



DAFTAR ISI

- 1.TUJUAN
- 2.RUANG LINGKUP
- 3.PROSEDUR
- 4.AKUNTABILITAS
- 5.DEFISINI DAN ISTILAH
- 6.LAMPIRAN
7. REFERENSI

1. TUJUAN

Prosedur ini untuk memberikan pedoman keselamatan perbengkelan di tempat kerja.

Prosedur ini untuk mendukung penerapan sistem manajemen keselamatan pertambangan dan lingkungan hidup PT Borneo Indobara

2. RUANG LINGKUP

Prosedur ini berlaku bagi semua operasi PT GECL di area operasi tambang PT Borneo Indobara.

3. PROSEDUR

- 3.1 Jalan, lorong, gang
 - 3.1.1 Jalur atau gang di dalam pabrik harus cukup lebar untuk memungkinkan orang bergerak bebas dan harus dirawat dengan baik serta bebas dari rintangan.
 - 3.1.2 Setiap bukaan di lantai atau pada permukaan lainnya di dalam bangunan pabrik, yang digunakan seseorang, harus:
 - dilindungi dengan pagar pengaman dengan tinggi sekurang-kurangnya satu meter, atau
 - ditutup dengan papan yang rapat atau bahan yang lain yang mampu menahan beban yang menekan keatasnya.
- 3.2 Pencegahan bahaya jatuh
 - 3.2.1 Tangga permanen harus dilengkapi sekurang-kurangnya dengan satu pegangan-tangan yang kuat.
 - 3.2.2 Tangga portabel harus diikat atau dikaitkan dengan aman.
 - 3.2.3 Bukaan pada lantai harus diberi pagar keliling setinggi 90 cm untuk mencegah karyawan terperosok.
 - 3.2.4 Permukaan jalan, lorong atau tangga harus bebas dari barang-barang yang bisa menyebabkan tersandung, terpeleset, atau tersangkut jatuh.
- 3.3 Pencegahan kebakaran
 - 3.3.1 Wadah terbuka dan bak yang berisi zat cair panas, berbahaya atau mudah menyala harus dibuat dengan konstruksi tahan api, diberi pagar pembatas serta tanda peringatan tentang adanya bahaya tersebut.
 - 3.3.2 Kain lap yang berlumuran minyak atau zat cair mudah terbakar lainnya, harus disimpan di wadah yang bisa ditutup.



- 3.3.3 Dilarang menggunakan api terbuka di perbengkelan, kecuali sifat pekerjaan memerlukan api terbuka seperti pandai besi dsb, di mana disediakan peralatan pengamanan kebakaran yang cukup.
- 3.3.4 Bila di dalam bengkel harus menyimpan zat cair yang mudah menyala di dalam wadah-wadah kecil, maka jumlahnya harus dibatasi seminimum mungkin, dan harus disimpan di dalam lemari besi yang bisa ditutup.
- 3.3.5 Menetapkan perbengkelan sebagai daerah bebas rokok.
- 3.3.6 Jalur evakuasi bengkel harus disiapkan dan dijaga tetap bersih, berpenerangan, serta bersih dari barang yang menghalangi.
- 3.3.7 Setiap bengkel harus dilengkapi dengan alat pemadam api yang sesuai dan jumlah yang cukup.
- 3.4 Pengecatan
 - 3.4.1 Ruang pekerjaan pengecatan harus tertutup dan mempunyai sistem ventilasi yang baik dengan menggunakan kipas untuk mengisap keluar (exhaust fan).
 - 3.4.2 Lampu penerangan yang digunakan harus kedap udara
 - 3.4.3 Pekerja harus memakai masker yang sesuai.
 - 3.4.4 Tidak boleh merokok di ruang pengecatan
- 3.5 Keselamatan permesinan
 - 3.5.1 Sebelum mesin penggerak dihidupkan isyarat peringatan yang jelas harus diberikan kepada semua pekerja yang mungkin terkena bahaya karenanya.
 - 3.5.2 Mesin-mesin yang dapat hidup secara otomatis harus dilengkapi dengan isyarat peringatan yang berbunyi atau tanda bahaya.
 - 3.5.3 Apabila jarak antara mesin penggerak dan tempat pengendaliannya cukup jauh, maka harus dipasang alat penghenti darurat (*emergency stop*)
- 3.6 Mesin gerinda meja
 - 3.6.1 Pemasangan batu gerinda harus dilengkapi dengan cincin pengaman
 - 3.6.2 Harus dilengkapi dengan tutup pengaman
 - 3.6.3 Harus dilengkapi dengan kaca perisai.
 - 3.6.4 Ukuran dan bentuk batu gerinda yang digunakan, harus sesuai dengan standar pabrik pembuat.
 - 3.6.5 Kecepatan putaran (RPM) batu gerinda harus sesuai dengan RPM mesin gerinda.
 - 3.6.6 Setiap pemakai mesin gerinda harus memakai kacamata pengaman.

4. AKUNTABILITAS

4.1 PJO

- 4.1.1 Memberikan dukungan penuh termasuk mengalokasikan sumberdaya untuk dapat diterapkannya semua persyaratan yang diminta oleh Prosedur Keselamatan Perbengkelan ini.
- 4.1.2 Memastikan bahwa semua personel yang terlibat didalam penerapan prosedur ini telah menjalankan sepenuhnya peran tanggung jawabnya masing-masing.
- 4.1.3 Memastikan dokumen dan rekaman pelaksanaan program keselamatan perbengkelan ini disimpan dan tersedia pada waktu audit.

5. DEFINISI DAN ISTILAH

5.1 PJP Perusahaan Jasa Pertambangan



6. LAMPIRAN

6.1 N/A

7. REFERENSI

- 7.1 Keputusan Menteri Pertambangan dan Energi RI tentang Keselamatan dan Kesehatan Kerja Pertambangan Umum No. 555K/M.PE/1995.
- 7.2 KEPDIRJEN Minerba NO. 185 K/37.04/DBT/2019 tentang petunjuk teknis pelaksanaan keselamatan pertambangan dan pelaksanaan, penilaian, dan pelaporan system manajemen keselamatan pertambangan Mineral dan Batubara
- 7.3 MANUAL SMKP (GECL-MS-01-R01)