



<div><div><div></div><div>P.T. ISPAT INDO</div></div></div>		<div>IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)</div>																No. Formulir : SMK3L-En/ISP/FR-16-01												
Business/Departement/Area		: SMSO																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 SH/E	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				
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	Efisiensi Biaya Produksi dengan Peningkatan Produktivitas di imbangi dengan kenyamanan, keselamatan lingkungan kerja	Tidak adanya kepastian mengenai kontinuitas produksi di SMS sehingga menyebabkan meningkatnya biaya produksi dan ketidak pastian masa depan tenaga kerja sehingga berakibat pada menurunnya performance alat dan tenaga kerja dimana tenaga kerja juga diperbantukan ke dept lain.	Risk / Opp				Kurangnya konsentrasi dalam bekerja				Terciptanya lingkungan kerja yang lebih bersih dan nyaman	Karena menurunnya performance alat dan tenaga kerja sehingga berpotensi pada kerusakan alat dan kecelakaan kerja	3	C	H	Administrasi : Meningkatkan perawatan alat yang lebih intensif selama tidak produksi, dilakukan pelatihan induction dan On the Job training didept lain sehingga mempunya kemampuan lebih dan mengetahui resiko bahaya ditempat lain.	E	2	L	PP No. 50 Tahun 2012 tentang SMK3	Ya	Ya								
2	Sehat, Aman dan nyaman saat bekerja	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	Charging Scrap (memasukkan scrap dlm furnace dng crane)	R	Adanya banyak hot heel	S	N			Splashing cairan baja panas yang keluar dari furnace (disebabkan karena hot heel banyak)	4	A	E	Rekayasa Teknik : membunyikan bel/sirine saat crane membawa bucket agar orang-orang yang ada dibawahnya menyingkir Adm : Melakukan koordinasi kembali pada operator untuk memastikan tidak ada pekerja di sekitar lokasi furnace	2	E	L	PP No. 50 Tahun 2012 tentang SMK3	Ya	Ya									
						Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N			Pekerja mengalami Dehidrasi	2	A	H	Administration : Melakukan Rolling pekerja dan Melakukan rotasi jam kerja dan melakukan training tentang cara pencegahan dehidrasi PPE : Pastikan pekerja menggunakan baju aluminunium (baju tahan panas dan api) ketika bekerja di sekitar area furnace.	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya									
						Karena bucket 1 ada cashes	S	N			Adanya api besar yang keluar dari furnace saat charging scrap (karena bucket 1 ada cashes)	4	A	E	Administrasi : Pada waktu charging scrap di sekitar lokasi furnace harus tidak ada orang dan orang-orang harus masuk ke control room furnace.	2	E	L	Permenaker no.38 Tahun 2016 Tentang K3 Pesawat tenaga dan produksi	Ya	Ya									
						Terdapat material yang menyebabkan terjadinya ledakan	S	Ab			Adanya ledakan saat charging scrap, karena scrap basah / scrap yang bisa meledak (tabung-tabung soft breaker dll)	4	C	E	Administrasi : Operator furnace memberi peringatan kepada orang-orang di area sekitar furnace agar menjauh dari furnace/masuk ke control room saat charging bucket Eliminasi : Pastikan bahwa material scarp yang akan di lebur , materialnya tidak mengandung bahan-bahan yang mudah meledak.	2	E	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya									
						Material overload	S	N			Kejatuhan material scrap	4	C	E	Administrasi : Memberikan tool box meeting berupa pengarahan kepada karyawan dan kontraktor tentang bahaya kejatuhan material. Dan Memastikan pekerja tidak berada di bawah lokasi penanganan scrap	2	E	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya									
						Terdapat material yang mudah terbakar	S	Ab			Kebakaran	5	C	E	Administrasi : Penyediaan APAR dan hydrant di sekitar lokasi dan Melakukan screening terhadap material yang mudah terbakar, Pelatihan kepada operator terkait pengenalan material yagn mudah terbakar	2	E	L	Kepmenaker No. Kep. 186/Men/1999	Ya	Ya									

<div> P.T. ISPAT INDO</div>		<div>IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)</div>																<div>No. Formulir : SMK3L-En/ISP/FR-16-01</div>										
																				<div>Revisi : 01</div>								
																				<div>Tanggal : 01 Maret 2023</div>								
																				<div>Halaman : 1 dari 1</div>								
Business/Departement/Area		: SMSO																										
Tanggal Penilaian		: 01 Maret 2023																										
No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk / Opp	Deskripsi Aktivitas / proses		Aktifitas (R; NR)	Potensi Bahaya K3	Aspek SH/E	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
				No.	5	6	7	8	9	10	11	12	13		14	15	16	17	18		19	20	21	22				
				2	Check Sample & temperature Furnace	R	Frekuensi suara pada area kerja terlalu tinggi	H	N		Terpapar kebisingan	2	A	H	PPE : Pastikan mengenakan ear muff ketika bekerja di sekitar area furnace	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya							
							Tidak memakai baju tahan panas	S	N		Adanya semburan api yang keluar dari slag door selama proses produksi yang dapat membahayakan bagi pekerja yg melakukan pengecekan	3	A	E	PPE : Untuk pengecekan sample dan temperature harus memakai APD baju tahan panas, Hand gloves, jacket lengan panjang, safety glass, ear plug, ear muff, helmet dan	1	C	L			Ya							
							Frekuensi suara pada area kerja terlalu tinggi	H	N		Terpapar kebisingan di sekitar lokasi furnace, kebisingan di atas nilai ambang batas (> 85 dBA)	2	A	H	PPE : Pastikan memakai ear plug / ear muff ketika melakukan kegiatan pengecekan	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya							
							Kondisi lingkungan kerja yang berdebu	H	N		Terpapar debu dan menyebabkan sesak nafas	3	B	H	PPE : Pastikan memakai APD safety glass ketika bekerja	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya							
							Petugas tidak menghentikan O2 manipulator saat pengambilan sample	S	N		Terkena percikan liquid metal pada waktu mengambil sample & temperature karena semprotan manipulator	3	B	H	PPE : Pastikan memakai leather hand gloves dan jacket lengan panjang ketika bekerja Administrasi : Pastikan harus	1	C	L			Ya							
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Pekerja mengalami Dehidrasi	2	A	H	PPE : Pastikan mengenakan jacket lengan panjang	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya							
				3	Cleaning Shell Top	R	Area kerja terlalu banyak debu	H	N		Terpapar debu	2	A	H	PPE : Pastikan memakai masker ketika bekerja Administrasi : Pemasangan rambu-rambu safety tentang kewajiban pemakaian APD safety glass, helm, safety shoes, masker	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya							
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Pekerja mengalami Dehidrasi	2	A	H	PPE : Memakai APD yang sesuai dan roof posisi Up - In	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya							
							Tidak memperkirakan posisi jatuhnya scrap	S	N		Kejatuhan scrap saat cleaning shell top	3	C	H	PPE : Memakai APD yang sesuai dan roof posisi Up - In	2	D	L	PERMENAKER No.9 tahun 2016 tentangt k3 bekerja paada ketinggian	Ya	Ya							
							Operator tidak memberitahu semua orang yang cleaning saat akan swing roof	S	Ac		Tertabrak roof saat cleaning di atas EBT roof jika roof swing	3	C	H	Administrasi : Operator Fce harus memberitahu ke semua orang diluar control room sebelum swing roof. Dan Memberikan pelatihan tentang potensi bahaya pada pekerjaan cleaning	2	D	L	Permenaker no.38 Tahun 2016 Tentang K3 Pesawat tenaga dan produksi	Ya	Ya							
				4	Meletakkan Ladle isi cairan Baja di CCM	R	Konsentrasi kerja menurun	S	N		Terperosok gap antara tapping plat form dan tangga tapping	2	C	M	Rekayasa Engineering : Memperkecil gap antara tapping platform dan tangga tapping. Administrasi : Pastikan sewaktu berjalan petugas melihat gerakan antara platform dan tangga sebelum melangkah masuk	1	C	L	Permenaker no.38 Tahun 2016 Tentang K3 Pesawat tenaga dan produksi	Ya	No							
							Operator tidak memiliki sertifikat (SIO) dan konsentrasi kerja menurun	S	Ac		Jika ladle posisinya miring / jika letaknya tidak pas di ladle car maka cairan baja bisa tumpah dan mengakibatkan kebakaran serta ledakan di sekitar area tersebut.	4	C	E	Administrasi : Pastikan operator memiliki sertifikat operator crane (SIO). Administrasi : Pastikan crane harus tersertifikasi / di re - sertifikasi. Administrasi : Operator crane harus konsentrasi penuh ketika meletakkan ladle car CCM	2	E	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya							

