 PT Indonesian Tobacco Tbk.	INSTRUKSI KERJA	Nomor : IT/PRO/IK/16
	PROSES POTONG PITA CUKAI	Revisi : 04 Halaman : 1 dari 2 Tanggal : 30/11/2022

1. TUJUAN

- 1.1. Sebagai pedoman dan tahapan dalam pelaksanaan proses potong pita cukai dengan merujuk pada “Alur Proses Produksi” (IT/PRO/ITI/02).
- 1.2. Mendapatkan hasil proses yang sesuai kriteria dan “spesifikasi produk” (IT/QC/QP/5-12).
- 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 potong pita cukai pada proses produksi.

3. TANGGUNG JAWAB

- 3.1. PIC Produksi bertanggung jawab proses potong pita cukai dilaksanakan sesuai rencana kerja harian yang telah ditetapkan.
- 3.2. Operator mesin potong pita cukai bertanggung jawab untuk melakukan pekerjaan sesuai rencana kerja harian dan atau instruksi dari Staf/ PIC Produksi atau PIC Finance dan Accounting.

4. PERALATAN DAN BAHAN YANG DIPERLUKAN

- 4.1. Mesin potong dan kelengkapannya.
- 4.2. Cutter.
- 4.3. Calculator.
- 4.4. Pensil.
- 4.5. Gunting.
- 4.6. Karton duplex.
- 4.7. Alat-alat kebersihan.
- 4.8. Alat pelindung diri
- 4.9. Tanda LOTO

Bahan

- 4.10. Pita cukai.

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.

Pelaksanaan

- 5.4. Cek HJE pita cukai dan jumlah 1 rim pada bungkus pita cukai.
- 5.5. Hitung per lembar dan pastikan HJE, pastikan gambar sablon jelas dan tidak ada yang terlipat.
- 5.6. Siapkan hitungan per 100 dan alas potong.
- 5.7. Susun tumpukan pita cukai secara rapi dan garis TIS lurus kanan dan kiri.
- 5.8. Masukkan ukuran 800 mm agar pelindung belakang tidak mengganggu proses potong pita cukai.
- 5.9. Mulai potong pita cukai secara manual sesuai gambar pita cukai sampai selesai.
- 5.10. Aktifkan motor dengan cara menekan tombol on dan menahan start.
- 5.11. Letakkan bahan yang akan dipotong dan pastikan presisi.
- 5.12. Potong pita cukai sesuai garis TIS kanan kiri.
- 5.13. Satu kali potong panjang dan diikat.
- 5.14. Bandrol dipotong kembali menjadi 3 bagian potongan.
- 5.15. Selesai dipotong pita cukai diikat per 10 potongan dan dibungkus.

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

 PT Indonesian Tobacco Tbk.	INSTRUKSI KERJA	Nomor : IT/PRO/IK/16
	PROSES POTONG PITA CUKAI	Revisi : 04 Halaman : 2 dari 2 Tanggal : 30/11/2022

- 5.16 Bersihkan mesin setelah proses potong cukai 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
- 5.17 Lakukan pengecekan kondisi mesin setelah proses kerja selesai dan pastikan mesin sudah tidak terhubung dengan sumber listrik
- 5.18 Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya.
- 5.19 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

- 5.20 Laporkan kepada Staf/ PIC Primary Process tentang proses dan hasil kerja yang telah selesai dilakukan.
- 5.21 Melakukan pencatatan hasil potong pita cukai pada “Laporan Proses Potong Pita Cukai” (IT/PRO/FR/10).
- 5.22 Catat hasil pengecekan mesin potong secara berkala selama proses potong dalam “Checklist Mesin Produksi” (IT/PRO/FR/28).
- 5.23 Catat hasil pembersihan dan perawatan mesin pada formulir “Cleaning dan Perawatan Mesin” (IT/PRO/FR/29).
- 5.24 Catat hasil perbaikan dan penggantian sparepart mesin pada formulir “Kartu Riwayat Mesin” (IT/PRO/FR/30).

6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

- | | |
|---|-----------------|
| 6.1. Laporan Proses Potong Pita Cukai | IT/PRO/FR/10 |
| 6.2. Checklis 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. Spesifikasi produk | (IT/QC/QP/5-12) |
| 6.7. Prosedur Pemindahan, Penyimpanan dan Penanganan B3 | IT/QHSE/SOP/13 |
| 6.8. Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi | IT/QHSE/SOP/22 |

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