



# PROSEDUR KERJA SELAMAT

## KOMPLEKS ABATOIR JABATAN PERKHIDMATAN VETERINAR

Seksyen Pengurusan Abatoir, Bahagian Pembangunan Industri Hiliran, Jabatan Perkhidmatan Veterinar, Malaysia

Tel 03 8870 2000  
Fax 03 8888 6949

## Jadual Kandungan

	<b>M/S</b>
Pengenalpastian hazard, Analisis Risiko dan Kawalan Risiko .....	2-13
Prosedur Kerja Selamat 1 : Penerimaan Ternakan .....	14-15
Prosedur Kerja Selamat 2 : Pengendalian Ternakan ( <i>Stunner</i> ) .....	16
Prosedur Kerja Selamat 3 : Pengendalian dan Penyembelihan Ternakan (Kotak Pengekangan) .....	17
Prosedur Kerja Selamat 4 : Pemprosesan Karkas (Hois Elektrik Berantai) .....	18
Prosedur Kerja Selamat 5 : Pemprosesan Karkas ( <i>Hide Puller</i> ) .....	19
Prosedur Kerja Selamat 6 : Penggunaan dan Pengendalian Pisau .....	20
Prosedur Kerja Selamat 7 : Pemprosesan Karkas ( <i>Brisket Saw</i> ) .....	21
Prosedur Kerja Selamat 8 : Pemprosesan Karkas (Platform Mudah Alih Hidraulik) .....	22
Prosedur Kerja Selamat 9 : Pemprosesan Karkas (Gergaji Pembelah Karkas) .....	23
Prosedur Kerja Selamat 10 : Pemprosesan Karkas (Gergaji Tulang) .....	24
Prosedur Kerja Selamat 11 : Pemprosesan Karkas (Pemampat Angin) .....	25
Prosedur Kerja Selamat 12 : Pengendalian Bahan Kimia .....	26
Prosedur Kerja Selamat 13 : Pembersihan Kawasan Rumah Penyembelihan (Pemotong Rumput) .....	27
Prosedur Kerja Selamat 14 : Alat Perlindungan Diri .....	28
Prosedur Kerja Selamat 15 : Pemeriksaan Ternakan yang Disyaki Berpenyakit .....	29
Prosedur Kerja Selamat 16 : Pemeriksaan Kesihatan Tahunan Pekerja .....	30
Prosedur Kerja Selamat 17 : Keselamatan Pekerja .....	31

## **SEKALUNG PENGHARGAAN DARI MEJA URUSETIA**

**P**rosedur Kerja Selamat Kompleks Abatoir Jabatan Perkhidmatan Veterinar Malaysia disediakan untuk rujukan pihak pengurusan Kompleks Abatoir Jabatan bagi langkah-langkah keselamatan yang perlu di ambil bagi setiap prosedur yang dijalankan di kompleks abatoir dan langkah-langkah bagi mengelakkan kemalangan berlaku sepanjang prosedur dijalankan.

Sehubungan itu, pihak urusetia dengan berbesar hati merakamkan sekalung penghargaan dan terima kasih kepada Y.H Dato' Dr Kamarudin Bin Md Isa, Ketua Pengarah Perkhidmatan Veterinar Malaysia atas sokongan yang diberikan. Penghargaan dan terima kasih juga kepada Dr Ahmad Bin Salleh, Pengarah Bahagian Pembangunan Industri Hiliran atas khidmat nasihat yang diberikan sepanjang penyediaan manual prosedur ini.

Jutaan terima kasih kepada warga Seksyen Pengurusan Abatoir dan semua pengurus kompleks abatoir jabatan yang terlibat dalam penyediaan manual prosedur ini sehingga ianya terhasil dengan jayanya.

Besar harapan untuk manual prosedur ini menjadi rujukan dan bermanfaat untuk kegunaan serta rujukan di semua Kompleks Abatoir Jabatan bagi memastikan semua keselamatan dalam setiap prosedur penyembelihan dijalankan dengan kaedah yang selamat.



