



PT MULTI SPUNINDO JAYA Tbk
NONWOVENS MANUFACTURER

 PT MULTI SPUNINDO JAYA Tbk NONWOVENS MANUFACTURER		HIRARC		Nomor : 110.003.J11.F.26		Dibuat :		Disetujui :	
		KUALIFIKASI KONTRAKTOR		Revisi : 0					
		Nama pekerjaan :		Tanggal : 02 Juni 2026					
		Perbaikan Chiller Line 6		Dept. : PM B					
				Area : Line 6		K3 : Jida		User : Pak Nurwakhid	
No	Aktifitas Kerja	Potensi Bahaya	Akibat Kerugian	Identifikasi Bahaya					Tindakan Pengendalian
				Keparahan	ekuensi Pekerja	kemungkinan	Tingkat Resiko	Kategori Resiko	
1	Persiapan Kerja	Tergores	Luka gores	2	3	1	6	Rank C	Menggunakan sarung tangan
		Terjepit	Luka sobek	2	3	1	6	Rank C	Koordinasi tim yang baik, pastikan seluruh tim memahami aspek-aspek potensi bahaya dan risiko pekerjaan
2	Pembongkaran unit filter drier	Tersayat/tangan terjepit	Luka gores/luka sobek	2	3	4	9	Rank C	Gunakan sarung tangan kerja, safety shoes, pastikan peralatan sesuai dan bekerja sesuai dengan prosedur, lakukan lock out tag out sebelum mulai
		Serpihan logam	Cedera mata, percikan api	6	3	4	13	Rank B	
3	Penggantian filter drier kompresor	Terjepit komponen filter	Cederja tangan	2	3	4	9	Rank C	Gunakan sarung tangan kerja, kacamata safety
4	Pengecekan tabung freon dan kebocoran line freon	Paparan freon 522	Sesak napas, keracunan, radang kulit	6	3	4	13	Rank B	Gunakan sarung tangan, pastikan tabung dalam kondisi aman (deteksi kondisi tabung dengan detektor kebocoran), gunakan APD lengkap (masker karbon, kacamata), siapkan equipment proteksi kebakaran (APAR)
		Tekanan tabung tinggi	Tabung meledak	12	3	4	19	Rank A	
5	Inject freon R22	Paparan freon saat pengisian	Sesak napas, keracunan, radang kulit	6	3	4	13	Rank B	Gunakan sarung tangan, pastikan tabung dalam kondisi aman (deteksi kondisi tabung dengan detektor kebocoran), gunakan APD lengkap (masker karbon, kacamata)
		Tekanan berlebih	Ledakan pipa	12	3	4	19	Rank A	Lakukan pengisian di area yg memiliki aliran udara masuk, memonitor tekanan dg manometer dan melakukan pengisian sesuai dnegan SOP
6	Penggantian oli kompresor	Tumpahan oli	Tergelincir	6	3	4	13	Rank B	Gunakan sarung tangan , siapkan spill kit
7	Tes vacuum evaporasi chiller (dg nitrogen)	Selang lepas	Ledakan akibat selang lepas	12	3	4	19	Rank A	Pastikan selang terkunci, pastikan regulator telah terpasang dengan baik, pastikan tabung berdiri tegak dan diikat, siapkan APAR, buka katup secara perlahan dan pastikan area bebas orang tak berkepentingan
8	Perbaikan kebocoran hasil vacuum test	Paparan uap freon	Sesak napas, keracunan, radang kulit	6	3	4	13	Rank B	APD (masker, sarung tangan tahan panas), ventilasi cukup, matikan sumber listrik sekitar
9	Trial running chiller	Kebocoran	Cedera fisik	6	3	4	13	Rank B	Pastikan penutup terpasang, monitor tekanan & suhu, siapkan APAR, lakukan pengawasan langsung

10	Pembersihan area kerja	Sisa material pekerjaan	Kontaminasi produk dan lingkungan	2	3	1	6	Rank C	Membawa alat kebersihan dan meringkas sisa material pekerjaan, pastikan tidak ada barang/ sisa pekerjaan yang tertinggal, limbah B3 menjadi tanggung jawab kontraktor untuk pembuangannya.
Total Indikator : 14 indikator Jumlah indikator resiko rendah : 5 indikator Jumlah indikator resiko sedang : 6 indikator Jumlah indikator resiko tinggi : 3 indikator		Hasil Persentase Rendah : 35.7 % Sedang : 42.8 % Tinggi : 21.4 %	Kesimpulan : Project termasuk kategori tinggi, terdapat perlindungan keselamatan (BPJS ketenagakerjaan) serta APD Umum harus digunakan dan memiliki safety officer.						