



IDENTIFIKASI ASPEK K3L, PENGUJIAN RESIKO DAN PENGENDALIAN RESIKO



Lokasi : Fabrication Pproject, Project Sita Area

Referensi : Work Instruction

Dept/Area : Construction

Aktivitas/Kegiatan : Welding & Cutting works during fabrication / instalation of pipe - structure - support

Tanggal Pengujian :

No	Bahaya / Potensi Dampak	Pengendalian Yang Ada	Tingkat Keparahan (R)	Tingkat Kemungkinan (L)	Tingkat Resiko (Rt)	Resiko Dpt Ditoleransi (Y/N)	Pengendalian Yang Disyaratkan	Tingkat Keparahan (R)	Tingkat Kemungkinan (L)	Tingkat Resiko (Rt)	Resiko Dpt Ditoleransi (Y/N)	Peraturan dan Perundangan yang Relevan
1	Luka bakar	Available	4	3	12	N	01. Hanya pekerja yang mempunyai sertifikat yang boleh melakukan pekerjaan pengelasan	4	1	3	Y	UU No 1 Tahun 1970; Pasal 3,4,12
2	Sinar ultraviolet	Not Avail	2	5	10	N	02. Bahan yang mudah terbakar tidak boleh digunakan di dekat tabung oksigen Pengkodean warna dari Silinder harus dikenali oleh tukang las dan pekerja lainnya	2	1	2	Y	Permen Naker Nomor : PER 05 /MEN/1996; Pasal 3,4d, Pedoman Penerapan Sistem SMK 2.1.
3	Percikan api	Not Avail	3	3	9	N		3	1	3	Y	PUIL 2000; Bag 2;2.1, Bag 3;3.1
4	Tersertrum	Available	4	3	12	N	03. lainnya	4	1	4	Y	Permen Naker Nomor : Kep 51/MEN/1999; Pasal 1
5	Api/bahaya meledak	Available	3	3	9	N	04. Menjauhkan bahan mudah terbakar dari tabung oksigen	3	1	3	Y	ayat 3, ayat 13; Pasal 3 ayat 1.
6	Bahaya pernafasan (pengelasan)	Available	2	3	6	N	05. Berikan tanda peringatan	2	1	2	Y	Peraturan Pemerintah RI No 18 Tahun 1999; Pasal 1,2, 3,4, 9 ayat 1-6, Pasal 10 ayat 1-2.
7	Bahaya kimia (racun dari bahan pengelasan) pada area terbatas	Available	2	3	6	N	06. Semua alat pengelasan sebaiknya dilakukan pengecekan dan perawatan sebelum dan sesudah digunakan	2	1	2	Y	
8	Iritasi	Available	2	3	6	N	07. Semua alat pengelasan dan pemotongan harus sesuai dengan tipenya	2	1	2	Y	
9	Terkait yang menyebabkan sesak dada (gas argon)	Available	2	3	6	N	08. Dilarang merokok dan menimbulkan api didekat peralatan pengelasan	2	1	2	Y	
10	Kebisingan	Available	2	4	8	N	09. Sediakan APAR pada setiap pekerjaan pengelasan	2	1	2	Y	
							10. Peralatan listrik harus dihubungkan ke GFCI (Ground Fault Circuit Interrupter) selama semua operasi pengelasan / pemotongan.					
							11. Menggunakan APD lengkap (welding mask, masker, sleeves, leggings, safety foot wear)					
							12. Melindungi area disekitar pengelasan dengan menggunakan fire blanket					
							13. Tersedianya fire blanket yang memadai					
							14. Mengetahui arah angin untuk mencegah percikan api agar tidak iritasi kulit dan saluran pernafasan untuk menghindari paparan langsung pada asap pengelasan					
							15. Jika APAR kosong harus diberikan tanda dan segera diisi kembali					
16. Area kerja harus dijaga agar benar-benar bersih dari bahan yang mudah terbakar sebelum & selama operasi kerja yang panas												
17. Menggunakan ear plug												

IDENTIFIKASI ASPEK K3L, PENGUJIAN RESIKO DAN PENGENDALIAN RESIKO



Lokasi : Fabrication Ptroject, Project Sita Area
Aktivitas/Kegiatan : Welding & Cutting works during fabrication / instalation of pipe - structure - support

Referensi : Work Instruction

Dept/Area : Construction
Tanggal Pengujian :

No	Bahaya / Potensi Dampak	Pengendalian Yang Ada	Tingkat Keparahan (R)	Tingkat Kemungkinan (L)	Tingkat Resiko (Rt)	Resiko Dpt Ditoleransi (Y/N)	Pengendalian Yang Disyaratkan	Tingkat Keparahan (R)	Tingkat Kemungkinan (L)	Tingkat Resiko (Rt)	Resiko Dpt Ditoleransi (Y/N)	Peraturan dan Perundangan yang Relevan
----	-------------------------	-----------------------	-------------------------	---------------------------	-----------------------	------------------------------	-------------------------------	-------------------------	---------------------------	-----------------------	------------------------------	--

Catatan:

Kriteria Keparahan (R) untuk Safety & Health:

- 1 = No/trivial effect (hampir tidak ada efeknya)
- 2 = minor injury (injury kecil)
- 3 = lost time injury (injury menimbulkan waktu kerja hilang)
- 4 = incapacity (hampir fatal)
- 5 = fatality (fatal)

Kriteria Kemungkinan (L) untuk HSE:

- 1 = almost impossible (hampir tidak mungkin)
- 2 = very unlikely (kecil kemungkinannya)
- 3 = possible (mungkin)
- 4 = probable (sangat mungkin)
- 5 = certain (Pasti)

Kriteria Perhitungan Keparahan (Severity) untuk Aspek Lingkungan

Keparahan	Keras (a)	Skala (b)	Durasi (c)	Skor Keparahan [[a(x%)+(b*x%)+(c*x%)]]
1	Tidak Berdampak	Sangat Rendah	< 1 Jam	1= Normal
2	Rendah	Rendah	1 Jam ~ 1 Hari	2= Rendah
3	Sedang	Sedang	1 Hari ~ 1 Minggu	3= Sedang
4	Keras	Tinggi	1 Minggu ~ 1 Bulan	4= Parah
5	Sangat Keras	Tertinggi	> 1 Bulan	5= Sangat Parah

Tingkat Resiko, $R_t = R \times L$
Yang Dapat Ditoleransi = $R_t < 6$
Tindakan Mendesak= > 10

Ketika resiko dipertimbangkan tidak dapat ditoleransi, proses pengujian harus diulang