

**LAPORAN INSPEKSI  
RIKSA UJI BERKALA PERALATAN INDUSTRI  
PT. INDONESIA ASAHAN ALUMINIUM (PERSERO) - SMELTER PLANT  
TAHUN 2023**

**NAMA ALAT** : Air Receiver Tank  
**NO. A.I** : 02/IV/BT-KOMP/W2/1999  
**NO.SERI/TAG** : SRI-00004  
**TAHUN BUAT** : 1999  
**DIBUAT OLEH** : PT. Arus Medan Karya  
**PEMILIK** : PT. Indonesia Asahan Aluminium (Persero)  
- Smelter Plant  
**LOKASI ALAT** : Casting Plant



## KATA PENGANTAR

Puji syukur kami panjatkan kehadiran Tuhan Yang Maha Esa, karena dengan pertolonganNya kami dapat menyelesaikan pekerjaan pemeriksaan dan pengujian peralatan pabrik yang di miliki oleh ***PT Indonesia Asahan Aluminium (Persero)***. Pekerjaan pemeriksaan dan pengujian ini dilakukan atas kerjasama antara ***PT Indonesia Asahan Aluminium (Persero)*** dengan ***PT Surveyor Indonesia (Persero) Cabang Medan***.

Tidak lupa kami mengucapkan terimakasih kepada pihak ***PT Indonesia Asahan Aluminium (Persero)*** yang telah memberikan kepercayaan kepada ***PT Surveyor Indonesia (Persero) cabang Medan*** dalam mengerjakan proyek pemeriksaan dan pengujian peralatan pabrik yang dimiliki oleh ***PT Indonesia Asahan Aluminium (Persero)***. Harapan kami dengan penyajian laporan ini dapat memberikan masukan dan bahan evaluasi bagi ***PT Indonesia Asahan Aluminium (Persero)***. Demikianlah laporan ini di buat semoga bisa memberikan manfaat bagi kita semua.

Medan, Juni 2023  
PT Surveyor Indonesia (Persero)

**Wilson Manurung**  
General Manager

---

---

## DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR .....

SERTIFIKAT PEMERIKSAAN .....

DAFTAR ISI .....

I        PENDAHULUAN .....

II       DATA TEKNIS .....

III      DASAR HUKUM .....

IV      REFERENSI .....

V       METODELOGI .....

VI      HASIL PEMERIKSAAN .....

VII     KESIMPULAN DAN SARAN .....

        a.        KESIMPULAN .....

        b.        SARAN .....

LAPORAN HASIL PEMERIKSAAN .....

DOKUMENTASI PEMERIKSAAN .....

SERTIFIKAT INSPEKTOR .....

LEMBAR PENGESAHAN .....

## LAPORAN PEMERIKSAAN AIR RECEIVER TANK LAP-005/INS-ART/SIMED-V/2023

### I. PENDAHULUAN

Dalam rangka memberikan perlindungan atas keselamatan dan kesehatan kerja bagi setiap tenaga kerja, serta untuk mematuhi ketentuan – ketentuan yang tercantum di dalam Permenaker No. 37 tentang Bejana Tekan dan Tangki Timbun, maka **PT. Inalum (Persero)**, mengadakan program pemeriksaan teknis terhadap bejana tekan yang beroperasi di lingkungan kerja perusahaannya. Program pemeriksaan teknis ini diharapkan dapat menentukan kelayakan operasi dari bejana tekan, dan selanjutnya dapat memperoleh pengesahan pemakaian dari pihak pemerintah terkait dalam hal ini Dinas Tenaga Kerja setempat.

**PT. Inalum (Persero)**, telah menunjuk **PT. SURVEYOR INDONESIA (Persero)** melalui sebuah perjanjian kerja, untuk melaksanakan program pemeriksaan teknis pada bejana tekan yang dimaksud, serta melaporkan pelaksanaan dan hasil pemeriksaan tersebut kepada Dinas Tenaga Kerja setempat, dalam sebuah laporan pemeriksaan. Laporan pemeriksaan tersebut kemudian digunakan oleh Pejabat yang ditunjuk dari Dinas Tenaga Kerja sebagai dasar untuk pengambilan keputusan dalam penerbitan pengesahan pemakaian bagi bejana tekan.

### II. DATA TEKNIK

Pemilik : PT Inalum (Persero)  
Nama Peralatan : Air Receiver Tank  
No. TAG : SRI-00004  
No. AI : 02/IV/BT-KOMP/W2/1999  
Volume : 1.000 Liter  
Tekanan Design : 9.9 Kg/cm<sup>2</sup>  
Lokasi Bejana : Casting Plant  
Manufacturer : PT Arus Medan Karya  
Tahun Pembuatan : 1999

### III. DASAR HUKUM

1. Undang – Undang No 1 Tahun 1970 Tentang Keselamatan Kerja
2. Permenaker No. 37 Tahun 2016 tentang Bejana Tekan dan Tangki Timbun
3. Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. PER.03/MEN/1988, tentang Wewenang Kanwil/Kandepnaker dalam pelaksanaan perizinan pemakaian Pesawat Uap, Bejana Tekan Botol dan Pesawat Angkat dan Angkut

### IV. REFERENSI

1. Undang – Undang No 1 Tahun 1970 Tentang Keselamatan Kerja
2. Permenaker No. 37 Tahun 2016 tentang Bejana Tekan dan Tangki Timbun
3. ASME VII, Pressure Vessel
4. ASME V, Non Destructiv Test

### V. METODELOGI

Pelaksanaan pemeriksaan teknis pada bejana tekan ini adalah berdasarkan tata cara dan prosedur yang tercantum dalam Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI No. 36 Tahun 2016 tentang Bejana Tekan dan Tangki Timbun. Untuk mendukung dan melengkapi dokumen tersebut, maka beberapa dokumen yang relevan juga dipergunakan sebagai referensi, antara lain untuk menetapkan kriteria – kriteria pemeriksaan.