<div><div>P.T. ISPAT INDO</div></div>		<div>IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)</div>																	No. Formulir : SMK3L-En/ISP/FR-16-01						
Business/Departement/Area		: SMSO																	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 SH/E	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			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
							Kondisi lingkungan kerja yang panas, bising dan berdebu.	H	N		Terpapar panas, bising dan mudah kelilipan	3	B	H	PPE : Pastikan ketika bekerja me	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya				
							Kurangnya dilakukan maintenance pada sling	S	Ab		Terputusnya sling crane pada saat mengangkat ladle yang berisi cairan baja. (Kondisi Emergency)	5	E	H	Administrasi : Pastikan kondisi sling selalu di periksa secara regular dan Melakukan penjadwalan untuk inspeksi dan perawatan pada sling crane	2	E	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	Ya				
							Kurangnya penerangan pada area kerja	S	Ab		Kesalahan dalam pengoperasian crane yang mengangkat dan mengangkat ladle di lokasi CCM.	4	E	H	Administrasi : Pastikan penerangan yang cukup di area ladle car CCM. Administrasi : Pastikan semua orang yang berada di area tersebut sebaiknya menyingkir saat ladle di taruh diladle car. Administrasi : Pastikan melakukan maintenance secara teratur untuk crane 120 / 140 T	3	E	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya				
							Penyiraman tidak merata dan ada air tergenang	S	Ac		Penyiraman lokasi CCM slag pit dengan air jangan sampai air tergenang karena saat cairan dituang akan mengakibatkan ledakan.	5	E	H	Administrasi : Penyiraman dengan air lokasi slag pit harus merata tidak sampai air ada yang menggenang. Dan Melakukan pelatihan pada pekerja terkait tentang bahaya ledakan	2	E	L		No	Ya				
							Operator crane tidak hati - hati saat menuangkan cairan ladle	S	Ac		Cairan ladle tumpah saat menuang ladle di slag pit, maka akan menimbulkan ledakan.	5	E	H	Administrasi : Menuangkan, menumpahkan ladle oleh operator crane harus pelan – pelan, tidak kasar dan menumpahkan sekaligus.	2	E	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	Ya				
				5	Memasang + melepas Ar Bubbling di Area Ladle car LRF	R	Hook crane belum terlepas dari ladle dan bubling belum dimatikan	S	N		Percikan liquid metal dan mengenai pekerja yang sedang memasang bubling.	4	B	E	Administrasi : Pastikan saat melepas atau memasang bubling, hook crane kondisinya sudah terlepas dari ladle dan bubling telah dimatikan	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya				
							Kondisi lingkungan kerja yang panas, bising dan berdebu	H	N		Terpapar panas, bising dan mudah kelilipan	3	C	H	PPE : Pekerja dalam memasang bubling harus memakai APD jacket tahan panas (Aluminium foil), masker, safety glass, hand gloves, helm dan safety shoes	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya				
							Tidak memakai baju tahan panas	H	N		Terpapar udara panas ketika memasang dan melepas Ar Bubbling di Area Ladle car LRF	2	B	H	PPE : Pastikan memakai APD jacket tahan panas	1	C	L	PP No.50 Tahun 2012	Ya	Ya				

<div><div><div></div><div></div></div><div>P.T. ISPAT INDO</div></div>		<div>IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)</div>																				<div>No. Formulir</div> <div>: SMK3L-En/ISP/FR-16-01</div>								
<div>Business/Departement/Area</div>		<div>: SMSO</div>																				<div>Revisi</div> <div>: 01</div>								
<div>Tanggal Penilaian</div>		<div>: 01 Maret 2023</div>																				<div>Tanggal</div> <div>: 01 Maret 2023</div>								
																						<div>Halaman</div> <div>: 1 dari 1</div>								
No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk / Opp	Deskripsi Aktivitas / proses		Aktifitas (R; NR)	Potensi Bahaya K3		Aspek SH/E	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
				No.										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		5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25					
				6	Membersihkan Ladle Nozzle setelah Casting	R	Terdapat material yang mudah terbakar di sekitar area	S	N		Terjadi percikan slag panas saat membersihkan ladle nozzle yang bisa mengakibatkan percikan slag mengenai tubuh maupun kebakaran pada alat-alat disekitarnya.	3	A	E	<p>PPE : Pekerja harus memakai APD blue jeans, masker, safety glass, hand gloves, helm dan safety shoes.</p> <p>Rekayasa Engineering : Melindungi peralatan disekitarnya dari percikan slag panas dengan menggunakan penutup/ pengaman.</p> <p>Administrasi : Di sekitar area tersebut harus bebas dari oli atau grease yang tercecer yang bias mengakibatkan kebakaran.</p> <p>Administrasi : Disekitar lokasi ada APAR dan Hydrant.</p> <p>Administrasi : Pekerja saat melakukan pekerjaan harus mengacu pada SOP yang ada</p>	2	E	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya									
							Kondisi lingkungan kerja yang berdebu dan lokasi kerja bising.	H	N		Mata kelilipan dan terpapar bising	3	C	H	<p>PPE : Pastikan memakai APD safety glass, masker & ear plug.</p>	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya									
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Terpapar udara panas ketika membersihkan ladle nozzle setelah casting	2	C	M	<p>PPE : Pastikan pekerja memakai APD blue jeans ketika bekerja</p>	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	No									
				7	Memulai / mengakhiri Proses Casting.	R	Tidak memakai APD lengkap saat mengambil louder atau menutup nozzle tundish	S	N		Terkena percikan liquid metal saat mengambil louder atau menutup nozzle tundish dengan plug.	3	C	H	<p>PPE : Memakai APD Aprpron, safety glass, helm yang dilengkapi dengan face shild, safety shoes, masker, safety dan hand gloves</p>	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya									
							Tidak adanya rambu kebisingan dan daerah berdebu	H	N		Kelilipan (kondisi lingkungan yang berdebu), bising dan kondisi lingkungan kerja yang panas	2	B	H	<p>PPE : Pastikan memakai APD safety glass, ear plug dan masker. Administrasi : Perlu adanya rambu kebisingan dan rambu daerah berdebu</p>	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya									
				8	Pengambilan slag di bawah furnace	R	Menyiram slag panas terlalu banyak	S	Ab		Terjadi ledakan	5	B	E	<p>Administrasi : Memberikan penjelasan kepada petugas siram tentang bagaimana ledakan dapat terjadi dan bahaya nya akibat ledakan serta cara mencegahnya.</p>	2	E	L			Ya									
							Tidak memakai APD lengkap dan tidak adanya pelindung khusus operator	H	N		Operator caterpillar terpapar uap panas dan terkena cipratan slag dan langsung mengenai bagian tubuh	5	B	E	<p>Rekayasa Engineering : Pemasangan pelindung operator. PPE : Pastikan memakai APD (sarung tangan, helm, sepatu, kacamata,masker)</p>	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya									
							Area kerja terlalu banyak panas	H	N		Operator terkena dehidrasi (kekurangan cairan tubuh)	3	C	H	<p>Administrasi : Penyediaan air minum (air putih) yang cukup bagi operator. Rekayasa Engineering : Pemasangan blower/exhaust untuk mengurangi panas di area tersebut</p>	1	C	L	Permenaker no.38 Tahun 2016 Tentang K3 Pesawat tenaga dan produksi	Ya	Ya									
				9	Penggantian Electroda di Furnace	R	Tidak melakukan LOTO saat pekerjaan dimulai	S	Ab		Tersengat aliran listrik	5	E	H	<p>Administrasi : Sebelum penggantian dilakukan proses mematikan breaker 33 kV. Administrasi : Pastikan LOTO (Lock Out Tack Out) di pasang sebelum pekerjaan di mulai. Administrasi : Pastikan harus ada komunikasi yang jelas antara operator furnace, operator crane dan orang yang memasang rantai di elektroda dan crane</p>	1	C	L	PUIL 2011	Ya	Ya									
							Tidak memakai body harness saat bekerja	S	N		Jatuh dari ketinggian pada waktu penggantian electrode	5	E	H	<p>PPE : Untuk proses pekerjaan ditinggikan dilengkapi dengan safety body hardness.</p>	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya									
							Konsentrasi kerja menurun	S	N		Terjepit rantai electrode (tangan orang yang memasang rantai)	3	E	M	<p>Administrasi : Pastikan konsentrasi ketika melakukan pekerjaan</p>	1	C	L			No									



IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)

No. Formulir	: SMK3L-En/ISP/FR-16-01
--------------	-------------------------

Revisi : 01

Tanggal	: 01 Maret 2023
---------	-----------------

Halaman	: 1 dari 1
---------	------------

Business/Departement/Area : SMSO

Tanggal Penilaian	: 01 Maret 2023
-------------------	-----------------

No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk / Opp	Deskripsi Aktivitas / proses		Aktifitas (R; NR)	Potensi Bahaya K3		Aspek SH/E	Operasional (N, Ab, Ac, E)	Deskripsi Peluang	Resiko K3	Score (sebelum)		Tingkat Resiko	Pengendalian yang sudah diterapkan 1. Eliminasi 2. Substitusi 3. Rekayasa Engineering 4. Administrasi 5. PPE	Score (sesudah)		Tingkat Resiko	Legal & Persyaratan Lainnya	Evaluasi Risiko Yang Tidak Dapat Diterima		Kontrol Tambahan	PIC	Target	Status			
													Akibat	Peluang			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				
							Tidak menggunakan APD lengkap	H	N		Area kerja yang panas dan berdebu sehingga mudah kelilipan	3	C	M	PPE : Pastikan memakai APD safety glass, safety shoes, masker, helmet	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	No								
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Terpapar udara panas ketika mengganti electrode di furnace	2	C	M	PPE : Pastikan memakai jacket jeans, celana jeans, leather hand gloves, safety glass, dan penutup wajah	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	No								
							10	Tapping	R		S	N		Liquid metal boiling di dalam ladle	3	C	M	Administrasi : Pastikan pekerja operator harus dilakukan oleh karyawan yang berkompeten.	1	C	L			No					
				Adanya genangan air di sekitar area kerja	S	Ab					Slag keluar timbul ledakan, jika dibawah tapping pit ada air dan mengenai pekerja	5	E	H	Administrasi : Pastikan pompa air harus selalu jalan untuk mengeringkan air di tapping pit. Administrasi : Semua pekerja di area furnace harus diberikan informasi mengenai potensi bahaya yang ada dan standard operasi prosedur yang pada	2	E	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya								
				11	Adjust mould level	R	Bekerja tidak sesuai SOP	S	Ab		Terkena ledakan yang diakibatkan dari kontak langsung antara liquid metal dengan spray water pada saat mold level drop	5	B	E	Administrasi : Jika ada kecenderungan mold level turun terus, switch machine ke manual mode dan jaga agar level tidak drop. Apabila level di mold sudah tidak bisa di	2	E	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya								
				12	Adjust dan Ganti Elektrode LRF	R	Kurangnya koordinasi dengan operator crane	S	Ac		Tangan terjepit rantai lifting plug electrode	2	B	H	Administrasi : Pastikan pekerjaan harus dilakukan oleh 2 orang untuk koordinasi dengan operator crane	1	C	L	Permenaker no.5 tahun 1985	Ya	Ya								
																3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD ear plug atau ear muff	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya				
																3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan jacket jean ketika bekerja	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya				
												3	C	H	Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum tersedia dan memenuhi standard kesehatan. PPE : Pastikan	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
13	Adjust Komposisi di LRF	R	Salah posisi saat adjust komposisi	S	N		Percikan slag/LM dari pintu roof LRF mengenai tubuh	2	B	H	Administrasi : Waktu adjust posisi harus dari samping slag door	1	C	L	Permenaker no.38 Tahun 2016 Tentang K3 Pesawat tenaga dan produksi	Ya	Ya												
												3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD ear plug atau ear muff	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
												3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan jacket jean ketika bekerja Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum tersedia dan memenuhi standard kesehatan	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
												3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD masker dan safety glass ketika bekerja	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
14	Angkat material EAF Wheel Walking Hearth	R	Adanya tali yang tidak terpasang ke hock	S	Ab						Tali glangsing putus dan jatuh mengenai pekerja di bawah	2	B	M	Administrasi : Pastikan bahwa tali yang ada diglansing semuanya harus dipasang ke hock tidak boleh ada salah satu yang tidak terpasang Administrasi : Pastikan tidak ada orang yang bekerja di bawah, ketika material diangkat dan petugas pengikat menjaga jarak aman	1	C	L	Permenaker no.5 tahun 1985	Ya	No								



IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)

Revisi	: 01
--------	------

Halaman	: 1 dari 1
---------	------------

Tanggal Penilaian	: 01 Maret 2023
-------------------	-----------------

No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk / Opp	Deskripsi Aktivitas / proses		Aktifitas (R; NR)	Potensi Bahaya K3		Aspek SH/E Operasional (N, Ab, Ac, E)	Deskripsi Peluang	Resiko K3	Score (sebelum)		Tingkat Resiko	Pengendalian yang sudah diterapkan 1. Eliminasi 2. Substitusi 3. Rekayasa Engineering 4. Administrasi 5. PPE	Score (sesudah)		Tingkat Resiko	Legal & Persyaratan Lainnya	Evaluasi Risiko Yang Tidak Dapat Diterima		Kontrol Tambahan	PIC	Target	Status				
												Akibat	Peluang			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				
				15	Bongkar Batu Ladle untuk Repair Slagline	R	Konsentrasi kerja menurun	S	N		Petugas terjatuh dari top plate ladle ketika membongkar batu, berdiri diatas ladle	2	C	M	Administrasi :Pastikan selalu membersihkan permukaan top plate untuk mengurangi terpeleset sewaktu mau melangkah ke meja kotak. Administrasi : Pastikan petugas tidak membongkar batu dengan berdiri diatas top plate ladle. Administrasi : Taruh meja kotak didalam ladle dan bongkar batu dengan posisi berdiri diatas meja kotak. PPE : Pastikan menggunakan APD lengkap helm, kaca mata, masker kain, kaos tangan, sepatu safety dan jacket jeans	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	No								
							Frekuensi suara pada area kerja terlalu tinggi	H	N		Terpapar kebisingan	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD ear plug atau ear muff	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Terpapar udara panas	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan jacket jean ketika bekerja. Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum tersedia	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
							Area kerja terlalu banyak debu	H	N		Terpapar debu dan menyebabkan sesak nafas	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD masker dan safety glass ketika bekerja	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
				16	Membuang kotoran Bin ke dalam Dump Truck	R	Kurangnya koordinasi dengan operator crane	S	Ab		Bin bisa jatuh dan lepas dari hock rantai yang diangkat crane	3	C	H	Administrasi : Pastikan bahwa pekerjaan harus dilakukan 2 orang untuk koordinasi dengan operator crane. Administrasi :Ketika melepas hock harus memakai pipa panjang dari bawah	1	C	L	Permenaker no.5 tahun 1985	Ya	Ya								
							17	Cor Delta	R	Bekerja tidak sesuai SOP	S	N		Waktu campur material delta tangan petugas terkena mixer	2	B	H	Administrasi : Pastikan bahwa material dalam glasing disobek lebih dahulu dibawah mixer dan tidak diperkenankan dikerjakan diatas mixer Administrasi : Pastikan bahwa petugas bekerja sesuai dengan SOP	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya					
										Frekuensi suara pada area kerja terlalu tinggi	H	N		pekerja mengalami penurunan pendengaran	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD ear plug atau ear muff	1	C	L	Permenaker no.38 Tahun 2016 Tentang K3 Pesawat tenaga dan produksi	Ya	Ya					
										Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Pekerja mengalami Dehidrasi	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan jacket jean ketika bekerja Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum tersedia dan memenuhi standard kesehatan	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya					
				Area kerja terlalu banyak debu	H	N					Terpapar debu dan menyebabkan sesak nafas	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD masker dan safety glass ketika bekerja	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
				18	Isi Perfill di Hopper EBT	R	Bekerja tidak sesuai SOP	S	N		Terkena percikan api dari roof atau charge collapse	3	C	H	Administrasi : Pastikan bahwa pengisian perfill di hopper EBT disiapkan setelah furnace tapping	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya								
							Frekuensi suara pada area kerja terlalu tinggi	H	N		Penurunan fungsi telinga pekerja	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD ear plug atau ear muff	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Pekerja mengalami deidrasi	4	D	H	PPE : Pastikan menggunakan jacket alluminium foil ketika bekerja. Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum tersedia dan memenuhi standard kesehatan	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
							Area kerja terlalu banyak debu	H	N		Terpapar debu dan menyebabkan sesak nafas	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD masker dan safety glass ketika bekerja. Administrasi : Pastikan bahwa karyawan mendapatkan pengechekan kesehatan secara berkala	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
				19	Memasang / melepas ladle shroud SMS/CCM/SOP/17	R	Pekerja tidak memakai APD lengkap saat bekerja	S	N		Petugas terkena percikan liquid metal sewaktu memasang / melepas ladle shroud	2	C	M	PPE : Pastikan petugas memakai APD (leather leg guard dan jacket apron, safety glass, leather hand gloves, safety shoes, dan safety helmet. Administrasi : Pastikan safety glass harus pada posisi yang benar untuk mencegah splashing masuk ke mata	1	C	L	Permenaker no.5 tahun 1985	Ya	No								

