



# PT GODEN ENERGI CEMERLANG LESTARI

Angsana Coal Project



PT BORNEO INDOBARA

PPO 4.3.17

## Prosedur Pengendalian Operasi

Keselamatan Perbengkelan

Tanggal Terbit | 16 Mei 2017

No. Revisi | 02

Tanggal revisi | 24 April 2025

Catatan: registerasi dan perubahan nomor revisi dokumen hanya dilakukan oleh pengendali dokumen yang telah ditunjuk

### Catatan Revisi

Code	Halaman	Point	Tanggal
-	-	Tidak ada Perubahan	3 Nov 2020
R01	4	Penambahan Referensi Kepdirjen 185.K/37.04/DJB/2019	17 Juni 2021
R02	1	Review Pengesahan	24 April 2025

Dipersiapkan oleh	Disahkan oleh
 Danu Amparian Safety Officer	 Ading Fahriza Amin PJO

Dokumen tidak terkendali tanpa stempel " SALINAN TERKENDALI " disetiap lembar prosedur ini



## 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 menyalah 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 PJÖ

- 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 )