Seperti pemeriksaan teknis pada umumnya, pemeriksaan bejana tekan ini juga dilakukan dengan teknik pemeriksaan visual. Pemeriksaan visual adalah pemeriksaan secara visual dengan seksama dan detail pada kondisi fisik maupun fungsi dari komponen – komponen tersebut, sesuai atau memenuhi kriteria – kriteria yang telah ditetapkan sebelumnya.

Selain pemeriksaan secara visual, pada beberapa komponen tertentu dilaksanakan pemeriksaan tambahan dalam rangka memperoleh data – data yang realistis dan lebih komperhensif. Pemeriksaan tambahan dilaksanakan dengan penerapan pengujian tidak merusak (non destructive test / NDT) antara lain dengan metode pengujian Dye Penetrant atau Pengujian MPI

Kegiatan – kegiatan yang dilakukan selama pemeriksaan teknis bejana tekan ini, terdiri dari beberapa tahapan kegiatan seperti yang diuraikan berikut ini :

## 1. PEMERIKSAAN DOKUMEN

Pada tahap ini juga dilakukan pengumpulan dan penelaahan dokumen – dokumen teknis dari bejana tekan.

## 2. PEMERIKSAAN VISUAL

Melakukan pemeriksaan secara visual dari bagian external bejana tekan, pada komponen – komponen seperti : struktur – struktur pendukung, shell, heads, peralatan pelengkap.

Pemeriksaan visual dilakukan terhadap kondisi fisik atau fungsi dari komponen – komponen tersebut, antara lain untuk kerusakan – kerusakan fisik atau structural. Kelengkapan, ketepatan atau kesesuaian fungsi, kesesuaian spesifikasi atau instalasi dan sebagainya berdasarkan kriteria – kriteria pemeriksaan yang telah ditetapkan.

## 3. PENGUJIAN TIDAK MERUSAK

Melakukan pengujian tidak merusak dengan metode pengujian partikel magnetic, pengujian cairan penetran pada sambungan – sambungan las dari bejana tekan.

## 4. PENGUKURAN KETEBALAN PLAT DINDING

Melakukan pengukuran ketebalan plat dinding dari shell, heads, dengan menggunakan ultrasonic whallthickness.

## VI. HASIL PEMERIKSAAN

### 1. Penelaahan Dokumen

Bejana tekan ditemukan dilengkapi dengan dokumen – dokumen teknis, seperti buku spesifikasi teknis, manual pengoperasian, dan perawatan dari pabrik pembuat, Akte izin pemakaian dari Disnaker setempat dan laporan pemeriksaan terdahulu.

## 2. Pemeriksaan Visual

Bejana tekan terpasang secara vertical pada landasan rangka baja. Secara visual, tidak ditemukan indikasi kerusakan fisik seperti keretakan dan penurunan struktur pada pondasi. Struktur pendukung seperti kolom dan balok – balok pengikat ditemukan dalam kondisi baik.

Pada bagian eksternal bejana tekan terbuat dari baja steel. Insulasi ditemukan dalam kondisi baik dan tidak terlihat indikasi terjadinya korosi dibawah lapisan insulasi tersebut.

Permukaan metal diperiksa dari internal bejana tekan. Plat dan sambungan – sambungan las dari struktur shell dan head ditemukan dalam kondisi baik. Secara visual, konstruksi bejana ditemukan dengan kelengkungan yang baik.

## 3. Pengujian Tidak Merusak

Pengujian tidak merusak dengan menggunakan metode Magnetic Particle, pengujian cairan penetran pada sambungan – sambungan las tertentu dari bejana tekan, diperoleh hasil **“Diterima”**. Tidak ditemukan adanya indikasi yang relevan meunjukkan cacat pada sambungan – sambungan las yang di uji.

## 4. Pengukuran Ketebalan

Pengukuran ketebalan minimum dari plat dinding dari masing – masing bagian dari bejan tekan dapat dilihat pada tabel.

## VII. KESIMPULAN DAN SARAN

### 7.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil – hasil dari pemeriksaan yang telah dilakukan, maka diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

1. Bejana tekan dalam kondisi baik dan layak untuk dioperasikan.
2. Bejana tekan direkomendasikan untuk memperoleh izin pemakaian dari Dinas Tenaga Kerja setempat.

### 7.2. Saran

Untuk mencegah kondisi yang tidak aman dan beresiko bagi keselamatan, maka disarankan sebagai berikut :

1. Bejana tekan harus dioperasikan sesuai dengan persyaratan – persyaratan dari pabrik pembuat.
2. Pemeliharaan secara berkala pada komponen – komponen bejana tekan dan terdokumentasi dalam bentuk berupa catatan pemeliharaan.
3. Pemeriksaan secara berkala pada bejana tekan, sesuai dengan ketentuan dari peraturan perundang undangan yang berlaku.

