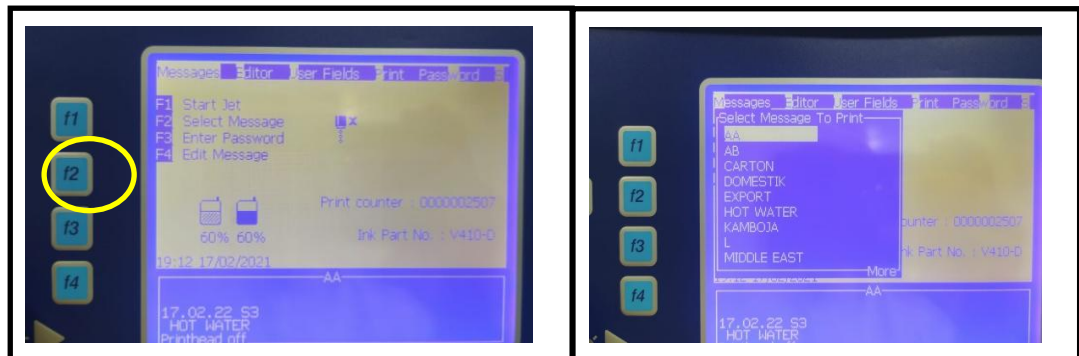


PT. Amerta Indah Otsuka  
Departemen Produksi

# **WORK INSTRUCTION** **OPERASIONAL IJP VIDEOJET 1620** **DI AREA AL-4**

Halaman	:	3 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	27 April 2021

07.02.04. Tekan tombol F2 untuk SELECT MESSAGE pada menu MESSEGES, kemudian pilih pesan yang akan digunakan dengan menggunakan tombol navigator naik turun dan tekan ENTER



07.02.05. Untuk membuat pesan baru, tekan tombol ENTER di menu MESSAGES, kemudian tekan NEW MESSAGE dengan menggunakan tombol navigator naik turun lalu ENTER. Masukkan judul message, Pilih ukuran karakter yang akan digunakan, gunakan tombol F1 untuk memilih ukuran karakter lalu masukkan karakter hurufnya, Setelah selesai, tekan tombol SHIFT + F1 untuk SAVE dan EXIT.

07.02.06. Untuk mengedit pesan pilih EDIT MESSAGE, kemudian EDIT. Gunakan tombol navigator kiri kanan, posisikan kursor di depan angka atau huruf yang akan dihapus. Tekan tombol back space pada keyboard untuk menghapus angka dan huruf. Setelah selesai, tekan tombol SHIFT + F1 untuk SAVE dan EXIT.

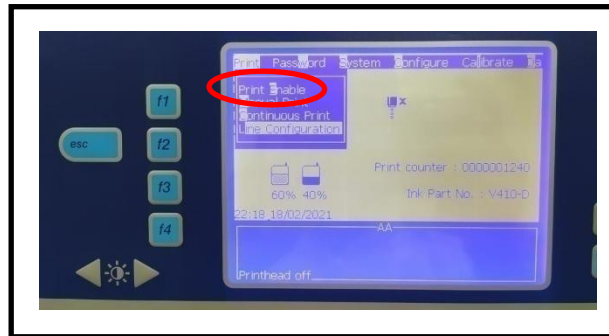


07.02.07. Untuk Memulai PRINTING, digunakan tombol navigator kanan kiri posisikan menu PRINT kemudian tekan ENTER.

07.02.08. Gunakan tombol navigator naik turun, posisikan pada PRINT ENABLE. IJP akan melakukan printing kebox sesuai dengan trigger dari sensor. Lakukan trial dengan melewati beberapa box, amati hingga diperoleh hasil yang dikehendaki.