<div><div></div><div>P.T. ISPAT INDO</div></div>		<div>IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)</div>																				<div>No. Formulir : SMK3L-En/ISP/FR-16-01</div>									
																						<div>Revisi : 01</div>									
																						<div>Tanggal : 01 Maret 2023</div>									
																						<div>Halaman : 1 dari 1</div>									
Business/Departement/Area		: SMSO																													
Tanggal Penilaian		: 01 Maret 2023																													
No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk / Opp	Deskripsi Aktivitas / proses		Aktifitas (R, NR)	Potensi Bahaya K3		Aspek SH/E	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	
				No.											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						
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		pekerja terkena dehidrasi	2	C	M	PPE : Pastikan petugas ketika bekerja memakai jacket Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum untuk pekerja tercukupi	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	No										
							Frekuensi suara pada area kerja terlalu tinggi	H	N		Penurunan fungsi telinga pekerja	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD ear plug ketika bekerja	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya										
							Area kerja terlalu banyak debu	H	N		Terpapar debu dan menyebabkan sesak nafas	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD masker dan safety glass ketika bekerja. Administrasi : Pastikan bahwa karyawan mendapatkan pengecekan kesehatan secara berkala	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya										
				20	Mould Water Seal Bocor SMS/CCM/SOP/16	NR	Pekerja tidak memakai APD lengkap saat bekerja	S	N		Terkena percikan liquid metal sewaktu plug strand dan sewaktu memasang seal	4	D	H	PPE : Pastikan petugas memakai APD lengkap terutama leather leg guard dan apron jacket. Administrasi : Pastikan tidak ada aktivitas tundish temperature checking sewaktu ganti mould water seal	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya										
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		pekerja terkena dehidrasi	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan jacket jean ketika bekerja. Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum tersedia dan memenuhi standard kesehatan	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya										
							Frekuensi suara pada area kerja terlalu tinggi	H	N		Penurunan fungsi telinga pekerja	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD ear plug ketika bekerja	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya										
							Area kerja terlalu banyak debu	H	N		Terpapar debu dan menyebabkan sesak nafas	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD masker dan safety glass ketika bekerja. Administrasi : Pastikan bahwa karyawan mendapatkan pengecekan kesehatan secara berkala	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	Ya										
				21	Perawatan Dummy Bar SMS/CCM/SOP/II	R	Kurangnya maintenance dan pemeriksaan wire rope	S	Ab		Dummy bar terjatuh sewaktu dibawa dengan crane 15 Ton	3	C	H	Administrasi : Pastikan selalu dilakukan pemeriksaan alat untuk angkut dummy bar terutama wire rope nya. Administrasi : Pastikan bahwa posisi operator tidak dibawah dummy bar sewaktu membawa dummy bar dengan crane 15 Ton	1	C	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	Ya										
							Frekuensi suara pada area kerja terlalu tinggi	H	N		Terpapar kebisingan	3	C	H	PPE : Pastikan ketika bekerja memakai ear plug	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya										
							Area kerja terlalu banyak debu	H	N		Terpapar debu dan menyebabkan sesak nafas	3	C	H	PPE : Pastikan ketika bekerja memakai masker dan safety glass	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya										
				22	Potong pipa lancng (Dengan Gerinda)	R	Pekerja tidak memakai APD lengkap saat bekerja	S	N		Sewaktu memotong pipa lancng ada percikan api yang mengenai tangan atau mata	3	C	H	PPE : Pastikan sewaktu memotong pipa lancng petugas mengenakan APD (Safety glass, safety shoes, safety helmet, dan leather hand gloves dan jacket)	1	C	L	PP no.5 tahun 2012	Ya	Ya										
							Pekerja tidak memakai APD lengkap saat bekerja	H	N		Petugas terpapar panas ketika memotong pipa lancng	2	C	M	PPE : Pastikan petugas ketika bekerja mengenakan jacket. Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum untuk pekerja tercukupi	1	C	L	PP no.5 tahun 2012	Ya	No										
							Frekuensi suara pada area kerja terlalu tinggi	H	N		Penurunan fungsi telinga pekerja	3	C	H	PPE : Pastikan ketika bekerja memakai ear plug	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya										
							Area kerja terlalu banyak debu	H	N		Terpapar debu dan menyebabkan sesak nafas	3	C	H	PPE : Pastikan memakai APD safety glass dan masker	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya										