PT. Surveyor Indonesia (Persero)  
Ahli K3 Bidang PUBT



**Jimmy A. Tamba**  
Inspektor

## Laporan Pemeriksaan Lapangan

**KLIEN** : PT Inalum (Persero)  
**ALAMAT** : Smelter Plant – Kuala Tanjung

**NO. LAPORAN** : 005/INS-ART/SIMED-V/2023  
**TANGGAL** : 24 Mei 2023

### DATA PERALATAN

<b>Nama Unit</b>	Air Receiver Tank	<b>Jenis Konstruksi</b>	Horizontal Cilindris
<b>No. Produk</b>	-	<b>Tekanan Kerja</b>	9,9 Kg/cm <sup>2</sup>
<b>No. Seri/No. Tag</b>	SRI-00004	<b>Volume</b>	1.000 Liter
<b>Thn. Pembuatan</b>	1999	<b>Zat Pengisi</b>	Udara
<b>Pemanufaktur</b>	PT Arus Medan Karya	<b>Lokasi</b>	Casting Plant

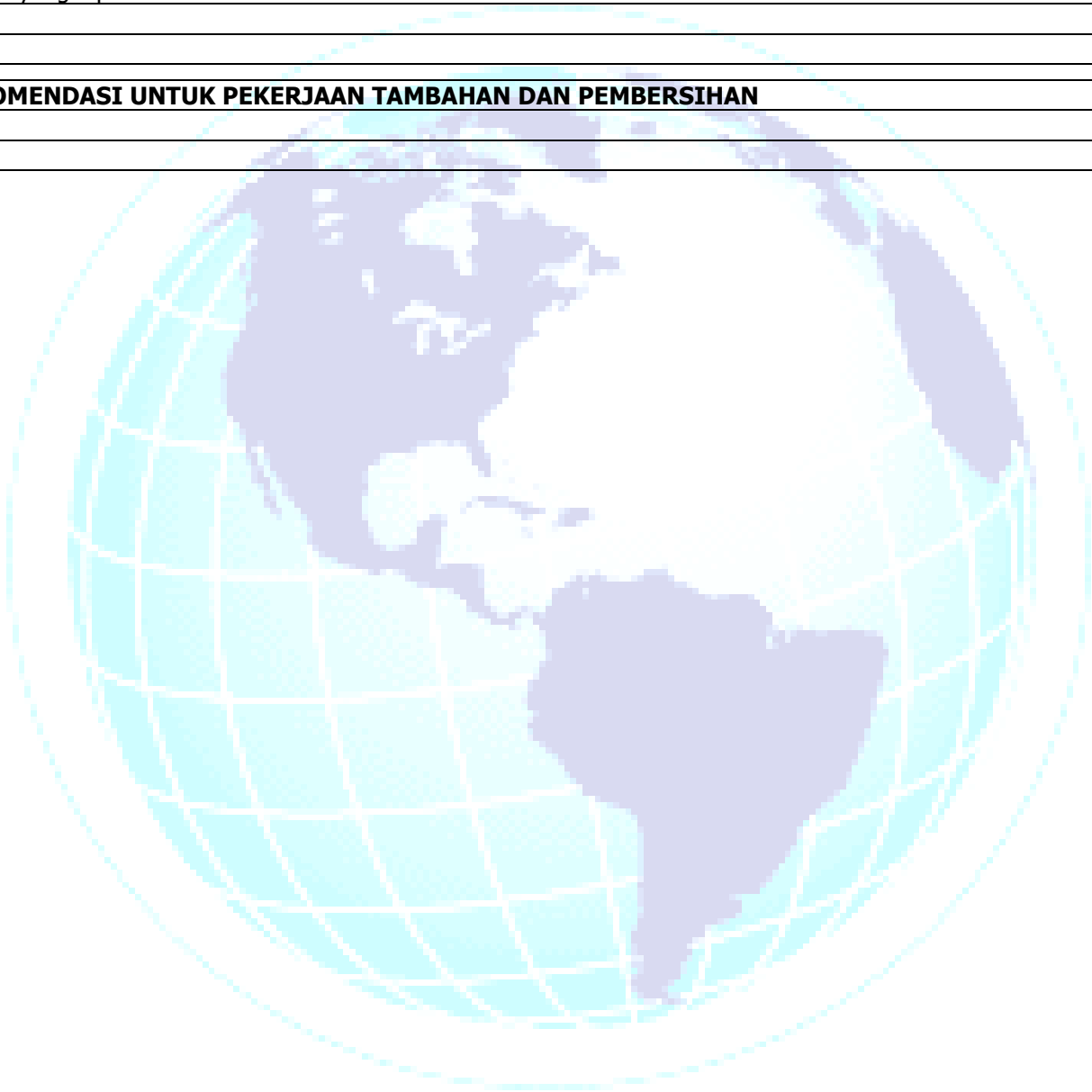
### PEMERIKSAAN VISUAL

ITEM PEMERIKSAAN	STATUS	CATATAN
<b>I. PONDASI &amp; STRUKTUR PENYANGGA</b>		
<b>Blok/ Slab Pondasi</b>	Kerataan ( <i>Levelling</i> )	Baik
	Kesegaran ( <i>Alignment</i> )	Baik
	Retak, Pecah	Tidak Ada
<b>Selubung Pelindung Api</b>	Korosi, Retak	Tidak Ada Tidak Terpasang
<b>Baut Angker</b>	Kekencangan	Tidak Ada
	Korosi, Distorsi, Retak	Tidak Ada
<b>Penyangga (Beton Atau Baja)</b>	Korosi, Distorsi, Retak	Tidak Ada
	Korosi, Distorsi, Retak	Tidak Ada
<b>Elemen-elemen Penyangga/ Pendukung</b>	Korosi, Distorsi, Retak	Tidak Ada
<b>II. BADAN &amp; PENUTUP (<i>SHELLS &amp; HEADS</i>)</b>		
<b>Pelat Dinding &amp; Sambungan</b>	Kelengkungan, Kebulatan	Baik
	Korosi, Retak	Tidak Ada
	Kebocoran	Tidak Ada
	Laminasi	Tidak Ada
	Kerusakan Mekanis	Tidak Ada
<b>Lapis Pelindung/ Insulasi</b>	Korosi	Tidak Ada
	Karat, Gelembung, Tonjolan	Tidak Ada
<b>Manways &amp; Nosel</b>	Korosi, Distorsi, Retak	Tidak Ada
	Kebocoran	Tidak Ada
<b>III. PERLENGKAPAN PENDUKUNG</b>		
<b>Pemipaan</b>	Kesegaran ( <i>Alignment</i> )	Baik
	Korosi, Retak	Tidak Ada
	Kebocoran	Tidak Ada
	Getaran	Tidak Ada
	Kelengkapan Komponen	Baik
<b>Pengukur Untuk Tinggi Cairan, Tekanan, Temperatur &amp; Instrumen Lainnya</b>	Konstruksi	Tidak Ada
	Akurasi	Tidak Ada
	Pembacaan	Tidak Ada
	Label Keterangan, Identitas	Tidak Ada
<b>Katup-katup Pengaman &amp; Pelepasan</b>	Pengaturan	Baik
	Penyegelan	Baik

<b>Proteksi Petir</b>	Pembumian	Baik	
	Tahanan	Baik	
