

LAPORAN PENYELIDIKAN INSIDEN

Nomor: SMK3L-En/ISP/FR-13-03

Revisi : 06

Tanggal: 01 Maret 2023

Near Miss		Gangguan Kesehatan			Kecelakaan		
Nama & No. Payroll:		Peralatan/Bahan :			Fanggal : Nov' 2015	Jam : 01.30	
Department : Pump House		Section : MPC		Jabatan :			
Umur :		Total Lama Bekerja:					
Shift	Kerja	lembur :	Klasifikasi:				
1 st 2 nd 3 rd	■ Y	es 🗌 No	□ РЗК	☐ MTI	☐ LWD	☐ Fatality	
Nama saksi dan rekan ke	rja (N	o. Payroll) :					
Penyebab Kecelakaan da	ın Baç	gian Tubuh yang [·]	Terluka atau Ke	terangan	Kerusakan Perala	tan	
		Motor pum	pa scale pit 1 te	nggelam			
	KETE	ERANGAN KECEL	AKAAN DAN IN	IFORMAS	I TERKAIT		
Gambaran kecelakaan, lo nyata, tugas atau bagia							
menyebabkan kecelakaan Tempat : Scale Pit 1.							
5							
Deskripsi Insiden: Pada saat rolling mill line di scale pit 1 (penampur sama air juga jalan/mene sudah waktunya operato pada saat itulah operato	ng air) galir s or (Fre	di matikan (stop sebagai pendingi endy) menjalanka), saat waktuny n roll, dan saat an pumpa untuk	a rolling i air masul menjaga	mill line A jalan se k dipenampungar a agar volume air	ecara bersama- n (scale pit 1) tidak naik/tinggi,	



LAPORAN PENYELIDIKAN INSIDEN

Nomor: SMK3L-En/ISP/FR-13-03

Revisi: 06

Tanggal: 01 Maret 2023

ANALISA FAKTOR PENYEBAB

LINGKUNGAN KERJA:

- Ruang gerak yang terbatas/sempit
- Housekeeping yang tidak memadai
- Kondisi lingkungan yg berbahaya (adanya debu, gas, jalan licin dll)
- (terpapar) kebisingan tinggi
- Terpapar radiasi
- Suhu ekstrim (terlalu panas)
- Penerangan kurang/berlebih
- · Ventilasi kurang memadai
- Terpapar getaran yang berlebihan/lama
- Penyebab lain, sebutkan :

FAKTOR MANUSIA:

Perilaku/attitude yang kurang

- · Kurang istirahat/tidur
- Kurang pengetahuan atau ketrampilan
- Mengoperasikan alat yg bukan wewenangnya
- Gagal mengamankan/tidak memasang LOTO
- Memakai peralatan yg rusak
- Tidak memakai/salah menggunakan APD
- Posisi kerja yg tidak aman/tidak ergonomis
- Cara pengangkatan yg tidak tepat
- Menggunakan alat tidak benar/pemaksaan peralatan
- Tidak melaksanakan prosedur /standard kerja dengan benar
- Bercanda/bermain-main
- Penyebab lain, sebutkan:

FAKTOR PERALATAN:

- Pelindung pd alat atau alat peringatan yang tdk memadai
- APD tidak memadai
- Alat/material tidak memadai (rusak)
- Desain perancangan tidak memadai/tidak ergonomis
- Spesifikasi pembelian tidak memadai
- Bahaya bahan mudah meledak/terbakar
- Perkakas/peralatan/material tidak memadai
- Aus dan rusak normal
- Kerusakan akibat kecelakaan / abnormal
- Penyebab lain, sebutkan :

FAKTOR METODE / PROSEDUR KERJA

- Sistem peringatan tidak memadai
- Belum ada standard/prosedur
- Prosedur/standard yang ada tidak dapat di implementasikan (not applicable)
- Cara pemuatan/penyimpanan tidak aman
- Pemeliharaan tidak memadai
- Kurangnya pengawasan/supervisi
- Penyebab lain, sebutkan :

RINGKASAN FAKTOR PENYEBAB

(Jelaskan masing-masing item dan periksa)

Unsafe action

- Operator (Frendy) tertidur.

Unsafe Condition

- Volume Air dipenampungan/scale pit sudah naik/tinggi waktunya untuk di pompa.

Biaya Kerugian								
Peralatan / material	Pengobatan	Hari hilang / down	Total biaya					
			-					
Tindakan/Perbaikan		Dept. Penanggung Jawab	Rencana Penyelesaian		Tanggal selesai			



LAPORAN PENYELIDIKAN INSIDEN

Nomor : SMK3L-En/ISP/FR-13-03

Revisi : 06

Tanggal: 01 Maret 2023

1. Bila sei melakuk mendata	_	operator belum harge langsung		
Disiapkan oleh Jabatan Departemen	: Wawan K : Officer : SHE	Tim Penyelidik : 1.Supriyanto (MPH	oleh Dept. Penang	ggung Jawab