<div><div><div></div><div></div></div><div>P.T. ISPAT INDO</div></div>		<div>IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)</div>																			<div>No. Formulir<div>: SMK3L-En/ISP/FR-16-01</div></div>						
Business/Departement/Area		: SMSO																			<div>Revisi<div>: 01</div></div>						
Tanggal Penilaian		: 01 Maret 2023																			<div>Tanggal<div>: 01 Maret 2023</div></div>						
																					<div>Halaman<div>: 1 dari 1</div></div>						
No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk / Opp	Deskripsi Aktivitas / proses		Aktifitas (R; NR)	Potensi Bahaya K3	Aspek SH/E	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			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		
				23	Tundis bocor/tundis nozzel lepas waktu casting SMS/CCM/SOP/15	NR	Konsentrasi kerja menurun	S	N		Tangan bisa terpotong	4	D	H	Administrasi : Perlu konsentrasi ketika memotong pipa dan esin pemotong tidak boleh dijalankan sebelum pipa siap untuk di potong pada tempatnya. Dan Memberikan pelatihan tentang potensi bahaya pada pekerjaan terkait dan cara pencegahannya	2	E	L	PP no.5 tahun 2012	Ya	Ya						
							Salah posisi saat menggeser tundish	S	N		Terkena percikan cairan besi sewaktu menggeser tundis	4	B	E	PPE : Pastikan memakai APD lengkap (safety glass, jacket, safety shoes, safety helmet, dan safety hand gloves). Administrasi : Pastikan posisi badan petugas berlindung dibalik beam besar sewaktu menggeser tundish	2	E	L	PP no.5 tahun 2012	Ya	Ya						
							suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Pekerja mengalami deidrasi	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan jacket jean ketika bekerja. Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum tersedia dan memenuhi standard kesehatan	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya						
							Frekuensi suara pada area kerja terlalu tinggi	H	N		Penurunan fungsi telinga pekerja	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD ear plug ketika bekerja	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya						
				Area kerja terlalu banyak debu	H	N		Terpapar debu dan menyebabkan sesak nafas	3	C	H	PPE : Pastikan menggunakan APD masker dan safety glass ketika bekerja. Administrasi : Pastikan bahwa karyawan mendapatkan pengechekan kesehatan secara berkala	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya									
					24	Bersihkan Jam di Apron / lantai 2 SMS/CCM/SOP/21	R	Gas torch tidak dalam kondisi yang standard	S	N		Terkena percikan besi panas sewaktu membersihkan jam di apron / lantai 2	2	C	M	PPE : Pastikan ketika bekerja memakai APD yaitu helm, face shield, masker, leather hand gloves, safety shoes, leg guard, jacket jeans dan jacket apron. Administrasi : Pastikan gas torch kondisi standard, sehingga percikan mengarah ke depan bukan ke belakang	1	C	L			No					
								Tidak adanya pembagian shift kerja	H	Ac		Sesak napas karena uap air di lantai 2	2	C	M	Administrasi : Pastikan bekerja dengan 2 orang sehingga bisa saling mengawasi. Administrasi : Pastikan adanya pembagian shift kerja	1	C	L			No					
				Suhu area kerja terlalu tinggi				H	N		Pekerja mengalami Dehidrasi	2	C	M	PPE : Pastikan ketika bekerja memakai APD yang telah di standardkan. Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum tersedia dan cukup bagi pekerja.	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	No						
				25	Membersihkan Ladle Car	NR	Bekerja tidak sesuai SOP	S	N		Kaki terkena slag panas hasil dari tapping boiling atau proses di LRF	3	B	H	Administrasi : Pastikan dilakukan penyiraman dengan air, slag yang ada di ladle car dan tunggu sampai dirasa sudah tidak panas baru bersihkan. PPE : Pastikan memakai APD terutama sepatu safety helm, face shield, masker, leather hand gloves, safety shoes, dan jacket jeans.	1	C	L	Permenaker no.38 Tahun 2016 Tentang K3 Pesawat tenaga dan produksi	Ya	Ya						
							26	Bongkar Batu Furnace (Shut Down)	R	Pekerja tidak memakai APD lengkap saat bekerja	S	N		Terkena batu / slag panas	2	C	M	PPE : Pastikan memakai APD (safety shoes, sarung tangan, safety glass, helmet, dan masker). Rekayasa Engineering : Memasang platform dalam furnace. Administrasi : Membagi pekerja dalam beberapa kelompok dan memperkerjakan mereka tiap 3 menit dalam furnace	1	C	L	PP No.50 Tahun 2012	Ya	Ya			

<div><div><div></div><div></div></div><div>P.T. ISPAT INDO</div></div>		<div>IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)</div>																				<div>No. Formulir</div> <div>: SMK3L-En/ISP/FR-16-01</div>							
																						<div>Revisi</div> <div>: 01</div>							
																						<div>Tanggal</div> <div>: 01 Maret 2023</div>							
																						<div>Halaman</div> <div>: 1 dari 1</div>							
Business/Departement/Area		: SMSO																											
Tanggal Penilaian		: 01 Maret 2023																											
No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk / Opp	Deskripsi Aktivitas / proses		Aktifitas (R; NR)	Potensi Bahaya K3		Aspek SH/E	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
				No.										Akibat	Peluang			1. Eliminasi 2. Substitusi 3. Rekayasa Engineering 4. Administrasi 5. PPE	Akibat	Peluang			Peraturan UU dan pany; 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				
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Terpapar panas dan pekerja mengalami dehidrasi	2	B	H	Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum tersedia dan cukup bagi pekerja	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
							27	Memubuang Kotoran di Bin	R	Kurangnnya dilakukan maintenance pada wire rope sling	S	N		Wire Rope sling putus sewaktu bin penuh dan diangkat dengan crane	4	D	H	Administrasi : Pastikan selalu dilakukan pengecekan wire rope sling sewaktu membuang kotoran di bin, jika kelihatan wire rope tidak standard (kawatnya banyak yang putus) segera lakukan pelaporan kepada supervisor untuk segera dilakukan penggantian	2	E	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	Ya					
																		Kurangnnya koordinasi dengan operator crane											S
				Frekuensi suara pada area kerja terlalu tinggi	H	N		Penurunan fungsi telinga pekerja	3	C	H	PPE : Pastikan ketika bekerja memakai ear plug	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya											
				28	Membuang Slag di Slag Pit CCM (dari EAF atau LRF)	R	Slag Pit tergenang banyak air	S	Ab		Terjadi ledakan saat buang slag di slag pit yang tergenang air	3	C	H	Administrasi : Pastikan harus ada koordinasi antara supervisor EAF dan CCM saat LD buang slag. Eliminasi : Pastikan slag pit bebas dari air mengenang	1	C	L			Ya								
							Adanya material mudah terbakar di slag pit	S	Ab		Terjadi kebakaran jika percikan ledakan mengenai barang yang mudah terbakar (kabel, DRI, oil)	3	C	H	Administrasi : Pastikan sewaktu membuang slag, posisi ladle serendah mungkin dan buang pelan-pelan	1	C	L			Ya								
				29	Cleaning Area Furnace (Area EBT Roof)	R	Kurangnnya komunikasi yang jelas antara supervisor, pekerja dan operator furnace	S	N		Tertabrak roof furnace saat membuka atau menutup	3	C	H	Administrasi : Pastikan adanya komunikasi yang jelas antara supervisor, pekerja, dan operator furnace	1	C	L	PP no. 50 tahun 2012	Ya	Ya								
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Terpapar udara panas dan terjadi dehidrasi	2	A	H	PPE : Pastikan memakai APD lengkap helm, leather hand gloves, safety shoes, safety glass, dan masker. Administrasi : Pastikan kebutuhan air terpenuhi dan cukup bagi petugas	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	Ya								
				30	Cleaning Area Furnace Gantry)	R	Kurangnnya komunikasi yang jelas antara supervisor, pekerja dan operator furnace	S	N		Tertimpa slag panas dari roof	4	D	H	Administrasi : Pastikan slag diroof disemprot pakai air terlebih dahulu agar jatuh dan tidak membahayakan pekerja dibawahnya. Administrasi : Pastikan adanya komunikasi yang jelas antara supervisor pekerja dan operator furnace	2	D	L			Ya								
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Terpapar udara panas	2	A	H	ADM : Meminimalkan pekerja bekerja di luar ruangan pada saat proses berlangsung PPE : Pastikan memakai APD (sarung tangan, helm, safety shoes, safety glass, dan masker). Administrasi : Pastikan kebutuhan air	1	C	L	Permenaker no.5 tahun 1985	Ya	Ya								