	Kelengkapan Komponen	Baik	
<b>Stasiun Instrument atau Utilitas</b>	Kondisi	Baik	
	Pengoperasian	Baik	
<b>Peralatan Pemadam Kebakaran</b>	Kondisi	Tidak Ada	
	Pengoperasian	Tidak Ada	

<b>KETERANGAN TAMBAHAN UNTUK HASIL INSPEKSI DAN CATATAN</b>			
Bejana yang diperiksa secara umum dalam kondisi baik			

<b>REKOMENDASI UNTUK PEKERJAAN TAMBAHAN DAN PEMBERSIHAN</b>			



## Record Name : ART SRI00004 C-H

Title	
Location	INALUM SMELTER
Surveyor	RUL
Created	24/05/23 15:51
Gauge Type	M5-C4
Serial No.	21590
Gauge ID	1
Record Type	Linear
Number of Measurements	20
Units	mm
Ref. Thickness	0.50 mm
Min. Thickness	0.25 mm
Max. Measurement	8.90 mm
Min. Measurement	7.85 mm
Comments	

### Measurements

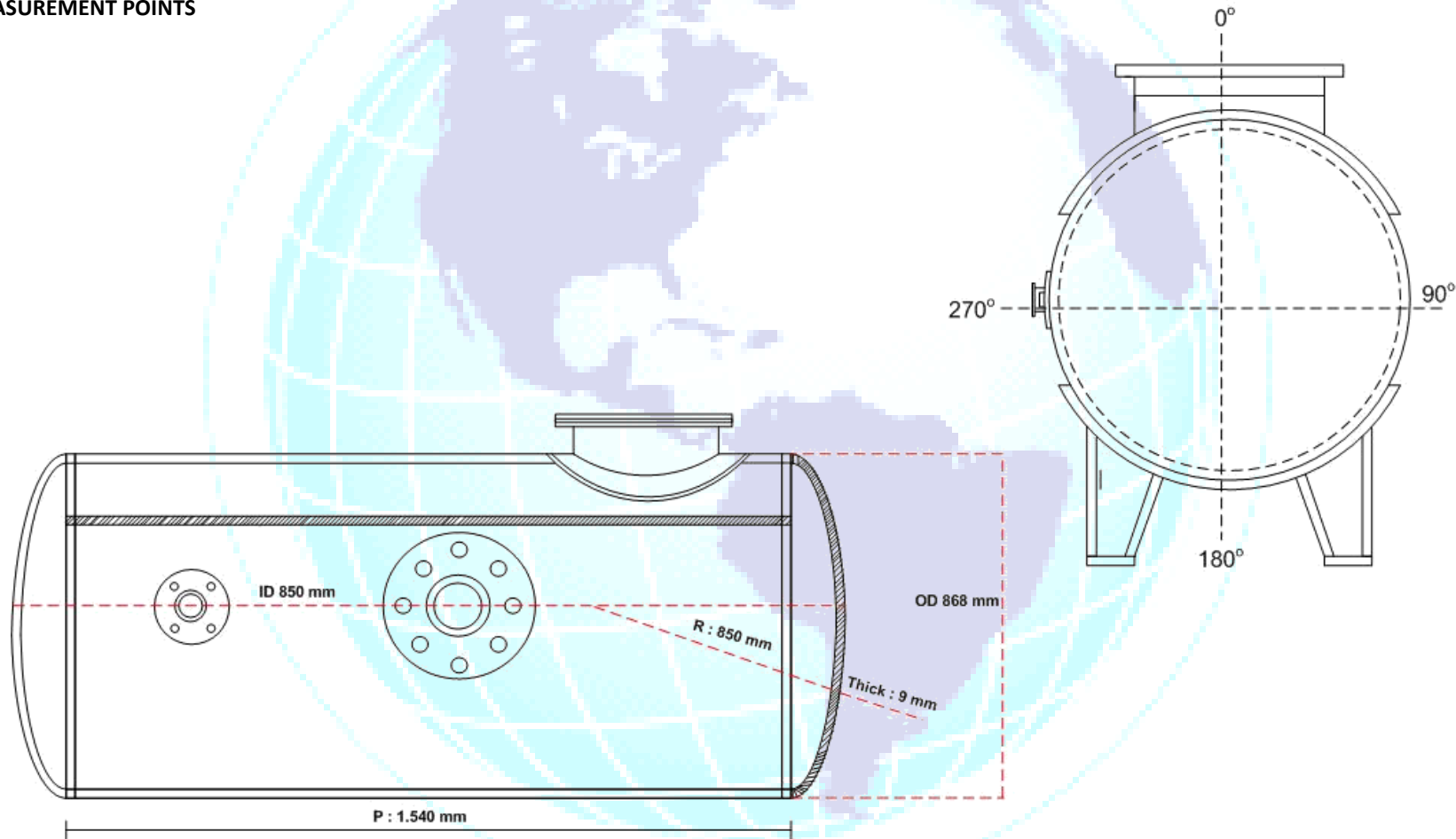
Name	Thickness	Time	Mode	Velocity	Ref.	Min.	Probe	Comments
P1	8.90	15:52	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P2	8.90	15:52	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P3	8.90	15:53	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P4	8.60	15:54	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P5	8.40	15:54	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P6	8.65	15:54	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P7	8.65	15:54	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P8	8.80	15:54	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P9	8.90	15:54	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P10	8.70	15:55	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P11	7.90	15:55	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P12	8.25	15:56	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P13	7.85	15:56	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P14	8.25	15:56	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P15	8.70	15:56	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P16	8.40	15:56	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P17	8.65	15:56	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P18	7.90	15:56	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P19	7.95	15:56	ME	5898	0.50	0.25	S5A	
P20	7.90	15:56	ME	5898	0.50	0.25	S5A	

