

<div><div><div><div></div><div></div></div><div>P.T. ISPAT INDO</div></div></div>				IDENTIFIKASI BAHAYA & PENILAIAN RESIKO														No. Formulir		: SMK3L-En/ISP/FR-16-01									
				Revisi		: 01																							
				Tanggal		: 01 Maret 2023																							
				Halaman		: 1 dari 1																							
Business/Departement/Area				: Fabrikasi																									
Tanggal Penilaian				: 01 Maret 2023																									
No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk/Opp	Deskripsi Aktivitas / proses		Aktifitas (R; NR)	Potensi Bahaya K3	Aspek S/H	Operasional (N, Ab, Ac, E)	Deskripsi Peluang	Resiko K3	Score (sebelum)		Tingkat Resiko	Pengendalian yang sudah diterapkan			Score (sesudah)		Tingkat Resiko	Legal & Persyaratan Lainnya	Evaluasi Risiko Yang Tidak Dapat Diterima		Kontrol Tambahan	PIC	Target	Status		
												Akibat	Peluang		1. Eliminasi 2. Substitusi 3. Rekayasa Engineering 4. Administrasi 5. PPE	Akibat	Peluang	Peraturan UU dan persy. Lain	Pandangan pihak terkait										
1	2	3	4	No	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25				
1	Kegiatan /pekerjaan yang dilakukan di departemen tidak menimbulkan dampak negatif ATAU Tidak terjadi suatu kesalahan dan kecelakaan kerja yang dapat merugikan pekerja .Supaya pekerja bisa tahu mengenai potensi bahaya2 yang ada dan dapat di hindari sehingga nyaman,aman,sehat dalam bekerja	adanya ketidak pastian planing produksi bulanan menyebabkan keluar masuk tenaga kerja bergiliran dalam 1 bulan	Risk								Menurunkan motivasi kerja dan dapat berpotensi kecelakaan kerja karena tidak konsistennya pekerjaan dan penghasilan dimana dapat menurunnya performa dan berpotensi mengabaikan K3	2	C	M	Administrasi: meminta kepastian terkait nasib tenaga kerja part time agar meningkatkan motivasi kerja kembali, refresh training mengenai pekerjaan dan K3	1	C	L		No	No								
2	Sehat, Aman dan Nyaman	Tertular Virus Covid 19 saat bekerja	Risk				Tertular dan Menularkan saat bekerja bertemu dengan rekan kerja yang lainnya	H	Ab		Menyebabkan gejala covid 19 seperti batuk, flu, sakit tenggorokan, demam dan sesak nafas serta dapat menular kepada rekan kerja yang lain	2	C	M	Sub : Pemasangan Face detection untuk absensi Eng : Memasang partisi antar meja, Memasang Wastafel, Adm : Melakukan WFH, Pengukuran Suhu, Mencuci Tangan, Menjaga Jarak APD : Memakai Masker	2	E	L	KepMenKes RI No. HK.01.07/MENKES/328/2020 & KepMenKes RI No. HK.01.07/MENKES/413/2020	Ya	Ya								
		Anjuran Penanggulangan TBC di tempat kerja	Peluang							Menjadi alert kepada semua karyawan untuk mencegah dan menanggulangi penularan TBC		3	C	H	Administrasi :Dilakukan Sosialisasi mengenai pencegahan dan penanggulangan TBC yang disampaikan oleh dokter perusahaan, Screening	2	E	L	Permenaker No. 13 Tahun 2022 tentang Penanggulangan TBC di Tempat Kerja	Ya	Ya								
				1	Bending Mesin	R	Peletakkan material pada posisi tidak aman	S	N		Pekerja kejatuhan bahan / material	4	E	H	Administrasi : Pastikan bahan atau material yang akan di bending posisi peletakkannya aman di mesin dan pekerja menjaga jarak aman ketika mesin bending bekerja. Penyediaan rambu potensi bahaya kejatuhan material	1	C	L	Permenaker No. 38 Tahun 2016	Ya	Ya								
							Bekerja tidak sesuai prosedur	S	N		Terjepit bending mesin	2	C	M	Administrasi : Pastikan ketika operator menjalankan / mengoperasikan mesin bending sesuai dengan prosedur yang telah dibuat. Pastikan secara regular melakukan pengecekan terhadap kondisi mesin bending	1	C	L	Permenaker No. 38 Tahun 2016	Ya	No								
