




Dokumen ini hanya sah sebagai dokumen yang terkendali apabila terdapat stempel “Terkendali”. Pemegang dokumen QHSE yang tidak terkendali hendaknya memeriksakannya kepada Sekretariat (IT Department) untuk memastikan bahwa telah aman dari segala perubahan.

PENGESAHAN	
Disetujui dan Disahkan:	Dibuat oleh:
Djonny Saksono	Firdaus Iman Ubaidillah
Direktur Utama	QHSE Officer

Terkendali

 PT Indonesian Tobacco Tbk.	SISTEM MANAJEMEN MUTU, K3 DAN LINGKUNGAN	Nomor : IT/QHSE/SOP/22 Revisi : 01
	PROSEDUR LOCK OUT DAN TAG OUT (LOTO) PERALATAN PRODUKSI	Halaman : 1 dari 3 Tanggal Terbit : 22/09/2023

1. TUJUAN

Untuk memastikan bahwa bahwa mesin-mesin atau peralatan-peralatan dalam kondisi aman (terisolasi, terkunci, dan tertera label) untuk menghindari penyalahgunaan alat yang tidak diharapkan yang dapat membahayakan karyawan dan/atau lingkungan selama pekerjaan inspeksi, perbaikan, perawatan, modifikasi atau pekerjaan-pekerjaan lainnya.

2. RUANG LINGKUP

Prosedur ini mencakup tata cara pengendalian semua peralatan utama yang digunakan baik di kantor maupun di proyek sehingga dapat dipastikan peralatan dalam kondisi baik dan dapat digunakan, dalam pemeliharaan dan kondisi rusak.

3. REFERENSI

- 3.1. Lembaran II, elemen 6.5.7, 6.5.8, 6.5.9, 6.5.10 PP.No.50 Tahun 2012
- 3.2. Pasal 9 Undang-Undang No. 1 tahun 1970 tentang Keselamatan Kerja

4. ISTILAH DAN DEFINISI

- 4.1. **Lock-Out** adalah Penggunaan kunci atau kombinasi peralatan pengaman untuk mencegahbergerak/berputarnya peralatan mekanik dan elektrik yang tidak diharapkan;
- 4.2. **Tag-Out** adalah Penggunaan label bersama-sama dengan kunci (*lock*) dimaksudkan untuk memperjelas penglihatan dan menambah kewaspadaan bahwa peralatan tidak boleh dihidupkan selama sedang dalam perbaikan. *Tag* harus mudah dipasang, dapat mengunci sendiri, tidak mudah terlepas, dan tidak boleh dipakai berulang-ulang.

5. TANGGUNG JAWAB


- 5.1. Bagian Kepala Teknik maupun Kepala Bagian Departemen yang bersangkutan merencanakan system penandaan (Tag Out) dan system penguncian (Lock Out) serta rambu-rambu pengaman lainnya dan memastikan bahwa pekerjaan yang memiliki risiko tinggi sesuai dengan Prosedur Pengawasan Pekerjaan "IT/SMK3/POS/06" dalam rangka memenuhi aspek K3 untuk setiap pekerjaan resiko tinggi, sarana peralatan utama dan sarana pendukung.

6. URAIAN

Peralatan utama adalah peralatan inti untuk menunjang kelancaran pelaksanaan proyek atau operasional kantor misalnya genset, stamper, bar bender, bar cutter, molen, dan sebagainya.

Tindakan pengamanan harus dilakukan untuk menjamin keselamatan dan kesehatan bagi pekerja atau personil yang terlibat dalam pemeliharaan atau perbaikan sarana dan peralatan produksi. Prosedur ini juga harus bisa menjamin keselamatan bagi siapapun yang berada di area sekitar sarana dan peralatan produksi tersebut.



 PT Indonesian Tobacco Tbk.	SISTEM MANAJEMEN MUTU, K3 DAN LINGKUNGAN	Nomor : IT/QHSE/SOP/22 Revisi : 01
	PROSEDUR LOCK OUT DAN TAG OUT (LOTO) PERALATAN PRODUKSI	Halaman : 2 dari 3 Tanggal Terbit : 22/09/2023

6.1. Tindakan terhadap peralatan yang akan diperbaiki

- 6.1.1. Orang yang berwenang harus sudah menentukan peralatan mana yang perlu dilakukan LOTO;
- 6.1.2. Lakukan pengisian data pada Buku Alat untuk jenis peralatan yang akan diperbaiki atau dirawat serta tulis nama petugas yang melakukan perbaikan dan petugas yang melakukan LOTO;
- 6.1.3. Pemasangan LOTO Card dilakukan untuk peralatan dengan ketentuan :
 - Alat sedang diperbaiki, beri keterangan "Diperbaiki"
 - Alat dalam kondisi rusak, beri keterangan "Rusak"
 - Alat dalam kondisi tidak aman/tidak layak dioperasikan "Tidak Aman"
- 6.1.4. Matikan peralatan tersebut. Seluruh sumber tenaga yang diperlukan untuk menghidupkan peralatan tersebut harus sudah dikendalikan (dalam keadaan mati);
- 6.1.5. Lakukan pengetesan untuk memastikan bahwa peralatan tersebut sudah mati dan sumber tenaga yang diperlukannya sudah diisolasi. Setelah pengetesan kembalikan tombol kedalam posisi off;
- 6.1.6. Pasang kunci *Lock out* beserta label *Tag out* untuk menandakan bahwa peralatan tersebut sedang dalam perbaikan;
- 6.1.7. Untuk menjamin keselamatan dan kesehatan kerja bagi tenaga kerja dan orang lain, rambu-rambu di sekitar area dimana peralatan sedang diperbaiki harus cukup dan jelas terbaca.