### WALLTHICKNESS MEASUREMENT REPORT

**CLIENT** : PT Inalum (Persero)  
**ADDRESS** : Smelter Plant – Kuala Tanjung

**REPORT NO.** : -  
**DATE OF INSPECTION** : 24 Mei 2023

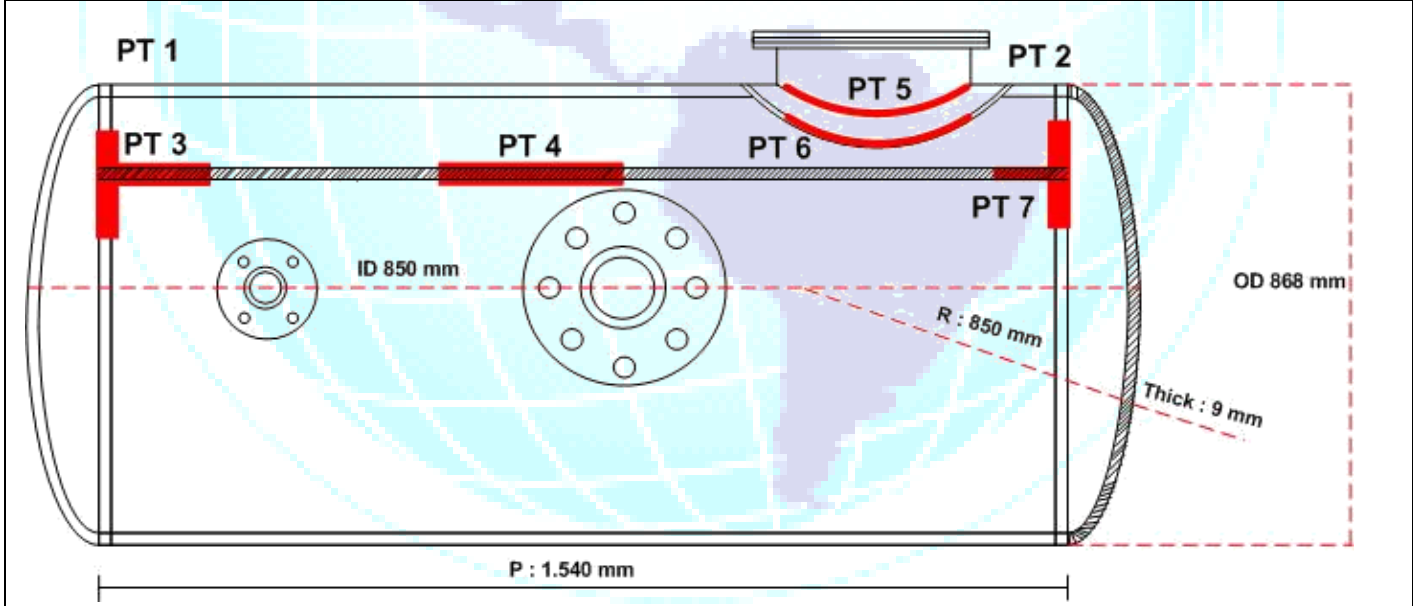
#### MAP OF MEASUREMENT POINTS



**MAGNETIC PARTICLE TESTING REPORT**

<b>CLIENT</b> :	PT Inalum (Persero)	<b>REPORT NO.</b>	:
<b>ADDRESS</b> :	Smelter Plant – Kuala Tanjung	<b>DATE OF INSPECTION</b>	: 24 Mei 2023
<b>OBJECT</b>	<b>EQUIPMENT</b>	<b>REF. STANDARS / PROCEDURE</b>	
DESCRIPTION :	Air Receiver Tank	TYPE Permanent Yoke	- PTSI WORK INSTRUKTION WORK
TAG NO. :	SRI – 00004	Frromagnetic Particle : Wet	- ASME SECTION VIII, D11, App. 6
SERIAL NO. :	SRI – 00004	Nonfluorescent	
LOCATION :	Casting Plant	Collour Contras White	