							Tidak memakai APD sarung tangan	S	N		Tangan tergores ketika mensetting material yang akan di bending	2	C	M	PPE : Pastikan memakai APD sarung tangan ketika bekerja. Operator memakai APD yang telah di standardkan yaitu safety glass, safety helmet dan safety shoes	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
				2	Oxy-Cutting (Gas Acytiline)	R	Tidak memakai APD yang lengkap	S	N		Percikan busur api mengenai badan dan mata	3	C	H	PPE : Pastikan ketika bekerja memakai APD (Safety shoes, Hand Gloves, Safety glass, dan Safety Helmet)	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
							Tidak memakai APD masker	H	N		Terjadi paparan uap gas Acytiline dan terhirup ke saluran pernafasan operator cutting	2	B	H	PPE : Pastikan ketika petugas cutting bekerja memakai masker	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
							Adanya bahan flammable	S	N		Terjadi Kebakaran / Ledakan	5	E	H	Administrasi : Pastikan kondisi cylinder LPG tidak ada yang bocor. Pastikan kondisi hose dan sambungan antar hose tidak ada yang bocor. Pastikan sambungan hose di clamp dengan material clamp yang sudah standard. Pastikan cyliner LPG dan oksigen dilengkapi dengan regulator. Pastikan flash back arrestor terpasang di blander / nozzle cutting. Pastikan drat flash back harus sesuai yang ada pada blander potong baik oksigen/LPG (sehingga gas tidak bocor). Pastikan bahwa cylinder berada di dalam rak dan kondisinya terikat. Pastikan tanda di larang merokok terpasang di area kegiatan oxy-cutting. Pastikan APAR tersedia dan kondisinya siap pakai. Pastikan secara reguler melakukan pengecekan dan membersihkan nozzle cutting sebelum bekerja. Pastikan jika terdapat sambungan hose maka maksimam sambungan adalah 2 buah. Pastikan selalu mengecek kondisi regulator sebelum bekerja.	1	C	L	Permenaker Per 04/MEN/1980	Ya	Ya								
				3	Oxy-Cutting (Gas LPG)	R	Tidak memakai APD lengkap	S	N		Percikan busur api mengenai badan dan mata	3	C	H	PPE : Pastikan ketika bekerja memakai APD (Safety shoes, Hand Gloves, Safety glass, dan Safety Helmet)	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
							Tidak memakai APD masker	H	N		Terjadi paparan uap gas LPG dan terhirup ke saluran pernafasan operator cutting	2	B	H	PPE : Pastikan ketika petugas cutting bekerja memakai masker	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								

<div><div><div><div><div></div><div></div></div><div><div></div></div></div><div><div>P. T. ISPAT INDO</div></div></div></div>				IDENTIFIKASI BAHAYA & PENILAIAN RESIKO																			No. Formulir		: SMK3L-En/ISP/FR-16-01	
																							Revisi		: 01	
																							Tanggal		: 01 Maret 2023	
																							Halaman		: 1 dari 1	
Business/Departement/Area				: Fabrikasi																						
Tanggal Penilaian				: 01 Maret 2023																						
No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk/Opp	Deskripsi Aktivitas / proses	Aktifitas (R; NR)	Potensi Bahaya K3	Aspek S/H	Operasional (N, Ab, Ag, E)	Deskripsi Peluang	Resiko K3	Score (sebelum)		Tingkat Resiko	Pengendalian yang sudah diterapkan	Score (sesudah)		Tingkat Resiko	Legal & Persyaratan Lainnya	Evaluasi Risiko Yang Tidak Dapat Diterima		Kontrol Tambahan	PIC	Target	Status		
1	2	3	4	No	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	
							Adanya bahan flammable	S	N		Terjadi Kebakaran / Ledakan	4	E	H	1. Eliminasi 2. Substitusi 3. Rekayasa Engineering 4. Administrasi 5. PPE Administrasi : Pastikan kondisi cylinder LPG tidak ada yang bocor. Pastikan kondisi hose dan sambungan antar hose tidak ada yang bocor. Pastikan sambungan hose di clamp dengan material clamp yang sudah standard. Pastikan cylinder LPG dan oksigen dilengkapi dengan regulator. Pastikan flash back arrestor terpasang di blander / nozzle cutting. Pastikan drat flash back harus sesuai yang ada pada blander potong baik oksigen/LPG (sehingga gas tidak bocor). Pastikan bahwa cylinder berada di dalam rak dan kondisinya terikat. Pastikan tanda di larang merokok terpasang di area kegiatan oxy-cutting. Pastikan APAR tersedia dan kondisinya siap pakai. Pastikan secara reguler melakukan pengecekan dan membersihkan nozzle cutting sebelum bekerja. Pastikan jika terdapat sambungan hose maka maksimum sambungan adalah 2 buah. Pastikan selalu mengecek kondisi regulator sebelum bekerja.	1	C	L	Permenaker Per 04/MEN/1980	Ya	Ya					
