 PT Indonesian Tobacco Tbk.	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	<b>Nomor</b> : IT/PRO/IK/02
	<b>PROSES VACUUM</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 vacuum daun tembakau dengan merujuk pada “Alur Proses Produksi” (IT/PRO/ITI/02).
- 1.2. Mendapatkan hasil proses berupa daun tembakau sudah vacuum 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 vacuum pada proses produksi.

## 3. TANGGUNG JAWAB

- 3.1. Manager/ PIC produksi Process memastikan proses vacuum berjalan lancar dan sesuai dengan Formulir Jadwal Proses (Vacuum/Conditioning/Silo) (IT/PRO/FR/03).
- 3.2. Operator mesin vacuum melakukan proses produksi sesuai Formulir Jadwal Proses (Vacuum/Conditioning/Silo) (IT/PRO/FR/03).

## 4. PERALATAN DAN BAHAN YANG DIPERLUKAN

### Peralatan

- 4.1. Mesin vacuum dan kelengkapannya.
- 4.2. Trolley.
- 4.3. Hand Palet
- 4.4. Alat kebersihan.
- 4.5. Alat pelindung diri
- 4.6. Tanda LOTO

### Bahan

- 4.7. Daun Tembakau.
- 4.8. Steam.

## 5. URAIAN


### Persiapan

- 5.1. Memakai alat pelindung diri atau alat keselamatan kerja yang tersedia.
- 5.2. Memeriksa kebersihan dan keamanan area kerja.
- 5.3. Start up compressor pendukung.
- 5.4. Membuka ball valve udara sampai tekanan  $\pm 8$  kg/cm.
- 5.5. Start power NFB 30 dan 45A pada panel distribusi.
- 5.6. Memeriksa jumlah dan jenis daun tembakau dalam trolley sesuai kode pada trolley sesuai Formulir Jadwal Proses (Vacuum/Conditioning/Silo) (IT/PRO/FR/03).

### Pelaksanaan

- 5.7. Start control (panel).
- 5.8. Membuka pintu vacuum
- 5.9. Masukkan tembakau dalam trolley ke dalam box vacuum sesuai urutan dan kode.
- 5.10. Tutup pintu vacuum.
- 5.11. Tunggu tekanan sampai 2 kg, lalu tutup pembuangan uap (2 kran dibawah)
- 5.12. Tunggu sampai tekanan uap mencapai 4 kg

<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/02
	<b>PROSES VACUUM</b>	<b>Revisi</b> : 08 <b>Halaman</b> : 2 dari 3 <b>Tanggal</b> : 30/11/2022

- 5.13. Buka ballvalve input suplier vacuum
- 5.14. Kunci pintu vacuum (ukuran kontrol udara mencapai 6 – 7)
- 5.15. Nyalakan kunci kontak (kontrol ON)
- 5.16. Tekan tombol colling unit untuk periksa air pendingin
- 5.17. Tekan tombol vacuum pump (lihat/periksa toning tower)
- 5.18. Tekan tombol circle 1
- 5.19. Tutup kran udara
- 5.20. Tunggu sampai ± 25 menit
- 5.21. Buka kran udara
- 5.22. Matikan kunci kontak (kontrol OFF)
- 5.23. Buka kunci pintu vacuum
- 5.24. Tunggu sampai air keluar dari tutup vacuum
- 5.25. Buka pintu vacuum dan letakkan daun tembakau yang sudah di vacuum dalam troli ke sub bagian conditioning
- 5.26. 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
- 5.27. Lakukan pengecekan kondisi mesin dan pastikan mesin sudah tidak terhubung dengan sumber listrik
- 5.28. Bersihkan area kerja serta alat kerja dan tata kembali alat kerja ke tempatnya
- 5.29. 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

- 5.30. Catat hasil pengecekan mesin vacuum secara berkala selama proses vacuum dalam “Checklist Mesin Produksi” (IT/PRO/FR/28).
- 5.31. Catat hasil proses Vacuum pada formulir “Laporan Proses Vacuum” (IT/PRO/FR/25).
- 5.32. Laporkan kepada Manager/ PIC Produksi Primary tentang hasil kerja yang telah selesai dilakukan.
- 5.33. Catat hasil pembersihan dan perawatan mesin pada formulir “Cleaning dan Perawatan Mesin” (IT/PRO/FR/29).
- 5.34. Catat hasil perbaikan dan penggantian sparepart mesin pada formulir “Kartu Riwayat Mesin” (IT/PRO/FR/30).

## 6. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

6.1. Formulir Laporan Proses Vacuum	IT/PRO/FR/25
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 (Vacuum/Conditioning/Silo)	IT/PRO/FR/03
6.8. Proses Pengolahan Tembakau	IT/PRO/SOP/01

<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/02
	<b>PROSES VACUUM</b>	Revisi : 08
		Halaman : 3 dari 3
		Tanggal : 30/11/2022

- 6.9. Prosedur Pemindahan, Penyimpanan dan Penanganan B3  
6.10 Prosedur LOTO dan Peralatan Produksi

IT/QHSE/SOP/13  
IT/QHSE/SOP/22

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