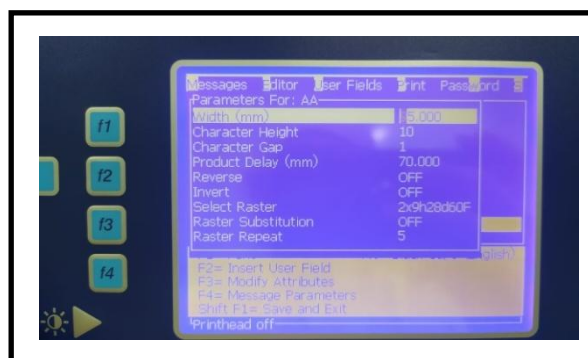
**WORK INSTRUCTION  
OPERASIONAL IJP VIDEOJET 1620  
DI AREA AL-4**

Halaman	:	4 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	27 April 2021



### 07.03. Cara Setting

07.03.01. Untuk hasil *print* yang tidak sesuai, lakukan pengaturan dimenu MESSAGES dengan menekan tombol F4, akan muncul gambar seperti dibawah.



07.03.02. Untuk mengatur *delay print*, gunakan tombol navigator naik dan turun posisikan pada *print delay*, kemudian SELECT. Untuk menambah atau mengurangi value *delay print*, tekan tombol navigator kanan kiri atau menambah langsung dengan *keyboard*, setelah selesai tekan tombol SHIFT+ F1 untuk SAVE & EXIT.

07.03.03. Untuk mengatur lebar *character print*, gunakan tombol navigator naik dan turun, posisikan pada WIDTH (mm), kemudian ENTER. Untuk menambah dan mengurangi value lebar character print, masukan langsung nilai yang diinginkan dengan *keyboard*, setelah selesai tekan tombol SHIFT+ F1 untuk SAVE & EXIT

07.03.04. Untuk mengatur tinggi *character print*, gunakan tombol navigator naik dan turun, posisikan pada *Character Height* kemudian ENTER. Untuk menambah dan mengurangi value lebar character print, masukan langsung nilai yang diinginkan dengan *keyboard*, setelah selesai tekan tombol SHIFT+ F1 untuk SAVE & EXIT

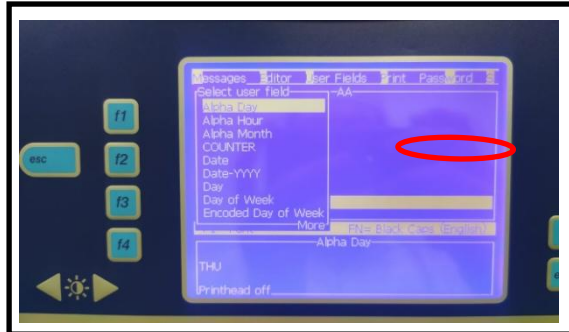
07.03.05. Untuk menambahkan COUNTER, tekan tombol F2 = INSERT USER FIELD kemudian tekan ENTER, gunakan tombol navigator naik dan turun posisikan pada COUNTER kemudian setelah selesai tekan tombol SHIFT+ F1 untuk SAVE & EXIT



PT. Amerta Indah Otsuka  
Departemen Produksi

## WORK INSTRUCTION OPERASIONAL IJP VIDEOJET 1620 DI AREA AL-4

Halaman	:	5 dari 5
No. Dokumen	:	WI/P-3/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	29 OCT 2021
No. Revisi	:	01
Menggantikan Nomor	:	WI/P-3/PRD/PB-3/011
Tanggal	:	27 April 2021



### 07.04. Cara Mematikan IJP LINK machine

- 07.04.01. Tekan tombol F1 untuk STOPJET agar mesin melakukan cleaning jalur tinta secara otomatis, Untuk proses ini membutuhkan waktu 6-8 menit.
- 07.04.02. Tekan tombol berwarna HIJAU untuk melakukan SHUT DOWN.
- 07.04.03. Switch OFF POWER tombol yang ada di belakang IJP.
- 07.04.04. *Cleaning Head Nozzle* dengan *cleaner* dan lap dengan *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
08	01	- Penyesuaian catatan mutu	