 PT Indonesian Tobacco Tbk.	INSTRUKSI KERJA	Nomor : IT/PRO/IK/18
	PROSES OVEN AMBRI	Revisi : 05 Halaman : 1 dari 2 Tanggal : 06/02/2023

## 1. TUJUAN

- 1.1. Sebagai pedoman dan tahapan dalam pelaksanaan proses oven 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 oven ambri pada proses produksi.

## 3. TANGGUNG JAWAB

- 3.1. PIC Produksi Ambri bertanggung jawab melakukan proses oven ambri sesuai dengan kebutuhan stok ambri.
- 3.2. Operator mesin oven ambri bertanggung jawab memastikan proses oven ambri berjalan dengan lancar.

## 4. PERALATAN DAN BAHAN YANG DIPERLUKAN

### Peralatan

- 4.1. Mesin oven ambri.
- 4.2. Loyang oven.
- 4.3. Rak ambri.
- 4.4. Alat kebersihan.
- 4.5. Alat pelindung diri
- 4.6. Tanda LOTO

### Bahan

- 4.7. Ambri sudah celup.


## 5. URAIAN

### Persiapan

- 5.1. Pakai alat pelindung diri atau keselamatan kerja yang tersedia
- 5.2. Periksa kebersihan dan keamanan area kerja.
- 5.3. Siapkan alat penunjang kerja.

### Pelaksanaan

- 5.4. Tekan tombol on heater dan blower pada box panel.
- 5.5. Check indikator arus pada box panel untuk mesin timur dan barat sampai diatas 10 ampere, infokan kepada tim mekanik untuk melakukan pengecekan dan perbaikan bila arus di bawah 10 ampere.
- 5.6. Check temperature mesin oven ambri secara berkala tiap 1 (satu) jam dan catat pada Control Temperatur Oven (IT/PRO/FR/20).
- 5.7. Untuk rincian temperature pada penggunaan mesin oven ambri :
  - Mesin Oven Ambri timur sampai  $\pm 80^{\circ}\text{C}$
  - Mesin Oven Ambri barat sampai  $\pm 110^{\circ}\text{C}$
  - Mesin Oven Ambri barat sampai  $\pm 120^{\circ}\text{C}$
- 5.8. Untuk rincian total jam proses pada mesin oven ambri :
  - Mesin Oven Ambri timur  $\pm 8$  jam.
  - Mesin Oven Ambri barat  $\pm 10$  jam.
  - Mesin Oven Baru  $\pm 7$  jam.
  - Untuk lama proses mesin oven ambri dapat berubah menyesuaikan jumlah gendel dan hasil proses oven.

 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	<b>Nomor</b> : IT/PRO/IK/18
	<b>PROSES OVEN AMBRI</b>	<b>Revisi</b> : 05 <b>Halaman</b> : 2 dari 2 <b>Tanggal</b> : 06/02/2023

- 5.9. Jika proses oven selesai tekan off untuk mematikan heater dan blower.
- 5.10. Kemudian tunggu sampai temperature mesin oven ambri turun.
- 5.11. Letakkan dan tata ambri yang sudah di oven pada tempat yang di tentukan.
- 5.12. Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya
- 5.13. Bersihkan mesin setelah proses oven ambri 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
- 5.14. Lakukan pengecekan kondisi mesin setelah proses kerja selesai dan pastikan mesin sudah tidak terhubung dengan sumber listrik
- 5.15. Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya
- 5.16. 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

- 5.17. Catat hasil oven ambri pada buku Celup dan Oven Ambri (IT/PRO/FR/21).
- 5.18. Laporkan kepada PIC Produksi ambri tentang hasil kerja yang telah selesai dilakukan.
- 5.19. Catat hasil pembersihan dan perawatan mesin pada formulir "Cleaning dan Perawatan Mesin" (IT/PRO/FR/29).
- 5.20. Catat hasil perbaikan dan penggantian sparepart mesin pada formulir "Kartu Riwayat Mesin" (IT/PRO/FR/30).

#### 6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

- |   |                |
|---|----------------|
| 6.1. Control Temperatur Oven                            | IT/PRO/FR/20   |
| 6.2. Celup dan Oven Ambri                               | IT/PRO/FR/21   |
| 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/05-12 |
| 6.7. Produksi Ambri                                     | IT/PRO/SOP/03  |
| 6.8. Prosedur Pemindahan, Penyimpanan dan Penanganan B3 | IT/QHSE/SOP/13 |
| 6.9. Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi               | IT/QHSE/SOP/22 |

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