: SMSO

: 01 Maret 2023

No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk / Opp	Deskripsi Aktivitas / proses		Aktifitas (R; NR)	Potensi Bahaya K3		Aspek SH/E	Operasional (N, Ab, Ac, E)	Deskripsi Peluang	Resiko K3	Score (sebelum)		Tingkat Resiko	Pengendalian yang sudah diterapkan 1. Eliminasi 2. Substitusi 3. Rekayasa Engineering 4. Administrasi 5. PPE	Score (sesudah)		Tingkat Resiko	Legal & Persyaratan Lainnya	Evaluasi Risiko Yang Tidak Dapat Diterima		Kontrol Tambahan	PIC	Target	Status		
													Akibat	Peluang			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			
				31	Cleaning Area Furnace (Conveyor dan Ground Hopper)	R	Tidak melakukan LOTO saat pekerjaan dimulai	S	N		Terjepit conveyor/roll			H	Eliminasi : Pastikan dilakukan pemutusan power untuk local conveyor. Administrasi : Pastikan dilakukan pemasangan LOTO pada power sebelum pekerjaan di mulai.	3	C	L	PUIL 2011	Ya	Ya							
							Area kerja terlalu banyak debu	H	N		Terpapar debu dan menyebabkan sesak nafas			M	PPE : Pastikan memakai APD (sarung tangan, helm, safety shoes, safety glass, dan masker)	1	B	L	Permenaker no. 38 tahun 2016	Ya	No							
				32	Cleaning Bin Post Combustion Chamber	R	Kurangnya koordinasi dengan operator crane	S	N		Tangan terjepit bin / rantai	2	C	M	Administrasi : Pastikan komunikasi antara petugas dengan operator crane harus jelas (rigger 1 orang)	1	C	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	No							
							Kurangnya koordinasi dengan operator crane	S	N		Tertabrak bin saat bin diangkat crane	2	C	M	Administrasi : Pastikan ketika mulai mengangkat bin, posisi rantai dan wire rope sling crane harus vertikal. PPE : Pastikan memakai APD (sarung tangan, helm, safety shoes, safety glass, dan masker)	1	C	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	No							
				33	Cleaning Slag Door EAF oleh Forklift	R	Konsentrasi kerja menurun	S	N		Petugas tertabrak forklift ketika forklift mundur	3	D	M	Rekayasa Engineering : Pastikan forklift dilengkapi dengan kaca spion dan suara mundur (reserving beeper). Administrasi : Pastikan bahwa operator forklift memiliki SIO (Surat Ijin Operasional Forklift. Administrasi : Pastikan bahwa forklift telah di resertifikasi	1	C	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	No							
							Konsentrasi kerja menurun	S	N		Terkena ujung tombak forklift yang panas	3	D	M	Administrasi : Pastikan operator forklift selalu waspada dan konsentrasi pada ujung tombak forklift ketika bekerja	1	C	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	No							
							Pekerja tidak memakai APD lengkap saat bekerja	S	N		Terkena cipratan api saat ada scrap jatuh	3	D	M	PPE : Pastikan operator forklift menggunakan APD	1	C	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	No							
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Terpapar udara panas, sehingga terjadi dehidrasi	2	C	M	Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum terpenuhi, cukup dan tersedia di tempat kerja	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	No							
				34	Cleaning Tapping Pit	R	Kurangnya komunikasi yang jelas dengan operator crane	S	N		Tangan terjepit wire rope sling ketika memasang bin pada hock crane	2	C	M	Administrasi : Pastikan komunikasi dengan operator crane harus jelas dan berjalan	1	C	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	No							
							Kondisi hock bin dan wire rope tidak standard	S	N		Bin isi kotoran jatuh ketika mengangkat memakai crane	2	C	M	Administrasi : Pastikan kondisi hock bin dan wire rope sling standard (kawat wire rope tidak banyak yang putus). PPE : Pastikan petugas memakai APD (safety helmet, safety shoes, leather hand gloves dan safety glass)	1	C	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	No							
35	Cor Ladle Cover dan Hood Burner	R	Bekerja tidak sesuai SOP	S	N		Tangan masuk ke mixer ketika melarutkan castable yang masih belum larut	2	B	H	Administrasi : Pastikan memakai pipa atau trovel untuk melarutkan castable yang belum larut. Administrasi : Pastikan mematikan mixer sebelum melarutkan castabel yang tidak larut. PPE : Pastikan menggunakan APD lengkap (helm, safety glass, masker, leather hand gloves, safety	1	C	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	No											
36	Crane 70 T atau 80 T Membawa Barang (Bucket, Bin, Electrode)	R	Kurangnya dilakukan maintenance pada crane	S	N		Barang bawaan crane jatuh dan menimpa sesuatu dibawahnya	5	C	E	Administrasi : Pastikan selalu dilakukan pengecekan berkala kondisi crane tersebut oleh pihak maintenance. Administrasi : Pastikan crane harus membunyikan sirine saat membawa barang. Administrasi : Pastikan resertifikasi crane 70 Ton atau 80 Ton selalu dilakukan. Administrasi : Pastikan operator crane memiliki	1	C	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	Ya											




IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)

Revisi	: 01
--------	------

Halaman	: 1 dari 1
---------	------------

Tanggal Penilaian	: 01 Maret 2023
-------------------	-----------------

No	Harapan dan Kebutuhan	Isu	Risk / Opp	Deskripsi Aktivitas / proses		Aktifitas (R; NR)	Potensi Bahaya K3		Aspek SH/E	Operasional (N, Ab, Ac, E)	Deskripsi Peluang	Resiko K3	Score (sebelum)		Tingkat Resiko	Pengendalian yang sudah diterapkan 1. Eliminasi 2. Subtitusi 3. Rekayasa Engineering 4. Administrasi 5. PPE	Score (sesudah)		Tingkat Resiko	Legal & Persyaratan Lainnya	Evaluasi Risiko Yang Tidak Dapat Diterima		Kontrol Tambahan	PIC	Target	Status			
													Akibat	Peluang			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				
				37	Crane 120 T atau 140 T Bawa Cairan Baja	R	Kurangnya dilakukan pengecekan dan maintenance pada wire rope sling	S	N		Cairan baja jatuh dan membakar semua yang ada di bawahnya (karena wire rope sling putus atau break loss)	5	C	E	Administrasi : Pastikan selalu dilakukan pengecekan berkala kondisi crane tersebut oleh pihak maintenance. Administrasi : Pastikan crane harus membunyikan sirine saat membawa barang. Administrasi : Pastikan resertifikasi crane 120 Ton atau 140 Ton selalu dilakukan. Administrasi :	2	E	L	permenaker no. 8 tahun 2020 tentang K3 Pesawat angkat angkut	Ya	Ya								
				38	Ganti Apron SMS/CCM/SOP/19	R	Konsentrasi kerja menurun	S	N		Terbentur apron sewaktu mengganti apron	2	C	M	Administrasi : Pastikan posisi mould operator tidak boleh terlalu dekat dengan apron yang sedang di bawa oleh jeep crane. Administrasi : Pastikan operator jeep crane harus waspada selama mengoperasikan alat. Administrasi : Pastikan resertifikasi jeep crane selalu dilakukan	1	C	L		No	No								
				39	Ganti Cassette dan Bongkar Ladle Nozzel	R	Bekerja tidak sesuai SOP	S	N		Terkena cairan/slag panas sewaktu lancing ladle nozzle	3	B	H	Administrasi : Pastikan petugas naik ke platform yang lebih tinggi sewaktu melakukan lancing dan pastikan menggunakan pipa panjang	1	C	L	PP no 50 tahun 2012	Ya	Ya								
							Pekerja tidak memakai APD lengkap saat bekerja	S	N		Terkena benda kerja panas sewaktu ganti cassette dan bongkar ladle nozzle	2	B	H	PPE : Pastikan petugas memakai jacket jeans, leg guard, safety glass, helmet, dan safetv shoes.	1	C	L		No	Ya								
							Konsentrasi kerja menurun	S	N		Jatuh dari sliding platform sewaktu turun ke platform	3	B	H	Administrasi : Pastikan petugas konsentrasi dan waspada ketika turun ke platform. Rekayasa Engineering : Pastikan dipasang pagar pembatas antara sliding platform dan platform	1	C	L		No	Ya								
				40	Ganti Mould Jacket	R	Posisi mould oerator terlalu dekat dengan mould jacket yang sedang dibawa crane	S	N		Terbentur mould jacket sewaktu melakukan penggantian section	2	C	M	Administrasi : Pastikan posisi mould operator tidak boleh terlalu dekat dengan posisi mould jacket yang sedang di bawa oleh jeep crane	1	C	L		No	No								
							Konsentrasi kerja menurun	S	N		Tepukul palu sewaktu memasang mould jacket	2	C	M	Administrasi : Pastikan operator jeep crane selalu waspada dan konsentrasi ketika melakukan pemasangan mould jacket	1	C	L		No	No								
				41	Isi Chromium Sand pada Ladle Wellblock atau nozzel	R	Konsentrasi kerja menurun	S	N		Petugas terjatuh ke dalam ladle sewaktu isi chromium sand	5	C	E	Administrasi : Pastikan menunggu ladle mendekat ke platform, lihat lubang well block lalu pakai corong pipa. Rekayasa Engineering : Gunakan pelindung kayu untuk menghindari panas atau waktu pasang corong pipa hendaknya berlindung dipagar platform dan pegang yang kuat. PPE :	1	C	L		No	Ya								
				42	Jalan Dibawah Rotary Duct Bocor	NR	Kurangnya pengecekan dan maintenance pada rotary duct	S	Ac		Jalan becek/berlumpur dibawah rotary duck bocor yang bisa mengakibatkan orang terpeleset, karena area jalan utama orang bekerja sewaktu furnace taping	2	B	H	Administrasi : Pastikan rotary duck selalu dilakukan pengecekan jika rusak maka segera lakukan perbaikan. Administrasi : Pastikan setiap shift lakukan 2x cleaning lumpur dibawah rotary duck	1	B	M		No	Ya								
				43	Joint ladle	R	Bekerja tidak sesuai SOP	S	Ab		Cairan tumpah sewaktu ladle joint	5	B	H	Administrasi : Pastikan bahwa hock besar crane telah berada di trunion ladle. Administrasi : Pastikan bahwa hock kecil crane tepat mengangkat tilting ladle. Administrasi : Pastikan harus ada orang yang memberikan aba-aba waktu ladle joint (harus ada rigger). PPE : Pastikan menggunakan APD lengkap (helm, safety glass, masker, safety shoes, kaos tangan cotton.	1	C	L		No	Ya								

