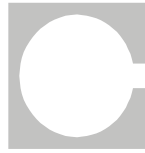


LEMBAR STATUS DOKUMEN DAN DATA



PT. CHITOSE INTERNASIONAL Tbk.

Jl. Industri III No. 5 Leuwigajah-Cimahi

Judul :
**PROSEDUR PENGENDALIAN BAHAN
KIMIA BERBAHAYA**

No. Dokumen : P.HSE.29

Revisi : N

Tgl.Efektif : 21 Desember 2022

PENYUSUN

YANG MENYETUJUI

Nama	Jabatan	Tandatangan	Nama	Jabatan	Tandatangan
<i>Gatria G.R</i>	<i>JR.GL MSD</i>		<i>Ruby K.T</i>	<i>ASST.MGR MSD</i>	

DOKUMEN YANG BERHUBUNGAN

--	--

DISTRIBUSI CINT-INTRANET ISO

<input type="checkbox"/> Management	<input type="checkbox"/> PCH	<input type="checkbox"/> IT
<input type="checkbox"/> MR	<input type="checkbox"/> ENG	<input type="checkbox"/> MSD
<input type="checkbox"/> MKT	<input type="checkbox"/> R & D	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> FIACO	<input type="checkbox"/> HC&GA	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> PRD	<input type="checkbox"/> QC	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> SCM	<input type="checkbox"/> CMS	<input type="checkbox"/>

--

CAP ASLI / SALINAN DI SINI

--

CAP TERKENDALI / TIDAK TERKENDALI DI SINI

--

CAP KADALUARSA DI SINI

Penerima Salinan Terkendali

Garis Bawah Menunjukkan Pemegang Dokumen ini



PROSEDUR PENGENDALIAN BAHAN KIMIA BERBAHAYA	Dibuat Oleh	Revisi	Disetujui Oleh	Tgl. Efektif
	MSD		Asst. Mgr MSD	21-Des-22

1. TUJUAN

Prosedur ini sebagai pedoman dalam Pengendalian bahan kimia, yang dipergunakan PT. Chitose Internasional Tbk, untuk memastikan bahwa setiap bahan kimia berbahaya dikendalikan dengan benar, agar mencegah serta mengurangi potensi pencemaran lingkungan, dan kecelakaan kerja akibat penanganan bahan kimia berbahaya.

2. RUANG LINGKUP

Prosedur ini mencakup pengendalian semua bahan kimia yang dipergunakan PT. Chitose Internasional Tbk.

3. DEFINISI

3.1. Bahan Kimia Berbahaya

Adalah bahan kimia dalam bentuk tunggal atau campuran yang berdasarkan sifat kimia dan atau fisika dan atau toksikologi berbahaya terhadap tenaga kerja, instalasi dan lingkungan (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999, Pasal 1 poin a**).

3.2. MSDS (*Material Safety Data Sheet*)

Adalah dokumen yang berisi informasi mengenai potensi bahaya (kesehatan, kebakaran, reaktifitas, dan lingkungan) dan cara bekerja yang aman dengan produk kimia (**Peraturan Menteri Perindustrian RI No.23/M-IND/PER/4/2013**).

3.3. Label

Adalah label yang menempel pada bahan kimia dan sebagai pelengkap untuk MSDS, yang berisikan identitas lengkap dari bahan kimia

3.4. NAK (*Nilai Ambang Kuantitas*)

Adalah standar kuantitas bahan kimia berbahaya untuk menetapkan potensi bahaya dan kimia di tempat kerja (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999, Pasal 1 poin b**).

3.5. HSE (*Health, Safety, Environment*)

Adalah bagian yang bertugas dan bertanggung jawab atas keselamatan, kesehatan kerja, dan pengelolaan lingkungan.

3.6. Pengendalian Bahan Kimia Berbahaya

Adalah upaya dan atau kegiatan yang dilakukan untuk mencegah dan atau mengurangi resiko akibat penggunaan bahan kimia berbahaya ditempat kerja terhadap tenaga kerja, alat-alat kerja, dan lingkungan (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999, Pasal 1 poin c**).

