 PT Indonesian Tobacco Tbk.	INSTRUKSI KERJA	Nomor : IT/PRO/IK/22
	PROSES KOSPACK	Revisi : 04 Halaman : 1 dari 2 Tanggal : 30/11/2022

1. TUJUAN

- 1.1. Sebagai pedoman dan tahapan dalam pelaksanaan proses silo/ blending daun tembakau dengan merujuk pada “Alur Proses Produksi” (IT/PRO/ITI/02).
- 1.2. Mendapatkan hasil proses berupa daun tembakau sudah blending 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 kospack pada proses produksi packing

3. TANGGUNG JAWAB

- 3.1. PIC produksi packing bertanggung jawab memastikan proses kospack berjalan lancar sesuai rencana kerja harian.
- 3.2. Operator mesin kospack bertanggung jawab memastikan proses di mesin kospack lancar sesuai rencana kerja harian.

4. PERALATAN DAN BAHAN YANG DIPERLUKAN

Peralatan

- 4.1. Mesin kospack dan kelengkapannya.
- 4.2. kontainer
- 4.3. plastik
- 4.4. Alat kebersihan.
- 4.5. Alat pelindung diri
- 4.6. Tanda LOTO

Bahan

- 4.7. Hasil isi timbang

5. URAIAN


Persiapan

- 5.1. Pakai alat pelindung diri atau alat keselamatan kerja yang tersedia
- 5.2. Periksa kebersihan dan keamanan tempat kerja.
- 5.3. Siapkan alat penunjang kerja.
- 5.4. Nyalakan stavolt SVC-5000F
- 5.5. Cek corong untuk pemakaian yang di tentukan
- 5.6. Setel plastic sesuai ukuran yang di tentukan
- 5.7. Nyalakan tombol power untuk menjalankan mesin
- 5.8. Setel temperatur sesuai yang dibutuhkan
- 5.9. Setel kecepatan pada posisi nol
- 5.10. Siapkan hasil isi timbang pada tempat yang di tentukan
- 5.11. Test drive untuk mengecek temperature panas dan kerapian plastik pada hasil isi timbang

Pelaksanaan

- 5.12. Tekan tombol “RUN” untuk menjalankan mesin
- 5.13. Setel kecepatan ulang secara perlahan sesuai dengan kebutuhan
- 5.14. kontrol temperature panas pada indikator panel
- 5.15. Ambil hasil isi timbang yang telah di siapkan
- 5.16. Tata hasil isi timbang secara satu per satu di meja konveyor
- 5.17. Cek ulang panas plastik dan kerapian pada hasil isi timbang

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

 PT Indonesian Tobacco Tbk.	INSTRUKSI KERJA	Nomor : IT/PRO/IK/22
	PROSES KOSPACK	Revisi : 04 Halaman : 2 dari 2 Tanggal : 30/11/2022

- 5.18 Tekan tombol inching untuk menghentikan atau standby pada mesin
- 5.19 Tekan tombol power untuk mematikan panel pada mesin.
- 5.20 Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya
- 5.21 Bersihkan mesin setelah proses kospack 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
- 5.22 Lakukan pengecekan kondisi mesin setelah proses kerja selesai dan pastikan mesin sudah tidak terhubung dengan sumber listrik
- 5.23 Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya
- 5.24 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

- 5.25 Laporkan hasil kerja pada Staf/ PIC produksi packing.
- 5.26 PIC Mekanik melakukan pengecekan dan perawatan mesin secara berkala dan di catat pada formulir "Cleaning dan perawatan mesin" (IT/PRO/FR/29)

6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

- | | |
|---|----------------|
| 6.1. Cleaning Dan Perawatan Mesin | IT/PRO/FR/29 |
| 6.2. Rencana Kerja Harian | IT/PPIC/FR/03 |
| 6.3. Alur Proses Produksi | IT/PRO/ITI/02 |
| 6.4. Spesifikasi Produk | IT/QC/QP/05-12 |
| 6.5. Prosedur Pemindahan, Penyimpanan dan Penanganan B3 | IT/QHSE/SOP/13 |
| 6.6. Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi | IT/QHSE/SOP/22 |

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