<div> P.T. ISPAT INDO</div>		<div>IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)</div>																		No. Formulir : SMK3L-En/ISP/FR-16-01								
Business/Departement/Area		: SMSO																		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 SH/E	Operasional (N, Ab, Ac, E)	Deskripsi Peluang	Resiko K3		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			
				49	Memasukan Kulit Padi ke Dalam Tundish - SMS/CCM/SOP/06	R	Kondisi pijakan kaki tidak kuat	S	N		Terpeleset / jatuh sewaktu memasukan kulit padi ke dalam tundish	2	C	M	Administrasi : Pastikan posisi pijakan kaki harus benar-benar baik (kuat) sebelum melempar bag berisi kulit padi ke dalam tundish. Administrasi : Pastikan secara regulir memeriksa kondisi pijakan kaki, jika rusak segera dilakukan penggantian. PPE : Pastikan menggunakan APD yaitu safety shoes, sarung tangan cotton, safety helmet, safety glass dan jacket jeans	1	C	L		No	Ya							
				50	Mould Level Drop	R	Liquid metal dengan spray water ada di dalam mould	S	Ab		Timbul ledakan dari dalam mould sewaktu mould level drop	5	C	E	Administrasi : Pastikan jika ada indikasi level akan mould drop, switch machine pastikan ke posisi manual dan Melakukan pelatihan terkait bahaya ledakan PPE : Pastikan mould operator memakai APD yaitu : safety helmet, safety shoes, safety glass, jacket jeans.	2	E	L		No	Ya							
				51	Pasang atau Lepas Silinder LS-70 di CCM	R	Kondisi pijakan kaki tidak kuat	S	N		Jatuh sewaktu memasang / melepas cylinder LS-70	3	B	H	Administrasi : Pastikan selalu melakukan pengecheckan tempat pijakan untuk memasang/melepas cylinder LS – 70, kalau hasilpengelasan ada yang lepas / rusak, maka segera lapor welder untuk segera dilakukan perbaikan. Administrasi : Jika ada ladle telat kirim, maka pastikan operator ladle mengkomunikasikan hal ini kepada supervisor CCM dan jangan terburu-buru menggeser ladle car. PPE : Pastikan menggunakan APD lengkap helm, safety glass, masker, kaos tangan cotton, safety shoes, leg guard, dan jacket jeans	1	C	L		No	Ya							
				52	Pasang Batu Ladle	R	Bekerja tidak sesuai SOP	S	N		Batu jatuh ke dalam ladle ketika orang mason berada didalam ladle	5	E	H	Administrasi :Pastikan sewaktu posisi memasukkan batu ladle ke dalam ladle tidak boleh ada orang mason didalam ladle (bekerja).	1	C	L		No	Ya							
							Area kerja terlalu banyak debu	H	N		Terpapar debu dan masuk ke mata atau ke saluran pernafasan pekerja	2	C	M	PPE : Pastikan pekerja ketika bekerja mengenakan APD (helmet, safety glass, masker, safety shoes dan sarung tangan cotton)	1	C	L		No	No							
				53	Pemasangan atau Pelepasan Hook Tundish	R	Kurangnya komunikasi yang jelas dengan operator crane	S	N		Terkena percikan cairan sewaktu mencelupkan pipa ke tundish atau terkena percikan api sewaktu lancing	3	B	H	Administrasi : Pastikan adanya komunikasi yang jelas antara mason dengan crane operator. Administrasi : Pastikan area dibuat lebih tinggi untuk memudahkan pemasangan atau	1	C	L		No	Ya							
				54	Pembakaran Tundish	R	Adanya akumulasi gas yang besar di dalam tundish	S	N		Terkena api besar yang menyala dengan tiba-tiba dari dalam tundish	2	C	M	Administrasi : Pastikan jangan membuka valve dulu, sebelum ada api di dalam tundish	1	C	L		No	No							
				55	Pengambilan Sampel dan Check Temperatur LRF	R	Bekerja tidak sesuai SOP	S	N		Kemungkinan tangan bisa kena api dari depan slag roof LRF	2	B	H	PPE : Pastikan harus menggunakan APD dan power dimatikan	1	C	L		No	Ya							
							Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N		Pekerja terpapar panas dan dapat menyebabkan dehidrasi	2	C	M	Administrasi : Pastikan kebutuhan air minum tersedia bagi pekerja dan memenuhi syarat kesehatan	1	C	L	Permenaker no. 5 tahun 2018 tentang Lingkungan Kerja	Ya	No							
				56	Pengangkutan Slag Panas	R	Tidak adanya proteksi khusus untuk sopir antara cabin sopir dan bak dump truck	S	N		Sopir dump truk terpapar udara panas dari slag	2	C	M	Administrasi : Pastikan adanya proteksi antara cabin sopir dengan bak dump truck, sehingga paparan udara panas tidak akan mengganggu sopir	1	C	L		No	No							
							Bekerja tidak sesuai SOP	S	N		Slag panas jatuh saat loading ke dump truk oleh caterpillar dan bisa mengenai orang	2	C	M	Administrasi : Pastikan tidak ada orang atau karyawan yang bekerja di sekitar area loading slag panas	1	C	L		No	No							