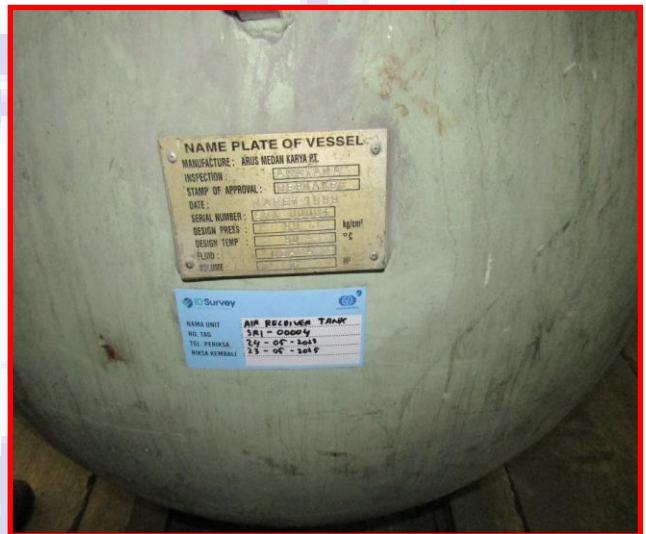
RESULT				
	TESTING ITEMS	ACCEPTANCE	REMARKS	
	PT – 1	300 x 400 mm	ACCEPT	NOT RELEVANT INDICATOR
	PT – 2	300 x 400 mm	ACCEPT	NOT RELEVANT INDICATOR
	C – 1	400 mm	ACCEPT	NOT RELEVANT INDICATOR
	C – 2	400 mm	ACCEPT	NOT RELEVANT INDICATOR
	C – 3	400 mm	ACCEPT	NOT RELEVANT INDICATOR



Inspected By,  
Name : Sutrisman  
Signed :

**DOKUMENTASI  
PEMERIKSAAN DAN PENGUJIAN**

<b>CLIENT</b> :	PT Inalum (Persero)	<b>REPORT NO.</b> :	-
<b>ADDRESS</b> :	Smelter Plant – Kuala Tanjung	<b>DATE OF INSPECTION</b> :	24 Mei 2023
<b>OBJECT</b>			
<b>DESCRIPTION</b> :	Air Receiver Tank		
<b>TAG NO.</b> :	SRI – 00004		
<b>SERIAL NO.</b> :	SRI – 00004		
<b>LOCATION</b> :	Casting Plant		
<b>RESULT</b>			



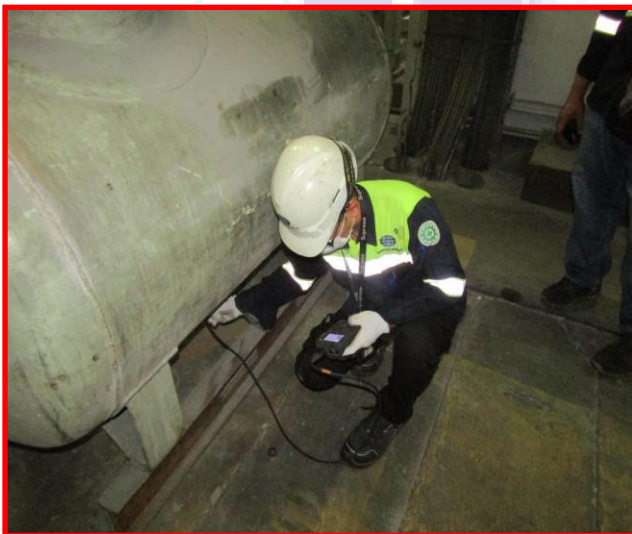
Inspect by

*Jimmy A. Tamba*  
Jimmy A. Tamba

**DOKUMENTASI**

**PEMERIKSAAN DAN PENGUJIAN**

<b>CLIENT</b> :	PT Inalum (Persero)	<b>REPORT NO.</b> :	-
<b>ADDRESS</b> :	Smelter Plant – Kuala Tanjung	<b>DATE OF INSPECTION</b> :	24 Mei 2023
<b>OBJECT</b>			
<b>DESCRIPTION</b> :	Air Receiver Tank		
<b>TAG NO.</b> :	SRI – 00004		
<b>SERIAL NO.</b> :	SRI – 00004		
<b>LOCATION</b> :	Casting Plant		
<b>RESULT</b>			



Inspect by

  
Jimmy A. Tamba

Nama Bejana	: Air Receiver Tank	Bentuk	: Horizontal Silindris
No. TAG	: SRI-00004	Spesifikasi Material	: -
Jenis	: Bejana Bergerak	Standard Design	: ASME Section VIII. Boiler and Pressure Vessel Code
Nomor Seri	: SRI-00004		
Pabrik Pembuat	: PT Arus Medan Karya		
Tahun Pembuatan	: 1999		