4. KETENTUAN UMUM

4.1. Potensi bahaya dari bahan kimia terdiri dari (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 8 ayat 3**) :

4.1.1. Bahaya besar

4.1.2. Bahaya menengah

4.2. Kriteria bahan kimia berbahaya sebagaimana dimaksud dalam poin 4.1 terdiri dari (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 9**) :

4.2.1. Bahan beracun

4.2.2. Bahan sangat beracun

4.2.3. Cairan mudah terbakar

4.2.4. Cairan sangat mudah terbakar

4.2.5. Gas mudah terbakar



PROSEDUR PENGENDALIAN BAHAN KIMIA BERBAHAYA	Dibuat Oleh	Revisi	Disetujui Oleh	Tgl. Efektif
	MSD	△	Asst. Mgr MSD	21-Des-22

- 4.2.6. Bahan mudah meledak
- 4.2.7. Bahan reaktif
- 4.2.8. Bahan oksidator
- 4.3. NAK (nilai ambang kuantitas) bahan kimia sebagaimana dimaksud dalam poin 4.2, ditetapkan sebagai berikut (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 14**):
 - 4.3.1. Bahan kimia kriteria beracun = 10 ton
 - 4.3.2. Bahan kimia kriteria sangat beracun = 5 ton
 - 4.3.3. Bahan kimia kriteria mudah reaktif = 50 ton
 - 4.3.4. Bahan kimia kriteria mudah meledak = 10 ton
 - 4.3.5. Bahan kimia kriteria oksidator = 10 ton
 - 4.3.6. Bahan kimia kriteria cairan mudah terbakar = 200 ton
 - 4.3.7. Bahan kimia kriteria cairan sangat mudah terbakar = 100 ton
 - 4.3.8. Bahan kimia kriteria gas mudah terbakar = 50 ton
- 4.4. Penggunaan bahan kimia berbahaya dengan kuantitas melebihi NAK, maka masuk dalam kategori dan memiliki potensi bahaya besar (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 15 ayat 1**)
- 4.5. Penggunaan bahan kimia berbahaya dengan kuantitas sama atau lebih kecil dari NAK, maka masuk dalam kategori dan memiliki potensi bahaya menengah (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 15 ayat 2**)
- 4.6. Pengukuran atau perhitungan NAK, Jika sudah dihitung dan masuk dalam kategori potensi bahaya besar maka memiliki kewajiban menjalankan ketentuan sebagaimana dalam **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 16 ayat 1 dan 2.**
- 4.7. Pengukuran atau perhitungan NAK, Jika sudah dihitung dan masuk dalam kategori potensi bahaya menengah maka memiliki kewajiban menjalankan ketentuan sebagaimana dalam **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 17 ayat 1 dan 2.**
- 4.8. MSDS (*Material Safety Data Sheet*), harus meliputi keterangan mengenai (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 4 ayat 1 dan 2**) :
 - 4.8.1. Identitas bahan dan perusahaan
 - 4.8.2. Komposisi bahan
 - 4.8.3. Identifikasi bahaya
 - 4.8.4. Tindakan pertolongan pertama pada kecelakaan (P3K)
 - 4.8.5. Tindakan penanggulangan kebakaran
 - 4.8.6. Tindakan mengatasi kebocoran dan tumpahan
 - 4.8.7. Penyimpanan dan penanganan bahan
 - 4.8.8. Pengendalian pemajanan dan alat pelindung diri
 - 4.8.9. Sifat fisika dan kimia
 - 4.8.10. Stabilitas dan reaktifitas bahan
 - 4.8.11. Informasi toksikologi
- 4.9. Label harus meliputi keterangan mengenai (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 5**) :
 - 4.9.1. Nama produk
 - 4.9.2. Identifikasi bahaya
 - 4.9.3. Tanda bahaya dan artinya
 - 4.9.4. Uraian resiko dan penanggulangannya
 - 4.9.5. Tindakan pencegahan



PROSEDUR PENGENDALIAN BAHAN KIMIA BERBAHAYA	Dibuat Oleh	Revisi	Disetujui Oleh	Tgl. Efektif
	MSD	△	Asst. Mgr MSD	21-Des-22

- 4.9.6. Instruksi dalam hal terkena atau terpapar
- 4.9.7. Instruksi kebakaran
- 4.9.8. Instruksi tumpahan atau kebocoran
- 4.9.9. Instruksi pengisian dan penyimpanan
- 4.9.10. Referensi
- 4.9.11. Nama, alamat, dan nomor telepon pabrik pembuat dan atau distributor
- 4.10. MSDS dan label harus diletakan di tempat yang mudah diketahui oleh tenaga kerja dan Pegawai Pengawas Ketenagakerjaan (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 6**).