<div><div></div><div>P.T. ISPAT INDO</div></div>		<div>IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)</div>																	No. Formulir : SMK3L-En/ISP/FR-16-01									
Business/Departement/Area		: SMSO																	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 SH/E	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			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			
							Kondisi bak dump truk tidak memenuhi standard	S	N		Slag panas jatuh disepanjang jalan saat dibawa dump truk ke salg yard dan bisa mengenai orang lain	2	C	M	Administrasi : Pastikan kondisi bak dump truck memenuhi standard (tidak ada bagian bak yang lubang). Rekayasa Engineering : Pemasangan blower / exhaust untuk mengurangi panas diarea tersebut. PPE : Pastikan sopir dump truck memakai APD yaitu safety shoes, helmet dan safety glass	1	C	L		No	No							
							57	Sealing Dummy Bar sewaktu Casting Jalan - SMS/CCM/SOP/22	R	Bekerja tidak sesuai SOP	S	N		Terkena percikan besi panas sewaktu membersihkan jalan di apron / lantai 2	4	C	E	Administrasi : Pastikan tidak boleh ada pengecheckan tundis temperature sewaktu sealing. Pastikan tidak boleh ada pelemparan kulit padi kedalam tundish sewaktu sealing. Pastikan Mould operator yang satunya berjaga-jaga di strand yang lain. PPE : Pastikan petugas memakai APD yaitu safety shoes, safety helmet, safety glass, dan jacket jeans.	2	E	L		No	Ya				
							58	Sambung Electode Furnace	R	Kurangnya penerangan pada area kerja dan konsentrasi kerja menurun	S	N		Tangan terjepit saat memasang rantai pada hock crane, sewaktu akan mengangkat electrode.	3	C	H	Administrasi : Pastikan penerangan yang cukup di area tersebut ketika pekerjaan berlangsung. Administrasi : Pastikan pekerja bekerja sesuai dengan SOP dan konsentrasi selama melakukan pekerjaan	1	C	L		No	Ya				
				Tidak dipasang stopper pada lubang electrode	S	N					Electrode jatuh / terputus saat dimasukan pada lubang electrode.	2	C	M	Administrasi : Pastikan dilakukan pemasangan stopper pada lubang electrode	1	C	L		No	No							
				Konsentrasi kerja menurun	S	N					Orang terperosok ke dalam lubang electrode.	2	C	M	Rekayasa Engineering : Pastikan dilakukan pemasangan pagar atau pengaman pada lubang electrode	1	C	L		No	No							
				Suhu area kerja terlalu tinggi	H	N					Terpapar udara panas electode.	2	C	M	PPE : Pastikan memakai APD (Sarung tangan, helm, safety shoes, safety glass, jacket jeans, dan masker) ketika bekerja	1	C	L		No	No							
				59	Sirami Roof LRF	R	Pekerja tidak menjaga jarak aman	S	N		Kejatuhan slag panas dari roof LRF	3	B	H	Administrasi : Pastikan ketika melakukan penyiraman air dengan jarak yang ideal, dimana sewaktu slag jatuh tidak megenai orang yang menyiram. Administrasi : Pastikan membuat plate protector disamping roof LRF dan orang yang menyiram harus berada dibawah plate protector tersebut. PPE : Gunakan APD lengkap helm, safety glass, masker kain, jacket jeans, safety shoes dan kaos tangan cotton sewaktu menyirami roof LRF	1	C	L	Permenaker no. 48 tahun 2016	Ya	Ya							
				60	Tundish Coating	R	Area kerja terlalu banyak debu	H	N		Terpapar debu sehingga mata kelilipan atau debu masuk ke saluran pernafasan sewaktu buka glansing material coating dari bawah	2	C	H	Administrasi : Pastikan sewaktu coating tundish materialnya dikeluarkan dengan cara di sekrop untuk mengurangi volume dalam glangsing, sehingga kemungkinan untuk kelilipan kecil. Buka glansing	1	C	L	Permenaker No.5 tahun 2018 tentang K3 Lingkungan Kerja	Ya	No							
				61	Perawatan apron SMS/CCM/SOP/09	R	Bekerja tidak sesuai SOP	S	N		Terkena percikan slag sewaktu membersihkan jam di apron dengan gas torch	2	C	M	Administrasi : Pastikan menggunakan gas torch yang baik sehingga percikan mengarah ke depan bukan ke arah belakang	1	C	L		No	No							
							Bekerja tidak sesuai SOP	S	N		Terkena larutan HCl sewaktu membersihkan spray nozzle	2	C	M	Administrasi : HCl dilarutkan dalam air sebelum dipakai untuk mencuci. PPE : Pastikan pekerja memakai APD safety glass, helmet, safety shoes, sarung tangan dan jacket	1	C	L	Permenaker no. 187 tahun 1999 tentang Pengendalian bahan kimia berbahaya	Ya	No							
				62	Perawatan Mould Jacket SMS/CCM/SOP/10	R	Pekerja tidak menggunakan tool yang tepat saat bekerja	S	N		Terkena benturan tool sewaktu melepas baut mould Jacket	2	C	M	Administrasi :Pastikan memakai tool atau alat yang sesuai (tepat) untuk melepaskan baut	1	C	L	PP no.5 tahun 2012	Ya	No							

<div><div></div><div>P.T. ISPAT INDO</div></div>		<div>IDENTIFIKASI & PENILAIAN RESIKO (IBPR)</div>																	No. Formulir : SMK3L-En/ISP/FR-16-01									
Business/Departement/Area		: SMSO																	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 SH/E	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				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			
							Konsentrasi kerja menurun	S	N		Terpukul palu sewaktu lepas mould tube dari jacket	2	C	M	Administrasi :Pastikan konsentrasi ke pekerjaan ketika melepas mould tube dari dalam jacket. PPE : Pastikan ketika bekerja memakai safety shoes, safety helmet, safety glass, jacket dan sarung tangan cotton	1	C	L	pp no. 5 tahun 2012	Ya	No							
				63	Persiapan Tundish Untuk Casting - SMS/CCM/SOP/02	R	Konsentrasi kerja menurun	S	N		Terpelanting sewaktu mengeluarkan burner dari dalam tundish	2	C	M	PPE : Pastikan memakai APD lengkap terutama jacket jeans untuk mengurangi radiasi panas dari dalam tundish ke badan sehingga sewaktu mengeluarkan burner dari dalam tundish bisa konsentrasi dengan baik	1		L	pp no. 5 tahun 2012	Ya	No							
				64	Repair Ladle Top Rim dan Body	R	Pekerja tidak mengenakan tatakan dari plate saat repair	S	N		Jatuh sewaktu memotong atau welding Top Rim Plate	3	B	H	Administrasi : Pastikan ketika bekerja memakai meja atau tatakan dari plate dan taruh dalam ladle lalu potong / welding dari dalam ladle dan Memastikan pekerja mematuhi prosedur pada saat pekerjaan repair	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	Ya							
							Pekerja tidak memakai APD lengkap saat bekerja	S	N		Terkena percikan api, terpapar sinar ulta violet, terpapar asap / fume dari proses pengelasan, sewaktu potong/welding Top Rim Ladle	2	B	H	ADM : Memastikan pekerja mematuhi prosedur pada saat pekerjaan tersebut PPE : Pastikan menggunakan APD face shield, apron, jacket jeans. leather hand gloves, safety shoes, masker ketika bekerja	1	C	L		Ya	No							
				65	Roof LRF Cleaning	R		S	N		Slag jatuh dari roof dan mengenai kepala	2	B	H	Administrasi : Pastikan sewaktu siram air ke roof orang harus diluar area roof (tidak boleh berada di bawah roof) dan Melakukan koordinasi antar pekerja dan memastikan tidak ada pekerja yang berada di bawah roof	1	C	L	PP No. 50 Tahun 2012	Ya	No							
				66	Perawatan ladle	R	Pekerja tidak memakai APD lengkap saat bekerja	S	N		Pekerja terkena panas, mata kelilipan	3	C	H	ADM : Melakukan pelatihan terkait potensi bahaya pada pekerjaan terkait dan pengendaliannya PPE : Pastikan selama melakukan pekerjaan, pekerja dilengkapi dengan APD safety shoes, jacket, helm, safety glass dan sarung tangan	2	D	L	PERMEN No.8 tahun 2010	Ya	No							
							Konsentrasi kerja menurun	S	N		Kepala terkena hook crane, terjatuh, dan terpeleset	3	C	H	Administrasi : Pastikan pekerja saat turun ke ladle repair harus melalui tangga dan tidak memegang hook crane untuk tujuan turun ke bawah dan Mengingatkan serta memasang rambu larangan turun menggunakan hook crane	2	D	L	PERMEN No.8 tahun 2010	Ya	Ya							
				67	Bekerja Shift	R	Mengantuk, capek	S	N		Pekerja cedera akibat kecelakaan kerja	2	C	M	Adm : Sosialisasi kepada karyawan mengenai keharusan istirahat sebelum bekerja shift dan harus melapor jika kondisi tidak fit	2	D	L	UU No. 13 Tahun 2003	Ya	No							

Dibuat	Disetujui