	PROSEDUR KERJA SELAMAT	Ref. No. : RW-SWP-FAB-002(2)
		Rev. No.: 1
		Rev. Date : 28.01.2025

SPEED CUTTER

PERALATAN PERLINDUNGAN DIRI (PPE)

- ✓ Topi keselamatan
- ✓ Cermin mata keselamatan
- ✓ Kasut keselamatan
- ✓ Face Shield
- ✓ Sarung tangan bersesuaian
- ✓ Baju lengan panjang / coverall

POTENSI HAZAD

- ✓ Percikan api
- ✓ Mata cutter patah
- ✓ Bahan kerja yang berat
- ✓ Sambungan longgar
- ✓ Asap cutting
- ✓ Permukaan / haba panas
- ✓ Pemegang bahan longgar
- ✓ Emergency stop tidak berfungsi
- ✓ Kejutan elektrik

PEMERIKSAAN KESELAMATAN PRA-OPERASI

1. **Memasuki kawasan kerja**

   - Sekiranya terdapat tumpahan bahan kimia, gunakan chemical spill kit untuk menghalang tumpahan dari merebak ke kawasan kerja lain.
   - Susun barang/ peralatan yang tidak digunakan di tempat yang telah ditetapkan

2. **Memeriksa mesin cutter dan wayar sambungan**

   - Pastikan memakai sarung tangan keselamatan semasa membuat pemeriksaan keatas peralatan mesin speed cutter

3. Memasang wayar sambungan kabel speed cutter

- Pastikan sambungan wayar kabel speed cutter diperiksa terlebih dahulu sebelum membuka suis
- Pekerja perlu mengikuti prosedur kerja selamat yang telah ditetapkan

4. Pemeriksaan mata speed cutter

- Pastikan mata speed cutter dalam keadaan baik dan tarikh masih tidak luput
- Bilah speed cutter perlu menggunakan yang sesuai dengan spefikasi mesin speed cutter dengan rpm yang sesuai

PEMERIKSAAN KESELAMATAN KETIKA OPERASI

1. Meletakkan bahan kerja pada mesin speed cutter

- Pastikan memakai 'face shield', baju lengan panjang dan 'safety glass' sebelum mengendalikan mesin
- Tidak boleh memakai sarung tangan ketika mengendalikan mesin yang berputar
- Jauhi anggota badan dari bilah mesin

2. Menjalankan kerja-kerja welding TIG (GTAW)

- Elakkan memakai rantai / gelang atau aksesori yang tergantung pada badan
- Pakai PPE , face shield, ear plug, safety glass dan baju lengan panjang
- Jaga jarak badan pekerja dari mesin yang beroperasi
- Nyalakan mesin speed cutter dengan mengikuti prosedur yang telah ditetapkan.
- Bahan kerja perlu dipegang dengan kemas dan posisi yang stabil sebelum mula memotong

- Gunakan kecepatan yang sesuai dengan jenis material yang dipotong.
- Hindari menekan terlalu kuat untuk mencegah kerosakan pada mesin dan material.
- Jangan menyentuh bagian pisau pemotong saat mesin dalam keadaan menyala.
- Jika terjadi gangguan atau bunyi yang tidak normal, segera matikan mesin dan lakukan pemeriksaan.

3. Membersihkan kawasan pemotongan

- Matikan mesin setelah selesai digunakan dan cabut dari sumber elektrik.
- Bersihkan kawasan kerja dari sisa potongan dan debu.
- Periksa keadaan pisau pemotong dan lakukan pengasahan atau penggantian jika diperlukan.
- Sapukan pelincir pada bagian yang bergerak sesuai dengan instruksi perawatan.
- Simpan mesin di tempat yang sesuai dan kering untuk mencegah kerosakan.

KEKEMASAN

1. Pakai sarung tangan keselamatan untuk membersihkan / membuang sisa potongan
2. Pastikan pekerja memakai dust mask dan sarung tangan ketika melakukan aktiviti kekemasan

SEKIRANYA BERLAKU SEBARANG KEMALANGAN / KECEMASAN :

1. Sila hentikan semua kerja
2. Sila tutup suis mesin dan suis utama
3. Laporkan kepada penyelia kerja dan pihak QA/HSE
4. Bergerak ke tempat berkumpul dan ikut arahan yang diberikan

5. Siasatan kemalangan oleh pihak QA/HSE

KEPERLUAN UNDANG-UNDANG BERKAITAN

1. Code of Practice on Safe Working in a Confined Space 2010
2. Guidelines on Occupational Safety and Health for Machinery 2006
3. Industry Code of Practice (ICOP) for Hazardous Chemical Management 2020
4. Code of Practice on Noise Exposure 2019
5. Code of Practice for Personal Protective Equipment (PPE) 2023
6. Code of Practice on Safe Handling of Hand Tools 2011
7. Guidelines for the Prevention of Fire and Explosion in the Use of Flammable Materials 2016

Disediakan Oleh :

.....
(Muhammad Alif bin Shamsul)
QA/HSE Engineer

Disemak Oleh :

.....
(Mohd Azaki Bin Aseri)
Work Supervisor

Disahkan Oleh:

.....
(Ruzaima Wizana Abd Razak)

QAHSE Manager