*Terima kasih*

### **Urusetia**

Seksyen Pengurusan Abatoir  
Bahagian Pembangunan Industri Hiliran  
Jabatan Perkhidmatan Veterinar Malaysia

**2016**

BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
1.	Menurunkan Ternakan	<p><b>1.0 Ternakan</b> – tingkah laku ternakan (agresif/tertekan/sakit)</p> <p><b>1.2 Lori</b> – mengundur menuju ke arah <i>unloading ramp</i></p> <p><b>1.3 Pengendali</b> – teknik pengendalian ternakan yang tidak betul</p> <p><b>1.4 Unloading ramp</b> – terdapat halangan atau lantai licin</p> <p><b>1.5 Kandang</b> – lairaj dan lantai terdapat halangan atau lantai licin</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan kepada pengendali dan ternakan</li> </ul>	3	1	3	<p>1. Topi keselamatan</p> <p>2. Apron/Coverall</p> <p>3. But keselamatan</p>	<p>1. Pengendali ternakan perlu terlatih</p> <p>2. Pastikan tempat penurunan ternakan (<i>loading ramp</i>) dalam keadaan baik mengikut <b>SOP 1</b> (Penerimaan Ternakan).</p> <p>3. Kandang perlu diperiksa sebelum ternakan tiba.</p>

BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
2.	Pemeriksaan Ternakan (Ante mortem)	<p><b>2.1 Ternakan</b> – tingkah laku ternakan (agresif/tertekan/sakit)</p> <p><b>2.2 Kandang</b> – lairaj dan lantai yang licin</p> <p><b>2.3 Pemeriksa/pekerja</b> – tidak terlatih untuk mengenalpasti tingkah laku haiwan</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan kepada pemeriksa/pekerja</li> </ul> <p>2. Biologikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Penyakit berjangkit</li> </ul>	2	1	2	<p>1. Sarung tangan getah (Glove)</p> <p>2. Apron/Coverall</p> <p>3. Topi keselamatan</p> <p>4. But Keselamatan / But Getah</p> <p>5. Penutup hidung (face mask)</p>	<p>1. Pastikan tempat kurungan ternakan berpagar dan selamat</p> <p>2. Pastikan ternakan tidak stress.</p> <p>3. Asingkan ternakan yang disyaki berpenyakit mengikut <b>SOP 15</b></p> <p>4. Ada ruang untuk mengelak dari disepak/tanduk ternakan</p> <p>5. Pemeriksaan kesihatan tahunan pekerja mengikut <b>SOP 16</b></p> <p>6. Pekerja menggunakan pakaian yang sesuai(PPE) mengikut <b>SOP 14</b></p>

BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
3.	Menghalau ternakan ketempat penyembelihan.	<p><b>3.1 Ternakan</b> – tingkah laku ternakan (agresif/tertekan/sakit)</p> <p><b>2.2 Kandang</b> – lairaj dan lantai yang licin</p> <p><b>3.3 kotak pengekangan</b> – menyebabkan kecederaan jika tidak dikendali dengan betul</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan kepada pekerja dan ternakan</li> </ul>	2	1	2	<p>1. Sarung tangan</p> <p>2. Topi keselamatan</p> <p>3. Apron/Coverall</p> <p>4. But getah</p>	<p>1. Pemeriksaan kesihatan tahunan pekerja mengikut <b>SOP 16</b></p> <p>2. Pastikan lorong ternakan dalam keadaan baik mengikut <b>SOP 1</b></p> <p>3. Pastikan semua pintu kandang/lairaj ditutup.</p> <p>4. Semasa pengekangan perlu mengikut <b>SOP 3</b></p>

BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
4.	Proses Penyembelihan	<p><b>4.1 Ternakan</b> – tingkah laku ternakan (agresif/tertekan/sakit)</p> <p><b>4.2 Kotak pengekangan</b> – menyebabkan kecederaan jika tidak dikendali dengan betul</p> <p><b>4.3 Pisau</b> – kaedah penggunaan yang tidak betul akan menyebabkan luka dan kecederaan</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan kepada pemeriksa/pekerja</li> </ul> <p>2. Biologikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Jangkitan/penyakit daripada percikan darah ternakan (penyembelihan ternakan sakit)</li> </ul>	4	2	8	<p>1. Coverall</p> <p>2. Apron plastik</p> <p>3. But getah</p> <p>4. Sarung tangan kalis luka</p> <p>5. Topi keselamatan</p>	<p>1. Pemengsaan sebelum sembelih perlu mengikut <b>SOP 2</b> (<i>Stunner</i>) dan <b>SOP 3</b> (kotak kekangan)</p> <p>2. Pastikan berdiri ditempat yang mempunyai ruang untuk melarikan diri jika ternakan terlepas dengan mengikut <b>SOP 17</b></p> <p>3. Elakkan terkena percikan darah.</p> <p>4. Pemeriksaan kesihatan tahunan pekerja dengan mengikut <b>SOP 16</b></p>

BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
5.	Hoisting	<p><b>5.1 Hoist</b> – beban berat ternakan yang melebihi dari kapasiti penampungan <i>hoist</i> akan menyebabkan beban jatuh/rantai <i>hoist</i> terputus dan kemalangan pada pekerja</p> <p><b>5.2 Pisau</b> – kaedah penggunaan yang tidak betul akan menyebabkan luka dan kecederaan</p> <p><b>5.3 Lantai</b> – mudah tergelincir sekiranya licin</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan/luka kepada pekerja</li> </ul>	2	1	2	<p>1. Sarung tangan</p> <p>2. But getah</p> <p>3. Topi keselamatan</p> <p>4. Menggunakan cangkuk yang bersesuaian</p>	<p>1. Pastikan mengikut <b>SOP 4</b> (<i>Electric Chain Hoist</i>)</p>



BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
6.	Memotong Kepala/ <i>Decapitation</i>	<p><b>6.1 Pisau</b> – kaedah penggunaan yang tidak betul akan menyebabkan luka dan kecederaan</p> <p><b>6.2 Pekerja operasi-</b> teknik pemotongan kepala yang tidak betul</p> <p><b>6.3 Lantai</b> – mudah tergelincir sekiranya licin</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan/luka kepada pekerja</li> </ul>	1	1	1	<p>1. Coverall</p> <p>2. Apron plastik</p> <p>3. But getah</p> <p>4. Sarung tangan kalis luka</p> <p>5. Topi keselamatan</p>	<p>1. Pastikan ternakan yang disembelih telah digantung dengan stabil dan keselamatan pekerja perlu mengikut <b>SOP 17</b></p> <p>2. Memotong kepala ternakan secara berhati-hati semasa menggunakan peralatan tajam dengan mengikut <b>SOP 6</b></p>

BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
7.	Melapah kulit	<p><b>7.1 Cangkuk</b> – mudah jatuh sekiranya tidak dikendali dengan betul dan mencederakan pekerja</p> <p><b>7.2 Pisau</b> – kaedah penggunaan yang tidak betul akan menyebabkan luka dan kecederaan</p> <p><b>7.3 Hoist</b> – rantai terlepas sekiranya terlebih bebanan</p> <p><b>7.4 Lantai</b> – mudah tergelincir sekiranya licin</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan/luka kepada pekerja</li> </ul>	2	3	6	<p>1. Sarung pisau</p> <p>2. Sarung tangan kalis luka</p> <p>3. Apron plastik</p> <p>4. But getah</p> <p>5. Topi keselamatan</p>	<p>1. Pastikan mengikut <b>SOP 4</b> (<i>Electric Chain Hoist</i>), <b>SOP 5</b> (<i>hide puller</i>) dan <b>SOP 6</b> (penggunaan dan pengendalian pisau).</p> <p>2. Pemeriksaan kesihatan tahunan pekerja dengan mengikut <b>SOP 16</b></p>

BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
8.	Membuka Abdomen dan Eviserasi	<p><b>8.1 Cangkuk</b> - mudah jatuh sekiranya tidak dikendali dengan betul dan mencederakan pekerja</p> <p><b>8.2 Pisau</b> - kaedah penggunaan yang tidak betul akan menyebabkan luka dan kecederaan</p> <p><b>8.3 Pekerja operasi</b> - teknik eviserasi yang tidak betul</p> <p><b>8.4 Brisket saw</b> - Mata gergaji yang patah boleh mencederakan pengendali</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan/luka kepada pekerja/ pengendali peralatan</li> </ul>	3	2	6	<p>1. Sarung pisau</p> <p>2. Sarung tangan kalis luka</p> <p>3. Apron plastik</p> <p>4. But getah</p> <p>5. Topi keselamatan</p>	<p>1. Pastikan mengikut <b>SOP 7</b> (brisket saw)</p> <p>2. Berhati-hati semasa proses eviserasi dilakukan.</p> <p>3. Pemeriksaan kesihatan tahunan pekerja dengan mengikut <b>SOP 16</b></p>

BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
9.	Pembelahan karkas	<p><b>9.1 Gergaji pembelah karkas</b> – Mata gergaji akan menandatangani kecederaan kepada pengendali sekiranya patah</p> <p><b>9.2 Pekerja operasi</b> – teknik pengendalian gergaji yang tidak betul akan menandatangani kecederaan</p> <p><b>9.3 Lantai platform hidraulik</b> – mudah tergelincir sekiranya licin</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan/luka kepada pekerja/ pengendali peralatan</li> </ul>	3	2	6	<p>1. Sarung tangan getah yang sesuai</p> <p>2. Apron plastik</p> <p>3. But Getah</p> <p>4. Topi keselamatan</p>	<p>1. Pastikan mengikut <b>SOP 8</b> (Platform mudah alih hidraulik) dan <b>SOP 9</b> (gergaji pembelah)</p>

BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
10.	Pemeriksaan Postmortem	<p><b>10.1 Pisau</b> – kaedah penggunaan yang tidak betul akan menyebabkan luka dan kecederaan</p> <p><b>10.2 Cangkuk kepala dan organ</b> – menyebabkan kecederaan kepada pemeriksa/pekerja sekiranya jatuh/patah</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan/luka kepada pekerja/pengendali peralatan</li> </ul> <p>2. Biologikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Jangkitan/penyakit daripada darah/organ berpenyakit (penyembelihan ternakan sakit)</li> </ul>	1	1	1	<p>1. Sarung tangan</p> <p>2. Apron plastik</p> <p>3. But Getah</p> <p>4. Topi keselamatan</p> <p>5. Penutup muka (face mask)</p> <p>6. Penutup mata (goggle)</p>	<p>1. Pastikan mengikut manual pemeriksaan daging SPV.</p> <p>2. Bahagian yang di kondem hendaklah dibuang dalam tempat pelupusan organ.</p> <p>3. Pemeriksaan kesihatan semasa dan tahunan bagi pemeriksa veterinar</p> <p>4. Penggunaan pakaian yang bersesuaian dengan mengikut <b>SOP 14</b></p>

BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
11.	Mencuci perut	<p><b>11.1 Mesin pencuci perut elektrik</b> – berkemungkinan untuk terkena litar pintas sekiranya tidak diguna dengan betul</p> <p><b>11.2 Pekerja</b> – teknik pengendalian mesin yang salah boleh mendatangkan kecederaan</p> <p><b>11.3 Pisau</b> – kaedah penggunaan yang tidak betul akan menyebabkan luka dan kecederaan</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan/luka kepada pekerja/pengendali peralatan</li> </ul> <p>2. Biologikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Jangkitan/penyakit daripada darah/organ/isi perut berpenyakit (penyembelihan ternakan sakit)</li> </ul>	2	1	2	<p>1. Sarung tangan yang bersesuaian</p> <p>2. Apron plastik</p> <p>3. But Getah</p> <p>4. Topi keselamatan</p>	<p>1. Pastikan mengikut <b>SOP 6</b> (Penggunaan dan Pengendalian Pisau)</p> <p>2. Elakkan najis dari terkena badan /muka dengan memakai alat pelindungan diri mengikut <b>SOP 14</b></p> <p>3. Pemeriksaan kesihatan tahunan pekerja dengan mengikut <b>SOP 16</b></p>

BIL	AKTIVITI	HAZARD	AKIBAT	RISIKO			KAWALAN RISIKO	LANGKAH KAWALAN YANG DISARANKAN
				L	S	R		
12.	Penandaan dan pengedaran karkas	<p><b>12.1 Cangkuk karkas</b></p> <p>- menyebabkan kecederaan kepada pekerja sekiranya jatuh/patah</p> <p><b>12.2 Railing</b> - Sambungan railing yang tidak diselaraskan akan menyebabkan karkas jatuh dan mendatangkan kecederaan kepada pekerja operasi</p>	<p>1. Fizikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Mendatangkan kecederaan/luka kepada pekerja/pengendali peralatan</li> </ul> <p>2. Biologikal</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Jangkitan/penyakit daripada karkas berpenyakit (penyembelihan ternakan sakit)</li> </ul>	2	2	4	<p>1. Sarung tangan</p> <p>2. Apron plastik</p> <p>3. But Getah</p> <p>4. Topi keselamatan</p>	<p>1. Pastikan pergerakan pekerja dikawal dengan mengikut <b>SOP 17</b>( keselamatan pekerja )</p> <p>2. Pastikan memakai apron kalis air dengan mengikut <b>SOP 14</b></p> <p>3. Pastikan karkas ditolak dengan berhati-hati.</p> <p>4. Pastikan Roller Stamping dikendali dengan betul</p> <p>5. Berhati-hati semasa menolak karkas kerana licin</p> <p>6. Tolak karkas dengan cermat agar tidak dihempap karkas atau penyangkuk</p> <p>7. Pemeriksaan kesihatan tahunan pekerja dengan mengikut <b>SOP 16</b></p>

## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 1**

### **AKTIVITI PEKERJAAN : PENERIMAAN TERNAKAN**

#### **1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri seperti ;
  - a. Coverall
  - b. Topi keselamatan
  - c. But Keselamatan
  
- 1.2 Pemeriksaan ram, lairaj dan kandang dalam keadaan baik :
  - a. Saiz ram 3 kaki tinggi dan lebar 6 kaki mempunyai kecerunan 15 – 20 darjah untuk laluan selesa ternakan dan lantai simen tidak licin
  - b. Lairaj pada ram mempunyai ketinggian pagar 5 kaki tinggi untuk mengelakkan ternakan keluar dan diperbuat daripada besi G.I paip 3 inci dengan gred B dan jarak ketinggian antara besi adalah 1 kaki
  - c. Pintu kandang diperbuat daripada besi G.I paip 3 inci dengan gred B dan menggunakan kunci berengsel serta berantai
  - d. Air minuman ternakan disediakan

#### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pekerja berada diposisi yang selamat semasa ternakan diturunkan dari pengangkutan
- 2.2 Memastikan tiada gangguan bunyi dan gangguan laluan ketika menurunkan ternakan
- 2.3 Menggunakan bantuan isyarat tangan dan moping (*cattle talker*) untuk menggerakkan ternakan (*rujuk animal flight zone*)
- 2.4 Memastikan ternakan dimasukkan ke setiap kandang mengikut saiz kandang dan jumlah ternakan (2.5 m<sup>2</sup> – 4 m<sup>2</sup> / ekor (*ESCAS Guideline : Feedlot*))

#### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Pastikan pintu kandang ditutup dengan betul
- 3.2 Pastikan pencahayaan dan fasiliti berfungsi dengan baik.
- 3.3 Ternakan dalam keadaan selamat



## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 2**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PENGENDALIAN TERNAKAN**

**JENIS PERALATAN : STUNNER**

### **1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri
- 1.2 Pemeriksaan fizikal *stunner* berfungsi dengan baik
- 1.3 Pemeriksaan tekanan udara dan arus elektrik menepati piawaian yang ditetapkan oleh JAKIM (rujuk manual *Malaysian Protocol for the Halal Meat and Poultry Productions*)

### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pastikan *stunner* berfungsi dengan baik dan diperiksa
- 2.2 Pastikan operator yang mahir untuk mengendalikan peralatan tersebut.
- 2.3 Proses pemengsaan (*stunning*) dijalankan dengan betul dan berkesan (rujuk manual *Malaysian Protocol for the Halal Meat and Poultry Productions*)

### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Pastikan suis punca kuasa ditutup
- 3.2 Pastikan *stunner* dalam keadaan bersih dan diselenggara

### **PROSEDUR KERJA SELAMAT 3**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PENGENDALIAN DAN PENYEMBELIHAN TERNAKAN**

**JENIS PERALATAN : KOTAK PENGEKANGAN**

#### **1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pemeriksaan fizikal kotak pengekangan
- 1.2 Pemeriksaan alat kawalan berfungsi dengan baik
- 1.3 Uji lari sistem keseluruhan
- 1.4 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri yang sesuai
- 1.5 Pisau penyembelihan mesti dalam keadaan sentiasa tajam dan bersih

#### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pekerja berada di posisi yang selamat
- 2.2 Pastikan ternakan benar-benar berada dalam kotak pengekangan
- 2.3 Pekerja mengendalikan kotak pengekangan secara berhemah dengan merujuk manual yang disediakan
- 2.4 Penyembelih berada di posisi yang selamat semasa ternakan ditumbangkan
- 2.5 Penyembelih sentiasa mengendalikan pisau sembelih dengan cermat
- 2.6 Penyembelih melakukan penyembelihan ketika ternakan dalam keadaan tersedia

#### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Pastikan pisau sembelihan dibersihkan dan disimpan ditempat yang selamat
- 3.2 Kotak pengekangan berada di posisi asal
- 3.3 Pastikan peralatan dibersihkan dengan bahan pencuci yang sesuai
- 3.4 Pastikan suis punca kuasa ditutup

## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 4**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PEMROSESAN KARKAS**

**JENIS PERALATAN : HOIS ELEKTRIK BERANTAI (*ELECTRIC CHAIN HOIST*)**

### **1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri yang sesuai
- 1.2 Pemeriksaan fizikal hois elektrik berantai
- 1.3 Pemeriksaan alat kawalan berfungsi dengan baik dan kalis air
- 1.4 Pastikan cangkuk hois tercangkuk dengan selamat
- 1.5 Uji lari sistem keseluruhan

### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pekerja berada di posisi yang selamat
- 2.2 Pastikan ternakan yang telah disembelih telah disahkan mati sebelum dicangkuk pada bahagian pergelangan kaki belakang oleh hois elektrik berantai
- 2.3 Ternakan tersebut digantung dan dinaikkan menggunakan hois elektrik berantai ke atas '*cradle*' atau '*railing*'

### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Hois elektrik berantai berada di posisi asal
- 3.2 Pastikan hois elektrik berantai digriskan (*food grade*) secara berkala
- 3.3 Pastikan suis punca kuasa ditutup

## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 5**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PEMROSESAN KARKAS**

**JENIS PERALATAN : 'HIDE PULLER'**

### **1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri terutamanya topi keselamatan dan pelindung mata (Goggle)
- 1.2 Pemeriksaan fizikal mesin dan pergerakan mekanikal berfungsi dengan baik
- 1.3 Uji lari sistem keseluruhan

### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pekerja berada di posisi yang betul dan selamat
- 2.2 Pastikan operator '*hide puller*' sahaja dibenarkan berada didalam kawasan tersebut
- 2.3 Operator menjalankan proses mengulit dengan berhati-hati dan cermat

### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Pastikan suis punca kuasa ditutup
- 3.2 Pastikan '*Hide Puller*' dibersihkan dan digriskan (*food grade*) secara berkala

## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 6**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PENGGUNAAN DAN PENGENDALIAN PISAU**

**JENIS PERALATAN : PISAU**

### **1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri yang bersesuaian
- 1.2 Pastikan diasah dengan betul dan tajam
- 1.3 Letakkan di dalam sarung yang disediakan.

### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pekerja memegang dan menggunakan dengan teknik yang betul
- 2.2 Proses atau teknik yang menggunakan pisau dilakukan dengan cekap dan cermat

### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Pastikan pisau dibersihkan dari segala kotoran dan dibilas dengan air bersih dan *sterilizer*
- 3.2 Pastikan dalam keadaan kering sebelum disimpan ditempat yang selamat

## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 7**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PEMROSESAN KARKAS**

**JENIS PERALATAN : 'BRISKET SAW'**

### **1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri terutamanya topi keselamatan dan pelindung mata (Goggle)
- 1.2 Pemeriksaan fizikal '*Brisket Saw*' dan pergerakan mekanikal berfungsi dengan baik
- 1.3 Uji lari sistem keseluruhan

### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pekerja berada di posisi yang betul dan selamat
- 2.2 Pastikan operator '*Brisket Saw*' sahaja dibenarkan berada didalam kawasan tersebut
- 2.3 Tulang rawan dada karkas mesti selari dengan '*Brisket Saw*'
- 2.4 Operator menjalankan proses membelah dada karkas dengan berhati-hati tanpa membocorkan rumen

### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 '*Brisket Saw*' berada di posisi asal
- 3.2 Pastikan '*Brisket Saw*' dibersihkan, dibilas dan digriskan (*food grade*) secara berkala
- 3.3 Pastikan suis punca kuasa ditutup

## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 8**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PEMROSESAN KARKAS**

**JENIS PERALATAN : PLATFORM MUDAH ALIH HIDRAULIK 'ADJUSTABLE  
HYDRAULIC PLATFORM'**

### **1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri
- 1.2 Pemeriksaan fizikal '*Adjustable Hydraulic Platform*' dan pergerakan mekanikal berfungsi dengan baik
- 1.3 Uji lari sistem keseluruhan dan lantai dalam keadaan baik serta tidak licin

### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pekerja berada di posisi yang betul dan selamat
- 2.2 Pastikan operator '*Adjustable Hydraulic Platform*' sahaja dibenarkan berada didalam kawasan tersebut
- 2.3 Pastikan '*Adjustable Hydraulic Platform*' berfungsi dengan baik
- 2.4 Operator menjalankan pemprosesan karkas dengan kawalan dan ketinggian yang selamat.

### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 '*Adjustable Hydraulic Platform*' berada dalam keadaan berfungsi dan baik
- 3.2 Pastikan '*Adjustable Hydraulic Platform*' dalam keadaan bersih dan diselenggara
- 3.3 Pastikan suis punca kuasa ditutup

## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 9**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PEMROSESAN KARKAS**

**JENIS PERALATAN : GERGAJI PEMBELAH KARKAS (SPLITTING SAW)**

### **1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri terutamanya topi keselamatan, penutup telinga (*ear plug*) dan pelindung mata (*Goggle*)
- 1.2 Pemeriksaan fizikal gergaji pembelah karkas
- 1.3 Uji lari sistem keseluruhan

### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pekerja berada di posisi yang betul dan selamat
- 2.2 Pastikan operator gergaji pembelah karkas sahaja dibenarkan berada didalam kawasan tersebut
- 2.3 Pastikan karkas yang telah dipasang 'spreader' selari dengan gergaji pembelah karkas
- 2.4 Tulang belakang karkas mesti selari dengan penstabil gergaji pembelah karkas
- 2.5 Operator menjalankan proses membelah karkas dengan selamat
- 2.6 Sisa-sisa keratan karkas sentiasa dibersihkan untuk mengelakkan kerosakan mesin dan kecederaan kepada operator

### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Gergaji pembelah karkas berantai berada di posisi asal
- 3.2 Pastikan gergaji pembelah karkas dibersihkan, dibilas dan digriskan (*food grade*) secara berkala
- 3.3 Pastikan suis punca kuasa ditutup



**PROSEDUR KERJA SELAMAT 10**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PEMROSESAN KARKAS**

**JENIS PERALATAN : GERGAJI TULANG (BONE SAW)**

**1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri
- 1.2 Pemeriksaan fizikal *bone saw* berfungsi dengan baik
- 1.3 Pemeriksaan peralatan menepati piawaian mengikut manual pengeluar

**2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pastikan operator yang mahir untuk mengendalikan peralatan tersebut.
- 2.2 Pastikan kaedah pemotongan dijalankan mengikut cara yang selamat
- 2.3 Hanya operator peralatan ini sahaja dibenarkan berada didalam kawasan pemprosesan ini

**3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Pastikan suis punca kuasa ditutup
- 3.2 Pastikan *bone saw* dibersihkan daripada sisa-sisa produk dan diselenggara mengikut keperluan

**PROSEDUR KERJA SELAMAT 11**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PEMROSESAN KARKAS**

**JENIS PERALATAN : PEMAMPAT ANGIN (AIR COMPRESSOR)**

**1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri
- 1.2 Pemeriksaan fizikal pemampat angin berfungsi dengan baik
- 1.3 Uji lari sistem keseluruhan peralatan tersebut

**2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pastikan pemampat angin berfungsi dengan baik dan diperiksa
- 2.2 Menggunakan peralatan dengan merujuk manual daripada pengeluar peralatan
- 2.3 Memastikan tekanan udara menepati piawai seperti dalam manual

**3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Pastikan pemampat udara berada dalam keadaan berfungsi dan baik
- 3.2 Pastikan pemampat udara dalam keadaan bersih dan diselenggara
- 3.3 Pastikan suis punca kuasa ditutup

## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 12**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PENGENDALIAN BAHAN KIMIA**  
**JENIS PERALATAN : BAHAN KIMIA (DETERGEN, SANITIZER, DISINFECTAN, RACUN, BAHAN API, GRIS)**

### **1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian keselamatan dan perlindungan diri
- 1.2 Pemeriksaan label, cara guna, tarikh pengeluaran dan tarikh luput bahan kimia (rujuk *Material Safety Datasheet MSDS*)

### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pastikan operator yang mempunyai pengetahuan mengenai bahan kimia yang digunakan
- 2.2 Pastikan bahan kimia tidak dipindahkan kedalam bekas yang tidak berlabel, mudah hakis atau rosak
- 2.3 Pastikan kepekatan campuran mengikut spesifikasi yang ditentukan oleh pengilang

### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Pastikan bekas bahan kimia yang kosong dilupuskan dengan kaedah yang betul
- 3.2 Pastikan pekerja membersihkan diri setelah selesai tugas yang melibatkan pengendalian bahan kimia

### **PROSEDUR KERJA SELAMAT 13**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PEMBERSIHAN KAWASAN RUMAH PENYEMBELIHAN**

**JENIS PERALATAN : PEMOTONG RUMPUT**

#### **1. PERSIAPAN AWAL**

- 1.1 Pekerja memakai pakaian perlindungan diri dan mata
- 1.2 Pemeriksaan fizikal peralatan pemotong rumput berfungsi dengan baik
- 1.3 Memastikan kawasan kerja bebas daripada objek-objek yang boleh mendatangkan bahaya kepada pekerja

#### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Pastikan pekerja yang mahir untuk mengendalikan peralatan tersebut.
- 2.2 Pastikan kerja dijalankan dengan cermat dan selamat

#### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Pastikan mesin pemotong rumput dibersihkan dan disimpan di dalam stor yang disediakan
- 3.2 Mesin pemotong rumput diselenggara secara berkala

## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 14**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PENGGUNAAN ALAT PERLINDUNGAN DIRI (PPE) UNTUK ANTE MORTEM (AM) DAN POST MORTEM (PM)**

**JENIS PERALATAN : ALAT PERLINDUNGAN DIRI**

### **4. PERSIAPAN AWAL**

- 4.1 Menyediakan peralatan – peralatan yang berikut:
- a. *Glove*
  - b. *Face Mask*
  - c. *Goggle*
  - d. Topi keselamatan
  - e. But keselamatan/*gumboot*
  - f. *Scabbard* untuk simpanan pisau dan pengasah
  - g. Apron yang sesuai

### **5. SEMASA BEKERJA**

- 5.1 Pastikan pekerja yang melakukan AM mesti di luar untuk tujuan pemeriksaan fizikal ternakan
- 5.2 Semasa melakukan PM , pekerja mesti memakai pakaian yang disediakan .
- 5.3 Semasa karkas berada di railing untuk diperiksa, pastikan penyambung railing berada didalam keadaan baik selepas disambung dan hook berada didalam landasannya.

### **6. SELEPAS BEKERJA**

- 6.1 PPE yang dipakai hendaklah dibuang di tempat yang disediakan dan pakaian yang boleh digunakan hendaklah dicuci sehingga bersih dan disimpan di tempat yang selamat

## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 15**

### **AKTIVITI PEKERJAAN : PEMERIKSAAN TERNAKAN YANG DISYAKI BERPENYAKIT**

#### **1. SEBELUM PEMERIKSAAN**

- 1.1 Mengenal pasti ternakan yang di syaki berpenyakit sama ada yang tercatat di dalam sijil kesihatan veterinar atau pemeriksaan fizikal (AM), diasingkan di kandang berasingan dari ternakan sihat

#### **2. SEMASA BEKERJA**

- 2.1 Memastikan pekerja memakai pakaian yang diarahkan dalam SOP 14 untuk mengelakkan pencemaran silang
- 2.2 Asingkan bahagian yang disyaki berpenyakit dan seterusnya dilupuskan dengan prosedur berkaitan (rujuk manual penyakit kebangsaan)

#### **3. SELEPAS BEKERJA**

- 3.1 Penggunaan pembasmi kuman (air panas dan detergen) di kawasan kandang serta operasi loji.
- 3.2 Pembersihan diri dengan bahan disinfektan selepas selesai kerja

**PROSEDUR KERJA SELAMAT 16**

**AKTIVITI PEKERJAAN : PEMERIKSAAN KESIHATAN TAHUNAN PEKERJA**

Semua pekerja diwajibkan menjalani pemeriksaan kesihatan setahun sekali dan mendapat suntikan typhoid dari klinik untuk tempoh 3 tahun dari tempoh suntikan. Surat akuan dari klinik yang menyatakan pekerja telah mendapat suntikan typhoid dan telah menjalani pemeriksaan kesihatan perlu direkodkan dan disimpan dalam fail.

## **PROSEDUR KERJA SELAMAT 17**

### **AKTIVITI PEKERJAAN : KESELAMATAN PEKERJA**

#### **7. SEBELUM**

- 7.1 Mengenal pasti latihan kepada pekerja telah diberikan sebelum sesuatu tugas dijalankan seperti :
  - a. Latihan keselamatan peralatan
  - b. Latihan keselamatan diri  
(manual digunapakai : Akta keselamatan dan Kesihatan Pekerjaan 1994 dan Akta Kilang dan Jentera 1967)
- 7.2 Memastikan keselamatan pekerja dipantau secara berkala
- 7.3 Penggunaan peralatan PPE yang lengkap dan peralatan mencukupi

#### **8. SEMASA BEKERJA**

- 8.1 Memastikan kawasan tempat kerja mempunyai tahap pencahayaan yang sesuai (min-200 lux hingga max- 400 lux)
- 8.2 Memastikan pengudaraan adalah mencukupi untuk kawalan suhu dan udara bagi memberi keselesaan kepada pekerja menjalankan kerja
- 8.3 Memastikan pekerja mengikut dan mematuhi peraturan keselamatan pekerja dari semasa ke semasa.

#### **9. SELEPAS BEKERJA**

- 9.1 Memastikan kebersihan diri telah dilakukan sebelum keluar dari tempat kerja