

<div><div><div><div><div><div></div></div></div><div><div><div></div></div></div><div><div><div>P.T. ISPAT INDO</div></div></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				: Mechanic Hydraulic Service (MHS)																										
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. Subtitusi 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					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			2	E	L	Permenaker No. 13 Tahun 2022 tentang Penanggulangan TBC di Tempat Kerja	-	Ya								
				1	Overhaul cylinder hidrolik	R	Kejatuhan saat proses pengangkatan	S	N	Proses pengangkatan secara mekanis dengan hoist crane	Pekerja kejatuhan bahan / material	2	C	M	Administrasi : Pastikan sebelum mengakat benda kerja , proses pengikatan harus standard/aman, inspeksi alat angkat. Penyediaan rambu potensi bahaya kejatuhan material			1	C	L	Permenaker No. 38 Tahun 2016	Ya	Ya							
								Terjepit benda kerja	S	N		angota badan terjepit	2	C	M	Administrasi : Pastikan badan pada posisi bebas			1	C	L	Permenaker No. 38 Tahun 2016	Ya	No						
									tersembur oli	S	N		mata kelilipan dan iritasi, tangan terluka	2	C	M	Administrasi : Pastikan didalam cylinder sudah tidak ada tekanan oli PPE : Pastikan memakai APD, safety glass dan sarung tangan			1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No					
										terpukul palu	S	N		tangan cedera	2	C	M	Administrasi : Pastikan memakai lata bantu "T" PPE : Pastikan memakai APD, safety glass dan sarung tangan			1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No				
											tertusuk alat pelepas seal	S	N		tangan cedera	2	C	M	Administrasi : Pastikan memakai alat bantu yang tepat dan bersih dari oil dan grese PPE : Pastikan memakai APD sarung tangan			1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No			
				2	Overhaul cylinder pnumatik	R	Kejatuhan saat proses pengangkatan	S	N	Proses pengangkatan secara mekanis dengan hoist crane	Pekerja kejatuhan bahan / material	2	C	M	Administrasi : Pastikan sebelum mengakat benda kerja , proses pengikatan harus standard/aman, inspeksi alat angkat. Penyediaan rambu potensi bahaya kejatuhan material			1	C	L	Permenaker No. 38 Tahun 2016	Ya	Ya							
								Terjepit benda kerja	S	N		angota badan terjepit	2	C	M	Administrasi : Pastikan badan pada posisi bebas			1	C	L	Permenaker No. 38 Tahun 2016	Ya	No						
									tersembur angin bertekanan	S	N		mata kelilipan dan iritasi	2	C	M	Administrasi : Pastikan didalam cylinder sudah tidak ada tekanan angin PPE : Pastikan memakai APD, safety glass dan sarung tangan			1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No					
										terpukul palu	S	N		tangan cedera	2	C	M	Administrasi : Pastikan memakai lata bantu "T" PPE : Pastikan memakai APD, safety glass dan sarung tangan			1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No				
											tertusuk alat pelepas seal	S	N		tangan cedera	2	C	M	Administrasi : Pastikan memakai alat bantu yang tepat dan bersih dari oil dan grese PPE : Pastikan memakai APD sarung tangan			1	C	L	Permenaker Trans No. 8 Tahun 2010	Ya	No			
				3	test cylinder hidrolik		tersembur oli bertekanan	S	N	mengetahui besaran tekanan angin melalui pressure gauge supaya bisa terkontrol dan hati hati	luka di anggota badan	3	C	H	Administrasi : Pastikan semua peralatan terpasang dengan baik PPE : Pastikan memakai APD lengkap, safety glass, safety shoes, safety helm dan sarung tangan			1	C	L		Ya	No							

<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				: Mechanic Hydraulic Service (MHS)																							
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		
				4	test cylinder pneumatic		hose atau valve terlepas	S	N		terhantam hose atau valve	3	C	H	Administrasi : Pastikan hose/valve dalam kondisi baik dan terpasang sempurna PPE : Pastikan memakai APD lengkap, safety glass, safety shoes, safety helm dan sarung tangan	1	C	L	kepmenaker No.174 Tahun 2002	Ya	No						
							tersembur angin bertekanan	S	N	mengetahui besaran tekanan angin melalui pressure gauge supaya bisa terkontrol dan hati hati	luka di anggota badan	3	C	H	Administrasi : Pastikan semua peralatan terpasang dengan baik PPE : Pastikan memakai APD lengkap, safety glass, safety shoes, safety helm dan sarung tangan	1	C	L		Ya	No						
							hose atau valve terlepas	S	N		terhantam hose atau valve	3	C	H	Administrasi : Pastikan hose/valve dalam kondisi baik dan terpasang sempurna PPE : Pastikan memakai APD lengkap, safety glass, safety shoes, safety helm dan sarung tangan	1	C	L	kepmenaker No.174 Tahun 2002	Ya	No						
				5	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 tensolasi 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						
				6	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 maksimak sambungan adalah 2 buah. Pastikan selalu mengecek kondisi regulator sebelum bekerja.	1	C	L	Permenaker Per 04/MEN/1980	Ya	Ya						
				7	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>P.T. ISPAT INDO</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						: Mechanic Hydraulic Service (MHS)																					
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		
							Adanya bahan flammable	S	N		Terjadi Kebakaran / Ledakan	4	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 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 maksimalkan sambungan adalah 2 buah. Pastikan selalu mengecek kondisi regulator sebelum bekerja.	1	C	L	Permenaker Per 04/MEN/1980	Ya	Ya						