				4	Menggerinda	R	Tidak memakai APD lengkap	S	N		Percikan busur api mengenai mata / ke bagian tubuh	4	D	H	PPE : Pastikan memakai APD safety glass. Pastikan mesin gerinda diberikan pelindung dari bahan mika / acrylic sehingga sewaktu menggerinda material percikan api yang berasal dari batu gerinda tidak mngenai mata.	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	Ya					
							pekerja kurang berkonsentrasi	S	N		Tangan pekerja tergores batu gerinda	2	C	M	Administrasi : Pastikan ketika bekerja konsentrasi dan tidak sambil berbicara	1	C	L		Ya	No					
							Kabel listrik terkelupas	S	N		Kesetrum arus listrik	3	C	H	Administrasi : Pastikan kondisi kabel listrik tidak terkelupas dan steacker masih kondisinya standard. Pastikan mesin gerinda di grounding	1	C	L	kepmenaker No.174 Tahun 2002	Ya	No					
							Tidak memakai APD masker	S	N		Terpapar debu dari material besi yang digerinda	2	C	M	PPE : Pastikan ketika bekerja memakai masker. Pastikan operator menggunakan APD standard (Safety glass, safety helmet dan safety shoes) ketika bekerja	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No					
				5	Pengoperasian Hoist Crane 5 Ton	R	Tidak dilakukan pengecekan wire rop secara berkala	S	N		Wire Rope / sling putus dan material yang di angkat jatuh mengenai pekerja	4	D	H	Administrasi : Pastikan kondisi wire rope selalu dilakukan pengecekan secara berkala. Pastikan wire rope yang dipakai kondisinya masih standard. Pastikan pada waktu proses penallian wire rope ke material harus dilakukan dengan benar.	1	C	L	Permenaker No. PER.05/Men/1985	Ya	Ya					
							Hock crane tidak dilengkapi dengan safety lack	S	N		Material yang diangkut oleh crane lepas dari hock crane dan jatuh mengenai pekerja	4	D	H	Rekayasa Engineering : Pastikan hock crane dilengkapi dengan safety lack	1	C	L	Permenaker No. PER.05/Men/1985	Ya	Ya					
							Pekerja melintasi crane yang sedang berjalan	S	N		Hock crane menabrak / mengenai pekerja	3	C	H	Administrasi : Pastikan ketika crane sedang jalan, pekerja tidak berada pada lokasi lintasan crane dan operator crane selalu memperhatikan kondisi di sekitar lintasan crane	1	C	L	Permenaker No. PER.05/Men/1985	Ya	No					
							Girder crane kurang di maintenance	S	N		Girder crane jatuh dari lintasan rel	4	D	H	Administrasi : Pastikan kondisi safety device crane (stopper) masih standard. Pastikan peralatan crane di sertifikasi / resertifikasi. Pastikan ketika jib crane "off" posisi hock crane tidak berada di atas dan tidak ada barang yang masih diangkat di atas (posisi menggantung). PPE : Pastikan operator memakai APD (safety shoes, safety glass dan safety helmet) dengan benar.	1	C	L	Permenaker No. PER.05/Men/1985	Ya	Ya					

<div><div><div></div><div>P.T. ISPAT INDO</div></div></div>				IDENTIFIKASI BAHAYA & PENILAIAN RESIKO														No. Formulir		: SMK3L-En/ISP/FR-16-01									
Business/Departement/Area				: Fabrikasi														Revisi		: 01									
Tanggal Penilaian				: 01 Maret 2023														Tanggal		: 01 Maret 2023									
																		Halaman		: 1 dari 1									