6.2. Mengembalikan peralatan yang sudah diperbaiki.

- 6.2.1. Periksa kembali bahwa peralatan tersebut sudah selesai diperbaiki;
- 6.2.2. Pastikan setiap orang yang bekerja pada peralatan tersebut sudah diberitahu bahwa pekerjaan sudah selesai dan peralatan akan dikembalikan pada tempatnya;
- 6.2.3. Area kerja harus diperiksa kembali untuk memastikan bahwa tidak ada seorangpun yang mungkin dapat terkena bahaya pada saat peralatan mulai dihidupkan. Pastikan juga alat-alat kerja dan material-material sudah dipindahkan dari peralatan dan sekitar peralatan tersebut;
- 6.2.4. Setelah semua orang diberitahu bahwa pekerjaan sudah selesai maka kunci dan label LOTO dapat dilepas;
- 6.2.5. Hidupkan peralatan. Sekali lagi pastikan tidak ada seorangpun berada dekat dari peralatan tersebut untuk menghindari kemungkinan yang tidak diinginkan;
- 6.2.6. Pindahkan peralatan-peralatan kerja dari area kerja;
- 6.2.7. Lakukan prosedur akhir dengan mengisi data pada lembaran Buku Alat.

6.3. Pemantauan dan Pengamanan Area Sarana, Peralatan Produksi

- 6.3.1. Pemantauan pekerjaan yang memiliki risiko tinggi dapat merujuk pada Prosedur "IT/SMK/POS/06" tentang Pengawasan Pekerjaan dan membuat Formulir sebelum pelaksanaan pekerjaannya "IT/SMK3/FR/08" Surat Izin Risiko Tinggi;
- 6.3.2. Pintu masuk atau gerbang di area sarana dan peralatan produksi harus diberi rambu atau tulisan "DILARANG MASUK TANPA IJIN" atau redaksi lain sehingga tidak semua orang bebas masuk jika tidak ada ijin dari penanggung sarana dan peralatan;



 PT Indonesian Tobacco Tbk.	SISTEM MANAJEMEN MUTU, K3 DAN LINGKUNGAN	Nomor : IT/QHSE/SOP/22 Revisi : 01
	PROSEDUR LOCK OUT DAN TAG OUT (LOTO) PERALATAN PRODUKSI	Halaman : 3 dari 3 Tanggal Terbit : 22/09/2023

- 6.3.3. Rambu-rambu lainnya di sekitar sarana dan peralatan produksi harus dipasang sedemikian rupa untuk memastikan keselamatan bagi pekerja dan orang di sekitarnya, misalnya “DILARANG MENDEKAT - AWAS BAHAYA”, “DILARANG MEMEGANG ALAT TANPA IJIN” dan sebagainya;
- 6.3.4. Ijin penggunaan alat harus diajukan kepada kepala mekanik atau peralatan seminggu atau 7 (tujuh) hari kerja sebelumnya untuk memastikan alat yang dimaksud dalam kondisi siap, aman dan baik;
- 6.3.5. Petugas mekanik atau peralatan harus mencatat semua lalu lintas peminjaman dan penggunaan peralatan;
- 6.3.6. Peralatan yang ditaruh di luar ruang atau area terbuka dan dalam keadaan rusak atau sedang dalam perbaikan harus diberi *safety line* atau bentuk pengaman lain agar pekerja atau orang lain aman;
- 6.3.7. HSE Officer menyediakan APD yang diperlukan untuk memasuki area sarana dan peralatan produksi .

7. FORMULIR

- IT/QHSE/FR/22-01 - Form LOTO Card
- IT/SMK3/FR/08 - Form Surat Izin Risiko Tinggi

8. INFORMASI TERDOKUMENTASI TERKAIT

- IT/SMK3/POS/06 - Prosedur Pengawasan Pekerjaan

9. RIWAYAT PERUBAHAN

No Revisi	Diusulkan oleh	Tanggal Diusulkan	Uraian Singkat Perubahan	Tgl Disetujui
01	QHSE Officer	14-09-2023	<ul style="list-style-type: none"> Menambah uraian pada poin 5.1 yaitu “memastikan bahwa pekerjaan yang memiliki risiko tinggi sesuai dengan Prosedur Pengawasan Pekerjaan “IT/SMK3/POS/06”. Menambah uraian pada poin “6.3.1 Pemantauan pekerjaan yang memiliki risiko tinggi dapat merujuk pada Prosedur “IT/SMK/POS/06” tentang Pengawasan Pekerjaan dan membuat Formulir sebelum pelaksanaan pekerjaannya “IT/SMK3/FR/08” Surat Izin Risiko Tinggi”. Menambah formulir pada poin 7 yaitu “IT/SMK3/FR/08 Surat Izin Risiko Tinggi” dan poin 8 yaitu “IT/SMK3/POS/06 Prosedur Pengawasan Pekerjaan. 	22-09-2023

