 PT Indonesian Tobacco Tbk.	INSTRUKSI KERJA	Nomor : IT/PRO/IK/19
	SEALRE	Revisi : 03 Halaman : 1 dari 2 Tanggal : 30/11/2022

1. TUJUAN

- 1.1. Sebagai pedoman tahapan proses mesin segel pada produk hasil isi timbang 20 gr dengan merujuk pada "Alur Proses Produksi" (IT/PRO/ITI/02).
- 1.2. Sebagai pedoman bagi pekerja agar bekerja sesuai dengan standar yang telah ditetapkan dan bekerja secara aman.

2. RUANG LINGKUP

- 2.1 Melaksanakan proses mesin segel/ sealre

3. TANGGUNG JAWAB

- 3.1. PIC produksi packing bertanggung jawab dalam menyiapkan mesin sealre sesuai dengan rencana kerja harian (IT/PPIC/FR/03)
- 3.2. PIC produksi packing bertanggung jawab memastikan proses sealer berjalan dengan lancar

4. PERALATAN DAN BAHAN YANG DIPERLUKAN

Peralatan

- 4.1. Mesin sealre
- 4.2. kontainer
- 4.3. Alat-alat kebersihan.
- 4.4. Alat pelindung diri

Bahan

- 4.5. Hasil isi timbang 20 gr.

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 kerja dan hasil isi timbang 20 gr
- 5.4 Tekan tombol power pada posisi ON untuk menyalakan mesin
- 5.5 Tekan tombol cold dan heater pada posisi ON
- 5.6 Putar potensio dan tunggu temperature hingga pada posisi $\pm 160^{\circ}\text{C}$

Pelaksanaan

- 5.7 Atur kecepatan sesuai kebutuhan
- 5.8 Check posisi ambri pada hasil isi timbang agar ambri tidak rusak saat proses sealre
- 5.9 Letakan hasil isi timbang pada rel mesin sealre dengan ukuran tinggi 1 - 1,5 cm
- 5.10 Lakukan proses sealer dengan hasil yang telah di check
- 5.11 Jika hasil di luar standart atur ulang temperature dan kecepatan mesin sealre hingga sesuai dengan kebutuhan.
- 5.12 Sisihkan hasil yang di luar standart untuk diperbaiki.
- 5.13 Tekan tombol heater pada posisi OFF.
- 5.14 Tunggu sampai indicator temperature turun.
- 5.15 Tekan tombol cold pada posisi OFF.
- 5.16 Tekan tombol power pada posisi OFF untuk mematikan mesin sealre.
- 5.17 Bersihkan mesin dan lakukan pengecekan kondisi mesin setelah proses kerja selesai.
- 5.18 Pastikan mesin sudah tidak terhubung dengan sumber listrik
- 5.19 Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya

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

 PT Indonesian Tobacco Tbk.	INSTRUKSI KERJA	Nomor : IT/PRO/IK/19
	SEALRE	Revisi : 03
		Halaman : 2 dari 2
		Tanggal : 30/11/2022

Pelaporan

5.20 Laporkan hasil kerja pada Staf/ PIC produksi packing.

6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

6.1. Rencana Kerja Harian

IT/PPIC/FR/03

6.2. Spesifikasi Produk

IT/QC/QP/05-12

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