 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	<b>Nomor</b> : IT/PRO/IK/24
	<b>PROSES RAJANG KTH 8</b>	<b>Revisi</b> : 02 <b>Halaman</b> : 1 dari 2 <b>Tanggal</b> : 30/11/2022

## 1. TUJUAN

- 1.1. Sebagai pedoman dan tahapan dalam pelaksanaan proses rajang 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. Melaksanakan proses rajang daun tembakau pada proses produksi.

## 3. TANGGUNG JAWAB

- 3.1. PIC Primary Process memastikan proses Rajang sesuai dengan Formulir Jadwal Proses (Rajang/ Dryer/ Saos) IT/PRO/FR/04.
- 3.2. Operator mesin Rajang memastikan proses rajang berjalan lancar sesuai Formulir Jadwal Proses (Rajang/ Dryer/ Saos) IT/PRO/FR/04.
- 3.3. Operator pelaksana bagian rajang memastikan daun tembakau siap untuk di proses.

## 4. PERALATAN DAN BAHAN YANG DIPERLUKAN

### Peralatan

- 4.1. Mesin Rajang dan mesin pendukungnya.
- 4.2. Terpal.
- 4.3. Ganco.
- 4.4. Alat kebersihan.
- 4.5. Alat pelindung diri
- 4.6. Tanda LOTO

### Bahan

- 4.7. Daun tembakau sudah difermentasi.
- 4.8. Daun tembakau sudah di tata

## 5. URAIAN

### Persiapan


- 5.1. Periksa kebersihan dan keamanan tempat kerja.
- 5.2. Periksa alat pelindung diri yang disediakan.
- 5.3. Nyalakan MCB 3 phase pada box panel compres air supply
- 5.4. Putar switch power utama pada posisi On, pada mesin KTH 8 untuk menyalakan mesin.
- 5.5. Nyalakan conveyor 03 pada panel conveyor
- 5.6. Tekan tombol reset
- 5.7. Setting kecepatan Auto feedband untuk menyesuaikan ukuran rajang sesuai spesifikasi perusahaan.
- 5.8. Setting kecepatan knife drum pada 60 % atau sesuai dengan kebutuhan operasional
- 5.9. Tekan tombol Aux Start dan tombol start,
- 5.10. Tunggu selama  $\pm 10$  menit untuk melakukan pengasahan pisau
- 5.11. Siapkan alat dan tembakau yang sudah di fermentasi pada tempatnya.

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



**Rahasia**

**Terkendali**

 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	<b>Nomor</b> : IT/PRO/IK/24
	<b>PROSES RAJANG KTH 8</b>	<b>Revisi</b> : 02 <b>Halaman</b> : 2 dari 2 <b>Tanggal</b> : 30/11/2022

#### Pelaksanaan

- 5.12. Siapkan daun tembakau yang sudah di tata sesuai dengan intruksi kerja “Penataan Daun Tembakau” (IT/PRO/IK/25).
- 5.13. Masukkan daun tembakau yang sudah tertata ke dalam konveyor mesin Rajang.
- 5.14. Tekan tombol feedband forward dan atur kecepatan conveyor tata daun.
- 5.15. Tekan tombol conveyor 04 pada posisi ON untuk transporter tembakau hasil Rajang.
- 5.16. Control volume/ isi tembakau sesuai kebutuhan.
- 5.17. Periksa tembakau hasil Rajang sesuai spesifikasi perusahaan.
- 5.18. Periksa MC hasil rajang setiap 1 ton dan informasikan kepada operator oven.
- 5.19. Tekan tombol stop dan stop aux pada panel mesin setelah proses operasional
- 5.20. Tekan tombol conveyor 03 dan 04 pada posisi OFF setelah proses operasional.
- 5.21. Putar switch pada posisi OFF untuk mematikan mesin
- 5.22. Tekan tombol MCB pada posisi OFF pada panel box compres air untuk mematikan compresor
- 5.23. 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
- 5.24. Lakukan pengecekan kondisi mesin dan pastikan mesin sudah tidak terhubung dengan sumber listrik
- 5.25. Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya
- 5.26. 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

- 5.27. Catat hasil pengecekan mesin rajang secara berkala selama proses rajang dalam “Checklist Mesin Produksi” (IT/PRO/FR/28).
- 5.28. Catat hasil proses rajang pada formulir “Laporan Proses Rajang” (IT/PRO/FR/06).
- 5.29. Laporkan kepada PIC Produksi Primary tentang hasil kerja yang telah selesai dilakukan.
- 5.30. Catat hasil pembersihan dan perawatan mesin pada formulir “Cleaning dan Perawatan Mesin” (IT/PRO/FR/29).
- 5.31. Catat hasil perbaikan dan penggantian sparepart mesin pada formulir “Kartu Riwayat Mesin” (IT/PRO/FR/30).

## 6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

6.1. Laporan Proses Rajang	IT/PRO/FR/06
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	IT/PRO/ITI/02
6.6. Standar Proses Primary	IT/QC/QP/02
6.7. Formulir Jadwal Proses (Rajang/ Dryer/ Saos)	IT/PRO/FR/04
6.8. Proses Pengolahan Tembakau	IT/PRO/SOP/01
6.9. Penataan Daun Tembakau	IT/PRO/IK/25
6.10. Prosedur Pemindahan, Penyimpanan dan Penanganan B3	IT/QHSE/SOP/13
6.11. Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi	IT/QHSE/SOP/22

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



**Rahasia**

**Terkendali**