5. TANGGUNG JAWAB

5.1. Manager HC&GA

- 5.1.1. Memastikan agar bagian HSE menjalankan tugas dan tanggung jawabnya dalam menangani serta mengawasi kesehatan kerja di PT. Chitose Internasional, Tbk
- 5.1.2. Memastikan agar bagian HSE menjalankan tugas dan tanggung jawabnya dalam menangani serta mengawasi keselamatan kerja di PT. Chitose Internasional, Tbk
- 5.1.3. Memastikan agar bagian HSE menjalankan tugas dan tanggung jawabnya dalam menangani serta mengawasi pengelolaan lingkungan kerja di PT. Chitose Internasional, Tbk

5.2. HSE

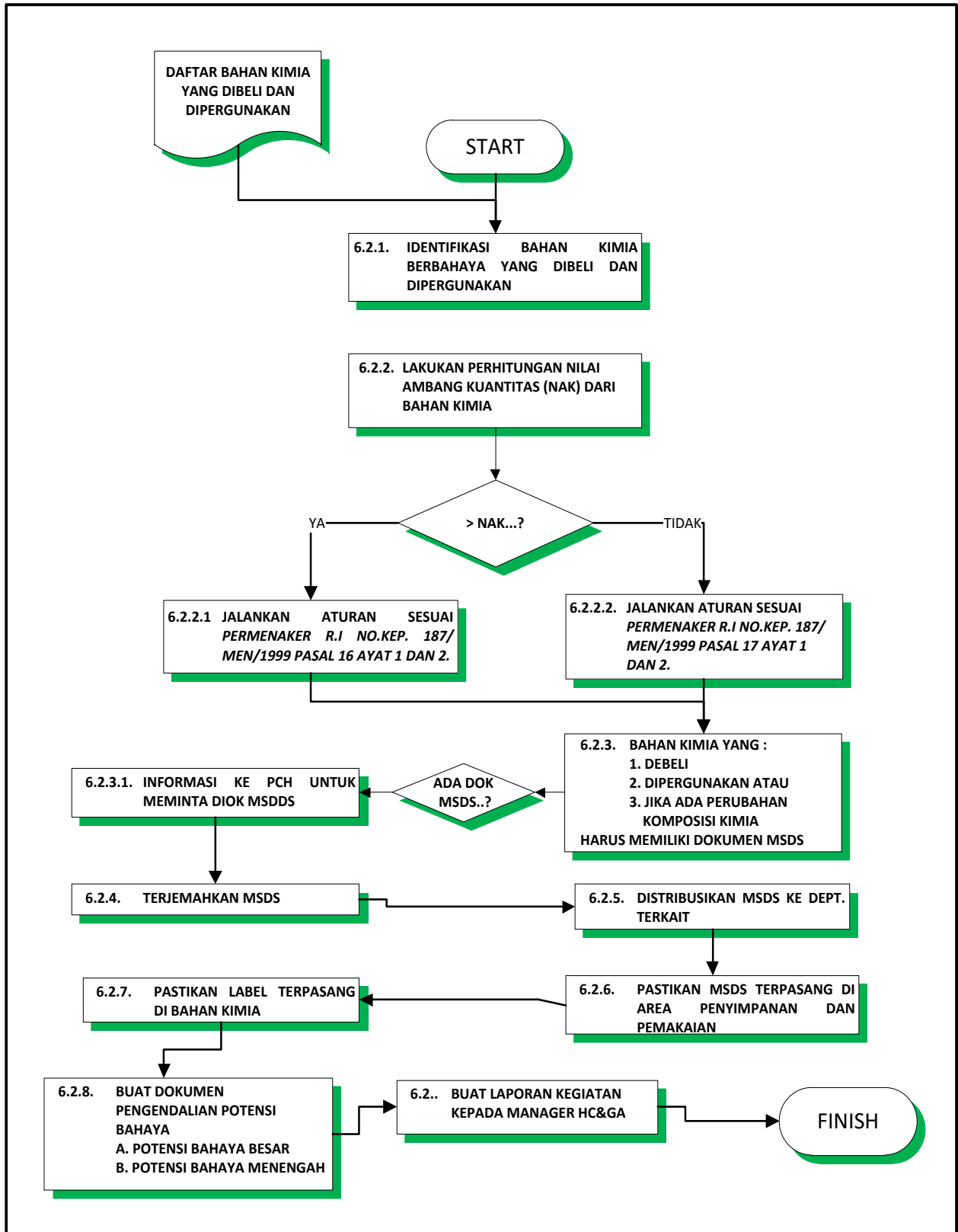
- 5.2.1. Memastikan MSDS ada
- 5.2.2. Memastikan agar MSDS ada lengkap dan benar sesuai dengan ketentuan **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 4 ayat 1 dan 2**
- 5.2.3. Memastikan agar bahan kimia yang dipergunakan oleh PT. Chitose Internasional, Tbk, memiliki label identitas sesuai dengan ketentuan dalam **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 5**
- 5.2.4. Melakukan perhitungan NAK dan menetapkan potensi bahaya dari bahan kimia yang dipergunakan PT. Chitose Internasional, Tbk.
- 5.2.5. Memberikan saran kepada Manager HC&GA untuk menjalankan ketentuan dalam **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 16 ayat 1 dan 2** dan **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 17 ayat 1 dan 2**, setelah melakukan perhitungan NAK.
- 5.2.6. Pengendalian bahan kimia berbahaya