### PARAMETER PERHITUNGAN

Tekanan Kerja	P	9,9 Kg/mm <sup>2</sup>	Faktor Kesempurnaan Pembuatan	x =	$\frac{3}{2}$
Tebal Plat Aktual Shell	t <sub>s</sub>	8,40 mm	Faktor Kesempurnaan Sambungan	Z =	90
Tebal Plat Aktual Head	t <sub>h</sub>	7,90 mm	Faktor Sambungan	C =	10
Kuat Tarik Material Shell	SB <sub>s</sub>	43 Kg/mm <sup>2</sup>	Penambahan Ketebalan Korosi	Δ =	1
Kuat Tarik Material Head	SB <sub>h</sub>	43 Kg/mm <sup>2</sup>	Faktor Bentuk Penutup	x <sub>2</sub> =	1,5
Diameter Dalam Bejana	D	850 mm		g =	1,56
Temperatur Kerja	v	80°C		f =	5,71

### 1. PELAT PUNCAK / HEAD

#### 1.1. Batas Kemeluran Material Sv'

$$SV\vartheta = \frac{5}{9} \times SB \left\{ 1 - \left( \frac{v}{525} \right)^2 \right\}$$

$$SV\vartheta = \frac{5}{9} \times 43 \left\{ 1 - \left( \frac{80}{525} \right)^2 \right\}$$

$$SV\vartheta = 23,88 \{ 1 - 0,02 \}$$

$$SV\vartheta = 23,88 \times 0,98$$

$$SV\vartheta = 23,40 \text{ kg/mm}^2$$

**1.2. Tebal Plat Minimum Perhitungan,  $t_o$**   
**Perhitungan pada lekukan bejana :**

$$T_o = \frac{D \cdot e}{200 \left( \sqrt{1 + 3,6 \frac{e \times Sv\vartheta}{P \cdot x}} - 1 \right)} + \Delta$$

$$T_o = \frac{850 \cdot 7,54}{200 \left( \sqrt{1 + 3,6 \frac{7,54 \times 23,40}{9,9 \times 1,5}} - 1 \right)} + 1$$

$$T_o = \frac{6.409}{200 \left( \sqrt{1 + 3,6 \frac{176,43}{14,85}} - 1 \right)} + 1$$

$$T_o = \frac{6.409}{200 \left( \sqrt{4,6 \frac{176,43}{14,85}} - 1 \right)} + 1$$

$$T_o = \frac{6.409}{200 \left( \sqrt{54,65} - 1 \right)} + 1$$

$$T_o = \frac{6.409}{200 (7,39 - 1)} + 1$$

$$T_o = \frac{6.409}{1.278} + 1$$

$$T_o = 5,01 + 1$$

$$T_o = 6,01 \text{ mm}$$

**Perhitungan pada head di sisi lengkungan**

$$T_w = \frac{D \cdot f}{200 \left( \sqrt{g^2 + 3,6 \frac{f \times Sv\vartheta}{P \cdot x^2}} - g \right)} + \Delta$$

$$T_w = \frac{850 \cdot 5,71}{200 \left( \sqrt{1,56^2 + 3,6 \frac{5,71 \times 23,40}{9,9 \cdot 1,5}} - 1,56 \right)} + 1$$

$$T_w = \frac{4.853,5}{200 \left( \sqrt{6,03 \frac{133,61}{14,85}} - 1,56 \right)} + 1$$

