 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	<b>Nomor</b> : IT/PRO/IK/09
	<b>PROSES COOLER TEMBAKAU</b>	<b>Revisi</b> : 8 <b>Halaman</b> : 1 dari 2 <b>Tanggal</b> : 30/11/2022

## 1. TUJUAN

- 1.1. Sebagai pedoman dan tahapan dalam pelaksanaan proses cooler tembakau dengan merujuk pada "Alur Proses Produksi" (IT/PRO/ITI/02).
- 1.2. Mendapatkan hasil proses yang sesuai kriteria dan spesifikasi perusahaan dengan merujuk pada "Standar Proses Primary" (IT/QC/QP/02).
- 1.3. Sebagai pedoman bagi pekerja agar bekerja sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan bekerja secara aman.

## 2. RUANG LINGKUP

- 2.1. Melaksanakan proses cooler tembakau pada proses produksi di bagian Primary Process.

## 3. TANGGUNG JAWAB

- 3.1. PIC Primary Process bertanggung jawab untuk memastikan bahwa proses cooler tembakau sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan,
- 3.2. Operator mesin cooler bertanggung jawab untuk memastikan proses di mesin cooler berjalan lancar sesuai spesifikasi yang telah ditetapkan.
- 3.3. Operator pelaksana bagian cooler bertanggung jawab agar proses cooler berjalan lancar.

## 4. PERALATAN DAN BAHAN YANG DIPERLUKAN

### Peralatan

- 4.1. Mesin cooler dan mesin pendukungnya
- 4.2. Pengukur MC
- 4.3. Alat kebersihan
- 4.4. Alat pelindung diri
- 4.5. Tanda LOTO

### Bahan

- 4.6. Tembakau sudah dryer

## 5. URAIAN


### Persiapan

- 5.1. Pakai alat pelindung diri/ alat keselamatan kerja yang tersedia.
- 5.2. Periksa kebersihan dan keamanan area kerja.
- 5.3. Siapkan alat penunjang kerja.
- 5.4. Tekan panel tumb control utama pada posisi ON/ nyala.
- 5.5. Tekan tombol silinder cooler pada posisi ON/ nyala dan setting putaran silinder cooler pada putaran 700 rpm.
- 5.6. Tekan tombol blower (blower 01, dan 02) pada posisi ON/ nyala.
- 5.7. Tekan tombol vibro 2 pada posisi ON/ nyala.
- 5.8. Tekan tombol conveyor masuk dan keluar pada posisi ON/ nyala.

### Pelaksanaan

- 5.9. Masukkan tembakau sudah dryer ke dalam silinder cooler melalui conveyor pendukung.
- 5.10. Periksa dan jaga kestabilan volume tembakau masuk silinder cooler selama proses cooler.
- 5.11. Periksa dan jaga kestabilan putaran silinder cooler selama proses cooler.
- 5.12. Periksa dan jaga kestabilan fungsi blower selama proses cooler.
- 5.13. Periksa MC tembakau setelah cooler secara berkala selama proses cooler.
- 5.14. Periksa kondisi fisik tembakau setelah cooler.
- 5.15. Ambil gagang tembakau, daun dan kotoran lain dari tembakau.

<b>Disiapkan oleh</b> :		<b>Disetujui oleh</b> :	
<b>Jabatan</b> :	Staf Produksi	<b>Jabatan</b> :	PIC Produksi

 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	<b>Nomor</b> : IT/PRO/IK/09
	<b>PROSES COOLER TEMBAKAU</b>	<b>Revisi</b> : 8 <b>Halaman</b> : 2 dari 2 <b>Tanggal</b> : 30/11/2022

- 5.16. Keluarkan waste proses (GR/ lembutan) dari tempatnya secara berkala dan masukkan dalam karung untuk ditimbang.
- 5.17. Letakkan karung GR/ lembutan yang sudah ditimbang di tempat yang telah ditentukan.
- 5.18. Tekan tombol conveyor masuk, vibro, blower, silinder cooler dan conveyor keluar pada posisi OFF bila proses cooler telah selesai.
- 5.19. Informasikan kepada operator flavoring tentang kondisi fisik tembakau dan MC tembakau.
- 5.20. Bersihkan mesin setelah proses kerja selesai dan pasang tanda LOTO sebelum proses pembersihan dilakukan sesuai dengan "Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi" (IT/QHSE/SOP/22). Saat pembersihan mesin gunakan alat keselamatan kerja sesuai dengan kebutuhan
- 5.21. Lakukan pengecekan kondisi mesin dan pastikan mesin sudah tidak terhubung dengan sumber listrik
- 5.22. Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya
- 5.23. Pilah sampah yang terkena/ terkontaminasi dengan bahan B3 (oli, solar, dll) dan buang pada tempat yg telah disediakan di area TPS limbah B3 sesuai dengan "Prosedur Pemindahan, Penyimpanan dan Penanganan B3" (IT/QHSE/SOP/13).

#### Pelaporan

- 5.24. Catat hasil pengecekan MC tembakau secara berkala selama proses cooler dalam buku laporan MC.
- 5.25. Catat hasil proses cooler pada formulir "Laporan Proses Dryer dan Cooler" (IT/PRO/FR/07).
- 5.26. Catat hasil pengecekan mesin cooler secara berkala selama proses cooler dalam "Checklist Mesin Produksi" (IT/PRO/FR/28).
- 5.27. Laporkan kepada Manager/ PIC Produksi Primary tentang hasil kerja yang telah selesai dilakukan.
- 5.28. Catat hasil pembersihan dan perawatan mesin pada formulir "Cleaning dan Perawatan Mesin" (IT/PRO/FR/29).
- 5.29. Catat hasil perbaikan dan penggantian sparepart mesin pada formulir "Kartu Riwayat Mesin" (IT/PRO/FR/30).

## 6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

- |   |                |
|---|----------------|
| 6.1. Laporan Proses Dryer dan Cooler                    | IT/PRO/FR/07   |
| 6.2. Checklist Mesin Produksi                           | IT/PRO/FR/28   |
| 6.3. Cleaning dan Perawatan Mesin                       | IT/PRO/FR/29   |
| 6.4. Kartu Riwayat Mesin                                | IT/PRO/FR/30   |
| 6.5. Alur Proses Produksi                               | IT/PRO/ITI/02  |
| 6.6. Standar Proses Primary                             | IT/QC/QP/02    |
| 6.7. Prosedur Pemindahan, Penyimpanan dan Penanganan B3 | IT/QHSE/SOP/13 |
| 6.8. Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi               | IT/QHSE/SOP/22 |

<b>Disiapkan oleh</b> :		<b>Disetujui oleh</b> :	
<b>Jabatan</b> :	Staf Produksi	<b>Jabatan</b> :	PIC Produksi