PROSEDUR PENGENDALIAN BAHAN KIMIA BERBAHAYA	Dibuat Oleh	Revisi	Disetujui Oleh	Tgl. Efektif
	MSD	△	Asst. Mgr MSD	21-Des-22

6. PROSES

6.1. Flow Chart Proses





PROSEDUR PENGENDALIAN BAHAN KIMIA BERBAHAYA	Dibuat Oleh	Revisi	Disetujui Oleh	Tgl. Efektif
	MSD		Asst. Mgr MSD	21-Des-22

6.2. Uraian proses Flowchart.

- 6.2.1. HSE melakukan identifikasi bahan kimia berbahaya yang dibeli dan dipergunakan PT. Chitose Internasional Tbk.
- 6.2.2. Bahan kimia yang dibeli dan dipergunakan oleh HSE dilakukan perhitungan NAK
 - 6.2.2.1. Jika kuantitas melebihi NAK, maka wajib menjalankan aturan sesuai **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 16 ayat 1 dan 2.**
 - 6.2.2.2. Jika kuantitas sama atau lebih kecil dari NAK, maka wajib menjalankan aturan sesuai **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 17 ayat 1 dan 2.**
- 6.2.3. Pastikan setiap bahan kimia berbahaya yang dibeli dan dipergunakan atau jika ada perubahan komposisi kimia, memiliki dokumen MSDS dan melampirkan.
 - 6.2.3.1. Jika MSDS tidak ada, maka HSE menginformasikan kepada bagian PCH untuk meminta dokumen MSDS kepada supplier terkait.
- 6.2.4. Terjemahkan MSDS yang ada ke dalam bahasa Indonesia dan arsipkan
- 6.2.5. Distribusikan salinan MSDS kepada departemen-departemen terkait
- 6.2.6. HSE memastikan MSDS terpasang di area penyimpanan dan pemakaian bahan kimia berbahaya
- 6.2.7. HSE memastikan label terdapat di bahan kimia berbahaya
- 6.2.8. HSE membuat dokumen pengendalian potensi bahaya
 - A. Jika memiliki potensi bahaya besar :**
 - 6.2.8.1. Melaporkan setiap perubahan nama bahan kimia dan kuantitas bahan kimia, proses dan modifikasi instalasi yang digunakan.
 - 6.2.8.2. Melakukan pemeriksaan dan pengujian faktor kimia yang ada di tempat kerja sekurang-kurangnya 6 bulan sekali (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 16 ayat 1 poin e**)
 - 6.2.8.3. Melakukan pemeriksaan dan pengujian instalasi yang ada ditempat kerja sekurang-kurangnya 2 tahun sekali **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 16 ayat 1 poin f**)
 - 6.2.8.4. Melakukan pemeriksaan kesehatan tenaga kerja sekurang-kurangnya 1 tahun sekali **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 16 ayat 1 poin g**)
 - B. Jika memiliki potensi bahaya menengah :**
 - 6.2.8.5. Melaporkan setiap perubahan nama bahan kimia dan kuantitas bahan kimia, proses dan modifikasi instalasi yang digunakan.
 - 6.2.8.6. Melakukan pemeriksaan dan pengujian faktor kimia yang ada di tempat kerja sekurang-kurangnya 1 tahun sekali (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 17 ayat 1 poin d**)
 - 6.2.8.7. Melakukan pemeriksaan dan pengujian instalasi yang ada ditempat kerja sekurang-kurangnya 3 tahun sekali (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 17 ayat 1 poin e**)
 - 6.2.8.8. Melakukan pemeriksaan kesehatan tenaga kerja sekurang-kurangnya 1 tahun sekali (**Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 17 ayat 1 poin f**)
- 6.2.9. HSE melaporkan setiap jenis kegiatan dan laporan yang dibuat kepada manager HC&GA



