 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/PRO/SOP/01
	PROSES PENGOLAHAN TEMBAKAU	Revisi : 03
		Halaman : 1 dari 4
		Tanggal : 08/01/2024

## 1. TUJUAN

- 1.1. Sebagai pedoman dalam melaksanakan proses produksi pengolahan tembakau sesuai RKH proses primary.
- 1.2. Untuk menghasilkan tembakau yang berkualitas sesuai dengan standar yang telah ditetapkan.
- 1.3. Untuk memastikan pekerja bekerja sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan bekerja secara aman.

## 2. RUANG LINGKUP

- 2.1. Prosedur penerimaan tembakau hingga proses penyerahan tembakau setengah jadi (WIP).
- 2.2. Prosedur kerja IT/PRO/PK/04 tentang proses produksi.
- 2.3. IT/PRO/ITI/02 tentang alur proses produksi.
- 2.4. IT/QC/QP/02 tentang Standart Proses Primary.

## 3. DEFINISI

- 3.1. RKH singkatan dari Rencana Kerja Harian.
- 3.2. WIP singkatan dari *Work In Process* atau barang setengah jadi.
- 3.3. BPB singkatan dari Bon Permintaan Barang.
- 3.4. MC singkatan dari Moisture Content atau kadar air.
- 3.5. BST singkatan dari Bukti Serah Terima.
- 3.6. IK singkatan dari Instruksi Kerja.
- 3.7. APD singkatan dari alat Pelindung Diri

## 4. TANGGUNG JAWAB

- 4.1. Manager/ PIC Produksi bertanggung jawab mengatur, memantau, pelaksanaan proses Pengolahan tembakau dan keselamatan kerja di produksi primary.
- 4.2. Staf/ PIC Produksi bertanggung jawab memantau bahan baku, tenaga kerja, peralatan keselamatan kerja dan informasi terdokumentasi terkait proses pengolahan tembakau.
- 4.3. Operator bertanggung jawab untuk melakukan proses pengolahan tembakau sesuai dengan standar yang telah ditetapkan pada "Alur Proses Produksi" (IT/PRO/ITI/02) dan "Standart Proses Primary" (IT/QC/QP/02).
- 4.4. Staf/ PIC Produksi bertanggung jawab melakukan *briefing* pagi untuk pemberian pengarahan kepada operator.
- 4.5. Staf/ PIC Produksi memastikan semua operator menggunakan APD yang telah ditentukan di area kerja tersebut.
- 4.6. Staf/ PIC Produksi memastikan semua operator mematuhi rambu keselamatan dan kesehatan kerja di area kerja tersebut.
- 4.7. Staf/ PIC Produksi memastikan kebersihan dan kerapian area kerja pada saat proses produksi dan setelah proses produksi.

## 5. URAIAN


### Perencanaan Proses

- 5.1. Manager/ PIC Produksi menerima RKH dari Manager/ PIC PPIC Tembakau untuk rencana kerja harian (RKH) selama satu minggu.
- 5.2. Manager/ PIC Produksi bertanggung jawab untuk mengatur pembagian tugas kepada staf dalam melaksanakan RKH.
- 5.3. Staf Produksi bertanggung jawab dalam penerimaan dan penataan bahan baku dari departemen PPIC, serta pengaturan tenaga kerja dan peralatan untuk penyelesaian RKH.

**Rahasia**

**Terkendali**



 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/PRO/SOP/01
	PROSES PENGOLAHAN TEMBAKAU	Revisi : 03
		Halaman : 2 dari 4
		Tanggal : 08/01/2024

- 5.4. Staf Produksi Primary menerima kebutuhan bahan casing dari departemen PPIC sesuai dengan RKH primary (IT/PPIC/FR/03).
- 5.5. Staf/ PIC Produksi Primary membuat jadwal proses vacuum (IT/PRO/FR/03) dan Rajang (IT/PRO/FR/04), kemudian didistribusikan ke operator mesin proses primary.


#### Proses Produksi

- 5.6. Boiler
  - a. Staf/ PIC Produksi proses primary mengkoordinir operator bagian boiler
  - b. Operator boiler melakukan proses primary boiler sesuai IK "Boiler" (IT/PRO/IK/12).
- 5.7. Vacuum
  - a. Staf/ PIC Produksi proses primary mengkoordinir operator bagian vacuum
  - b. Operator vacuum melakukan proses primary vacuum sesuai IK "Proses Vacuum" (IT/PRO/IK/02).
  - c. Untuk standart kapasitas mesin dan tenaga pada setiap proses vacum membutuhkan waktu  $\pm 30$  menit dengan jumlah tenaga 1 orang.
- 5.8. Conditioning
  - a. Staf/ PIC Produksi proses primary mengkoordinir operator bagian conditioning.
  - b. Operator conditioning melakukan proses conditioning sesuai IK "Proses Conditioning" (IT/PRO/IK/03).
  - c. Untuk standart kapasitas mesin dan tenaga pada setiap proses conditioning membutuhkan waktu  $\pm 75$  menit untuk 2 ton/ 8 troli dengan jumlah tenaga 8 orang dan 1 orang operator mesin.
- 5.9. Silo/ Pencampuran Blend Daun
  - a. Staf/ PIC Produksi proses primary mengkoordinir operator silo/ pencampuran blend daun.
  - b. Operator silo melakukan proses pencampuran daun tembakau pada mesin silo sesuai dengan IK "Proses Silo" (IT/PRO/IK/04).
  - c. Operator silo melakukan proses fermentasi daun sesuai IK "Fermentasi Daun Tembakau" (IT/PRO/IK/06).
  - d. Untuk standart fermentasi mengikuti "Standart Proses Primary" (IT/QC/QP/02).
  - e. Untuk standart kapasitas mesin dan tenaga pada setiap proses Silo membutuhkan waktu  $\pm 45$  menit untuk menyelesaikan proses pencampuran daun tembakau setelah proses conditiong dengan jumlah tenaga 6 orang.
- 5.10. Rajang
  - a. Staf/ PIC Produksi proses primary mengkoordinir operator bagian Rajang.
  - b. Staf/ PIC Produksi proses primary mengkoordinir operator rajang untuk proses tata daun.
  - c. Untuk jumlah operator yang melakukan proses penataan daun jumlah tenaga  $\pm 12$  orang
  - d. Operator Rajang melakukan proses penataan daun tembakau sesuai IK "Penataan Daun Tembakau" (IT/PRO/IK/25).
  - e. Operator Rajang melakukan proses Rajang sesuai IK "Proses Rajang KTH" (IT/PRO/IK/06) dan "Proses Rajang KTH-8" (IT/PRO/IK/24).
  - f. Untuk standart kapasitas mesin rajang KT-2 tiap 1 ton  $\pm 55$  menit dengan jumlah tenaga  $\pm 3$  orang untuk suplai ke mesin.
  - g. Untuk standart kapasitas mesin rajang KTH-1 tiap 1 ton  $\pm 65$  menit dengan jumlah tenaga  $\pm 3$  orang untuk suplai ke mesin.