No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk/Opp	Deskripsi Aktivitas / proses	Aktifitas (R; NR)	Potensi Bahaya K3	Aspek S/H	Operasional (N, Ab, Ac, E)	Deskripsi Peluang	Resiko K3	Score (sebelum)		Tingkat Resiko	Pengendalian yang sudah diterapkan			Score (sesudah)		Tingkat Resiko	Legal & Persyaratan Lainnya	Evaluasi Risiko Yang Tidak Dapat Diterima		Kontrol Tambahan	PIC	Target	Status			
1	2	3	4	No	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25				
				6	Electrical Welding	R	Kabel las listrik berserakan	S	N		Terjatuh karena tersandung kabel las listrik	2	C	M	Administrasi : Pastikan posisi kabel aman dan tidak berserakan	1	C	L	kepmenaker No.174 Tahun 2002	Ya	No								
							Tidak memakai APD safety shoes	S	N		Kejatuhan benda kerja	3	D	M	PPE : Menggunakan APD safety shoes dalam bekerja	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
							Kondisi kabel listrik tidak terisolasi dan stop kontak terbuka	S	N		Kesetrum arus liatrik	3	C	H	Administrasi : Pastikan kondisi kabel listrik terisolasi dengan aman dan kondisi steacker / stop kontak tidak terbuka/rusak.	1	C	L	kepmenaker No.174 Tahun 2002	Ya	No								
							Tidak memakai APD face shield dan masker	H	N		Terpapar uap /asap logam berat sewaktu welding & terpapar sinar ultra violet	2	B	H	PPE : Pastikan selalu memakai APD Face shield dan memakai masker sewaktu melakukan electrical welding	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
							Tidak memakai APD Apron, Hand glove dan safety shoes	S	N		Anggota badan terkena percikan api las	2	B	H	PPE : Pastikan selalu memakai APD Apron, Hand glove, safety shoes sewaktu melakukan pengelasan listrik	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
							Pekerja tidak memperhatikan jarak yang aman antara operator dan benda kerja	S	N		Anggota badan tersentuh benda kerja yg panas	2	C	M	Administrasi : Pastikan selalu memperhatikan jarak yg aman antara operator dan benda kerja	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
				7	Maintenance Combustion Chamber	R	Tidak memakai APD pada pekerjaan ketinggian	S	N		Terjatuh dari chamber	4	D	H	PPE : Pastikan ketika bekerja di atas /diketinggian lebih dari 1,8 m dengan menggunakan safety body harness. Memasang alat Bantu scaffolding / perancah. Pastikan ijin kerja di ketinggian selalu di buat / dilengkapi sebelum bekerja	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	Ya								
							Tidak memakai APD safety glass	H	N		Pekerja terpapar debu gram dan masuk ke mata	2	B	H	PPE : Pastikan memakai APD safety glass	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
							Tidak memakai APD masker	H	N		Pekerja menghirup debu gram	2	B	H	PPE : Pastikan memakai APD masker. Pergunakan APD lain yang telah di standardkan yaitu safety helmet dan safety shoes	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
				8	Bending Plate	R	Tidak memakai APD yang standar	S	N		Pekerja bisa terbentur bending plate	2	C	M	PPE : Pemakaian APD yg standart,safety glass,Helmet,Safety shoes	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
							Pengecekan pada bending plate tidak reguler	S	N		Terjepit Bending Plate	2	C	M	PPE : Pastikan memakai sarung tangan. Administrasi : Lakukan pengecekan pada bending plate secara regular	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
							Material yang akan dibending tidak aman (tajam)	S	N		Tangan tergores ketika memasukkan material yang akan di bending/di tekuk	2	C	M	Administrasi : Posisikan bending plate pada posisi yang aman. Pastikan material yang di bending pada posisi aman	1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No								
							Pekerja tidak menjaga jarak aman	S	N		Kejatuhan bahan/benda kerja	4	E	H	Menjaga jarak aman pada saat melakukan bending plate	1	C	L	Permenaker No. 38 Tahun 2016	Ya	Ya								

Dibuat	Disetujui