PROSEDUR PENGENDALIAN BAHAN KIMIA BERBAHAYA	Dibuat Oleh	Revisi	Disetujui Oleh	Tgl. Efektif
	MSD		Asst. Mgr MSD	21-Des-22

6.2.10. Selesai

7. KONDISI KHUSUS

- 7.1. Jika terdapat bahan kimia yang tidak memiliki label, maka HSE harus membuat label sendiri dan menempelkan kepada bahan kimia tersebut. Label dibuat harus merujuk pada MSDS bahan kimia
- 7.2. Jika dalam memenuhi syarat ketentuan pada **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 16 ayat 1 dan 2** atau **Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 pasal 17 ayat 1 dan 2**, terdapat poin yang tidak bisa dilakukan dikarenakan hal-hal tertentu, maka untuk penanggulangan pengendalian bahan kimia berbahaya, tetap harus dilakukan oleh bagian HSE.

8. RECORD

- 8.1. Laporan identifikasi bahan kimia berbahaya
- 8.2. Laporan perhitungan NAK
- 8.3. Dokumen pengendalian potensi bahaya
- 8.4. Laporan perubahan nama bahan kimia dan kuantitas bahan kimia, proses dan modifikasi instalasi yang digunakan
- 8.5. Laporan pemeriksaan dan pengujian faktor kimia
- 8.6. Laporan pemeriksaan dan pengujian instalasi yang ada ditempat kerja
- 8.7. Laporan pemeriksaan kesehatan tenaga kerja
- 8.8. Salinan MSDS yang sudah diterjemahkan kedalam bahasa Indonesia

9. LAMPIRAN-LAMPIRAN

- 9.1. MSDS
- 9.2. Label
- 9.3. Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 : Tentang Pengendalian Bahan Kimia Berbahaya di Tempat Kerja
- 9.4. Peraturan Menteri Perindustrian RI No.23/M-IND/PER/4/2013 : Tentang Perubahan atas SK Menteri Perindustrian No. 87/M-IND/PER/9/2009

10. REFERENSI

- 10.1. Persyaratan ISO 45001:2018 Klausul 8.1 Perencanaan dan Pengendalian Operasional
- 10.2. Persyaratan ISO 14001:2015 Klausul 8.1 Perencanaan dan Pengendalian Operasional
- 10.3. Permenkes No. 20 tahun 2017 : Cara Pembuatan Alat Kesehatan dan Perbekalan kesehatan Rumah Tangga yang baik.
- 10.4. Permenaker R.I No.Kep. 187/MEN/1999 : Tentang Pengendalian Bahan Kimia Berbahaya di Tempat Kerja
- 10.5. Peraturan Menteri Perindustrian RI No.23/M-IND/PER/4/2013 : Tentang Perubahan atas SK Menteri Perindustrian No. 87/M-IND/PER/9/2009