**Rahasia**

**Terkendali**



 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/PRO/SOP/01
	PROSES PENGOLAHAN TEMBAKAU	Revisi : 03
		Halaman : 3 dari 4
		Tanggal : 08/01/2024

- h. Untuk standart kapasitas mesin rajang KTH-8 tiap 1 ton  $\pm$  60 menit dengan jumlah tenaga  $\pm$  3 orang untuk suplai ke mesin.

#### 5.11. Dryer dan Cooler

- Staf/ PIC Produksi proses primary mengkoordinir operator bagian dryer.
- Operator dryer melakukan proses dryer sesuai IK "Proses Dryer" (IT/PRO/IK/08).
- Operator dryer melakukan proses cooler sesuai IK "Proses Cooler Tembakau" (IT/PRO/IK/09).
- Untuk standart kapasitas mesin dryer tiap 1 ton  $\pm$  60 menit.
- Untuk standart kapasitas mesin cooler tiap 1 ton  $\pm$  70 menit.
- Tenaga tambahan 1 operator untuk pembersihan debu saat proses produksi.

#### 5.12. Proses Flavour/ Saos

- Staf/ PIC Produksi proses primary mengkoordinir operator bagian saos.
- Operator saos melakukan proses saos atau saos ulang sesuai IK "Proses Saos" (IT/PRO/IK/10) dan "Proses Saos Ulang (IT/PRO/IK/11).
- Untuk standart kapasitas mesin saos tiap 1 peti  $\pm$  1,45 menit dengan jumlah tenaga  $\pm$  11 orang.

#### Tahap Akhir Proses Produksi

- 5.13. Masing-masing operator mesin membuat laporan hasil setiap hari, dengan menggunakan formulir laporan proses sesuai dengan IK pada setiap mesin.

- 5.14. Masing-masing operator mesin menyerahkan laporan tersebut ke Staf/ PIC Produksi primary untuk dievaluasi dan diarsip.


## 6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

6.1. RKH primary	IT/PPIC/FR/03
6.2. Bukti Serah Terima	IT/PRO/FR/01
6.3. Formulir Jadwal Vacuum	IT/PRO/FR/03
6.4. Formulir Jadwal Rajang	IT/PRO/FR/04
6.5. Formulir Laporan Proses Conditioning	IT/PRO/FR/05
6.6. Formulir Laporan Proses Rajang	IT/PRO/FR/06
6.7. Formulir Laporan Proses Dryer	IT/PRO/FR/07
6.8. Formulir Laporan Proses Vacuum	IT/PRO/FR/25
6.9. Formulir Laporan Proses Silo	IT/PRO/FR/26
6.10 Formulir Laporan Proses Boiler	IT/PRO/FR/27
6.11 Boiler	IT/PRO/IK/12
6.12 Proses Vacuum	IT/PRO/IK/02
6.13 Proses Conditioning	IT/PRO/IK/03
6.14 Proses Silo	IT/PRO/IK/04
6.15 Fermentasi daun Tembakau	IT/PRO/IK/05
6.16 Proses Rajang KTH	IT/PRO/IK/06
6.17 Proses Rajang KT2	IT/PRO/IK/07
6.18 Proses Dryer	IT/PRO/IK/08
6.19 Proses Cooler Tembakau	IT/PRO/IK/09
6.20 Proses Saos	IT/PRO/IK/10
6.21 Proses Saos Ulang	IT/PRO/IK/11
6.22 Proses Rajang KTH-8	IT/PRO/IK/24

**Rahasia**

**Terkendali**



 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/PRO/SOP/01
	PROSES PENGOLAHAN TEMBAKAU	Revisi : 03
		Halaman : 4 dari 4
		Tanggal : 08/01/2024

6.23 Penataan Daun Tembakau

6.24 Alur Proses Produksi

6.25 Standart Proses Primary

**IT/PRO/IK/25**

**IT/PRO/ITI/02**

**IT/QC/QP/02**

Disiapkan oleh :	Disetujui oleh :
Jabatan : Staf Produksi	Jabatan : Manager/ PIC Produksi

**Rahasia**

**Terkendali**

