 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	<b>Nomor</b> : IT/PRO/IK/03
	<b>PROSES CONDITIONING</b>	<b>Revisi</b> : 08 <b>Halaman</b> : 1 dari 3 <b>Tanggal</b> : 30/11/2022

## 1. TUJUAN

- 1.1. Sebagai pedoman dan tahapan dalam pelaksanaan proses conditioning daun 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. Pelaksanakan proses conditioning pada proses produksi bagian Primary Process.

## 3. TANGGUNG JAWAB

- 3.1. Manager/ PIC Primary Process memastikan proses di mesin conditioning berjalan lancar sesuai Formulir Jadwal Proses (Vaccum/ Conditioning/ Silo) IT/PRO/FR/03.
- 3.2. Operator mesin conditioning memastikan proses berjalan lancar.
- 3.3. Operator pelaksana bagian conditioning memastikan daun tembakau, obat dan air telah siap untuk proses sesuai dengan Formulir Jadwal Proses (Vaccum/ Conditioning/ Silo) IT/PRO/FR/03.

## 4. PERALATAN DAN BAHAN YANG DIPERLUKAN

### Peralatan

- 4.1. Mesin conditioning dan kelengkapannya.
- 4.2. Tabung pencampuran casing/ air.
- 4.3. Pengukur MC.
- 4.4. Terpal.
- 4.5. Ganco.
- 4.6. Hand Palet.
- 4.7. Alat kebersihan.
- 4.8. Alat pelindung diri.
- 4.9. Tanda LOTO.

### Bahan

- 4.10. Daun Tembakau.
- 4.11. Casing.
- 4.12. Air.
- 4.13. Steam, kecuali proses produk lokal.

## 5. URAIAN


### Persiapan

- 5.1. Pakai alat pelindung diri atau alat keselamatan kerja yang tersedia.
- 5.2. Periksa kebersihan dan keamanan area kerja.
- 5.3. Siapkan alat penunjang kerja.
- 5.4. Periksa “Formulir Jadwal Proses (Vacuum/Conditioning/Silo)” (IT/PRO/FR/03) dan atau lakukan koordinasi dengan Manager/ PIC Produksi tentang proses yang akan dikerjakan.

### Pelaksanaan

- 5.5. Membuka kran air
- 5.6. Mengisi air pada tangki 1 sampai batas di atas baling-baling maxing
- 5.7. Memasukan casing ke dalam tangki 1

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


 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	<b>Nomor</b> : IT/PRO/IK/03
	<b>PROSES CONDITIONING</b>	<b>Revisi</b> : 08 <b>Halaman</b> : 2 dari 3 <b>Tanggal</b> : 30/11/2022

- 5.8. Menekan tombol mixing untuk mencampur casing dan air
- 5.9. Mengisi air pada tangki 2 sesuai jumlah yang akan di proses
- 5.10. Menyalakan pompa tangki 1 untuk memindah casing dari tangki 1 ke tangki 2
- 5.11. Menyeimbangkan ukuran casing antara utara dan selatan
- 5.12. Menambah air dalam tangki 2 sesuai jumlah yang akan di proses
- 5.13. Mengisi air dalam drum untuk proses conditioning  $\pm$  300-400 liter untuk 2 ton
- 5.14. Membuka ballvalve steam (bila produk ekspor) pada saat tekanan sudah  $\geq$  4 bar dan control temperatur pada 60 - 80° C
- 5.15. Mengeluarkan daun tembakau dari troli dan menyiapkan daun tersebut pada terpal
- 5.16. Tekan tombol silinder pada panel dan atur putaran pada inverter 900 – 1200 rpm
- 5.17. Mengatur waktu 65 menit untuk per 2 ton
- 5.18. Untuk kode tembakau pada setiap 1 ton sebagai berikut :
  1. Tembakau Asepan (ASP)
  2. Tembakau Hank (JT/KST/LMB/JMB/FC)
  3. Tembakau Hank (HK)
  4. Tembakau Hank (HK)
- 5.19. Masukkan tembakau yang akan di conditioning dengan urutan : 1 trolley Hank 3 atau 4 – ½ trolley Asepan – 1 trolley Hank 2 – ½ trolley Asepan – 1 trolley Hank 3 atau 4.
- 5.20. Tekan tombol conveyor pada posisi ON
- 5.21. Tekan tombol sanyo air dan casing
- 5.22. Memasukkan daun tembakau ke dalam silinder melalui conveyor
- 5.23. Beri air dan casing pada tembakau sesuai standart spesifikasi dengan membuka ballvalve air dan casing
- 5.24. Periksa alat penunjuk ukuran casing, air, flow air, dan tekanan steam (bila produk ekspor)
- 5.25. Periksa MC daun tembakau dan kondisi daun hasil conditioning
- 5.26. Ambil kotoran dan tembakau sudah conditioning yang di luar standart untuk di proses ulang
- 5.27. 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
- 5.28. Lakukan pengecekan kondisi mesin dan pastikan mesin sudah tidak terhubung dengan sumber listrik
- 5.29. Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya
- 5.30. 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

- 5.31. Catat hasil pengecekan mesin conditioning secara berkala selama proses conditioning dalam “Checklist Mesin Produksi” (IT/PRO/FR/28).
- 5.32. Catat hasil proses Conditioning pada formulir “Laporan Proses Conditioning” (IT/PRO/FR/05).
- 5.33. Laporkan kepada Manager/ PIC Produksi Primary tentang hasil kerja yang telah selesai dilakukan.
- 5.34. Catat hasil pembersihan dan perawatan mesin pada formulir “Cleaning dan Perawatan Mesin” (IT/PRO/FR/29).
- 5.35. Catat hasil perbaikan dan penggantian sparepart mesin pada formulir “Kartu Riwayat Mesin” (IT/PRO/FR/30).

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

 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	Nomor : IT/PRO/IK/03
	<b>PROSES CONDITIONING</b>	Revisi : 08 Halaman : 3 dari 3 Tanggal : 30/11/2022

#### 6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

6.1. Laporan Proses Conditioning	IT/PRO/FR/05
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 Tembakau	IT/PRO/ITI/02
6.6. Standart Proses Primary	IT/PRO/QP/03
6.7. Formulir Jadwal Proses (Vacuum/ Conditioning/ Silo)	IT/PRO/FR/03
6.8. Proses Pengolahan Tembakau	IT/PRO/SOP/01
6.9. Prosedur Pemindahan, Penyimpanan dan Penanganan B3	IT/QHSE/SOP/13
6.10 Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi	IT/QHSE/SOP/22

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