 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/PRO/SOP/01
	PROSES PENGOLAHAN TEMBAKAU	Revisi : 02
		Halaman : 1 dari 4
		Tanggal : 15/09/2023

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 : 02
		Halaman : 2 dari 4
		Tanggal : 15/09/2023

- 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 ± 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 ± 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 ± 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 ± 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 ± 55 menit dengan jumlah tenaga ± 3 orang untuk suplai ke mesin.
- g. Untuk standart kapasitas mesin rajang KTH-1 tiap 1 ton ± 65 menit dengan jumlah tenaga ± 3 orang untuk suplai ke mesin.

Rahasia

Terkendali



 PT Indonesian Tobacco Tbk.	STANDARD OPERATING PROCEDURE	Nomor : IT/PRO/SOP/01
	PROSES PENGOLAHAN TEMBAKAU	Revisi : 02
		Halaman : 3 dari 4
		Tanggal : 15/09/2023

- 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.

- 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 : 02
		Halaman : 4 dari 4
		Tanggal : 15/09/2023

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