$$T_w = \frac{4.853,5}{200 (\sqrt{54,25} - 1)} + 1$$

$$T_o = \frac{4.853,5}{200 (7,36 - 1,56)} + 1$$

$$T_w = \frac{4.853,5}{200 \times 5,8} + 1$$

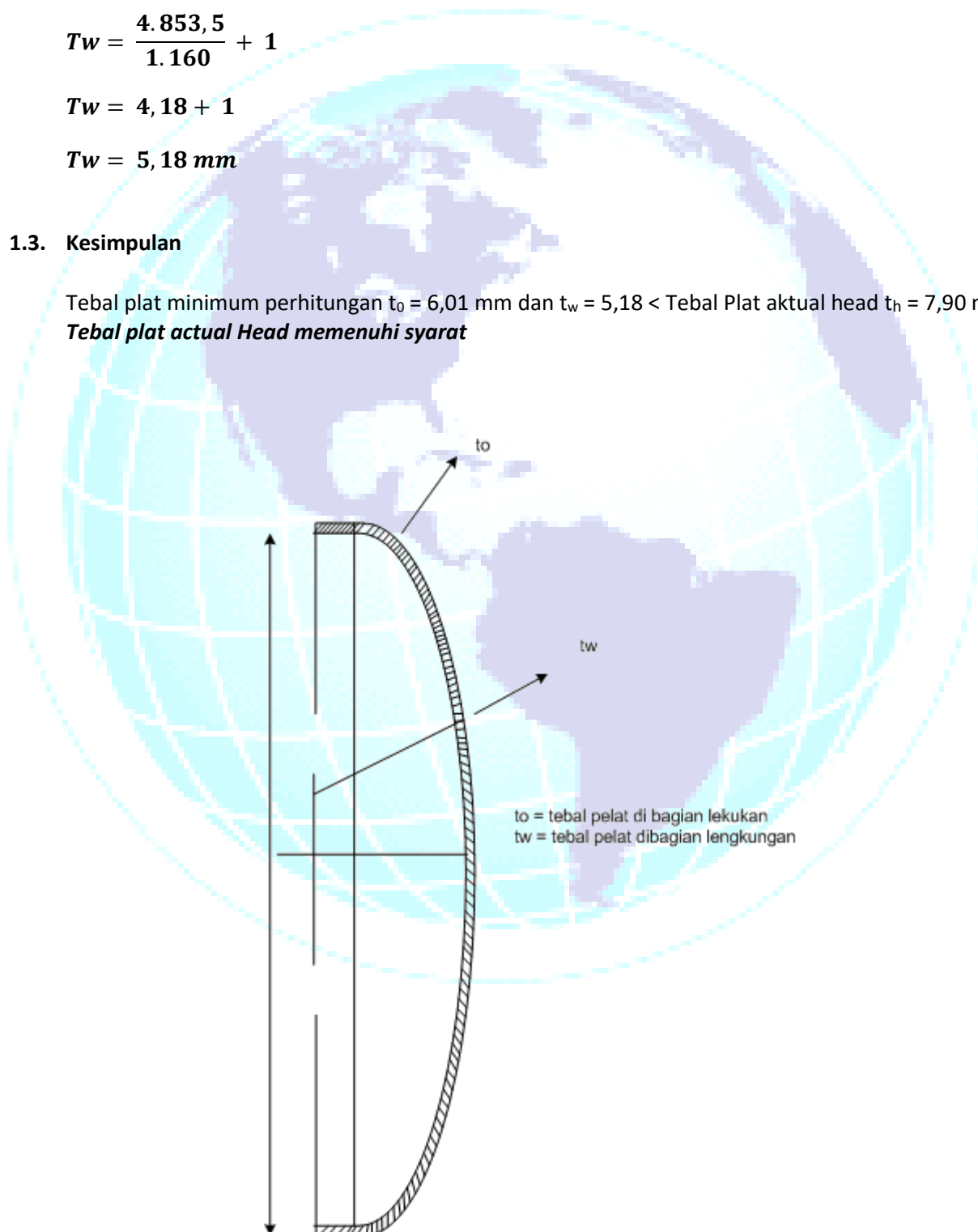
$$T_w = \frac{4.853,5}{1.160} + 1$$

$$T_w = 4,18 + 1$$

$$T_w = 5,18 \text{ mm}$$

### 1.3. Kesimpulan

Tebal plat minimum perhitungan  $t_o = 6,01$  mm dan  $t_w = 5,18 <$  Tebal Plat aktual head  $t_h = 7,90$  mm, maka **Tebal plat actual Head memenuhi syarat**



## 2. PLAT BADAN / SHELL

### 2.1. Batas kemeluran material $Sv^v$

$$SV\vartheta = \frac{5}{9} \times SB \left\{ 1 - \left( \frac{v}{525} \right)^2 \right\}$$

$$SV\vartheta = \frac{5}{9} \times 43 \left\{ 1 - \left( \frac{80}{525} \right)^2 \right\}$$

$$SV\vartheta = 23,88\{1 - 0,02\}$$

$$SV\vartheta = 23,88 \times 0,98$$

$$SV\vartheta = 23,40 \text{ kg/mm}^2$$

### 2.2. Tebal Plat Minimum Perhitungan $t_0$

$$Thitung = \frac{P \cdot D \cdot x}{2(Z - C) \cdot Sv\vartheta - P \cdot x} + \Delta$$

$$Thitung = \frac{9,9 \times 850 \times 1,5}{2(80 - 10) \cdot 23,40 - 9,9 \times 1,5} + 1$$

$$Thitung = \frac{12.622,5}{140 \cdot 23,40 - 14,85} + 1$$

$$Thitung = \frac{12.622,5}{3.261,15} + 1$$

$$Thitung = 3,87 + 1$$

$$Thitung = 4,87 \text{ mm}$$

### 2.3. Kesimpulan

Tebal plat minimum perhitungan  $t_0 = 4,87 \text{ mm} < \text{Tebal plat actual shell, } t_s = 8,40 \text{ mm}$ , **maka Tebal Plat Aktual Shell Memenuhi Syarat**

# KEMENTERIAN KETENAGAKERJAAN RI

KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA  
NOMOR 5/ 13 /AS.02.00/1/2021

TENTANG

PENUNJUKAN AHLI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA  
BIDANG PESAWAT UAP DAN BEJANA TEKANAN

MENTERI KETENAGAKERJAAN REPUBLIK INDONESIA

- Menimbang** :
- a. bahwa untuk meningkatkan perlindungan tenaga kerja dan membantu pelaksanaan pengawasan ketenagakerjaan, khususnya dalam pelaksanaan pemeriksaan dan pengujian bidang Pesawat Uap dan Bejana Tekanan ditempat kerja, dipandang perlu adanya tenaga Ahli Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang memiliki keahlian khusus di bidangnya;
  - b. bahwa berdasarkan hasil evaluasi laporan kegiatan selama 3 (tiga) tahun terakhir dari Sdr. **Jimmy Alexander Tamba** oleh pengawas ketenagakerjaan, maka sesuai peraturan perundang-undangan perlu diberikan perpanjangan penunjukan sebagai tenaga Ahli Keselamatan dan Kesehatan Kerja bidang Pesawat Uap dan Bejana Tekanan;
  - c. bahwa untuk itu ditetapkan dengan Keputusan Menteri Ketenagakerjaan R.I.
- Mengingat** :
- 1. Undang-Undang No. 1 Tahun 1970;
  - 2. Undang-Undang Uap Tahun 1930 dan Peraturan Uap Tahun 1930;
  - 3. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan R.I Nomor 37 Tahun 2016;
  - 4. Peraturan Menteri Tenaga Kerja R.I No. Per. 02/Men/1992;
  - 5. Peraturan Menteri Ketenagakerjaan R.I Nomor 13 Tahun 2015.
- Memperhatikan** :
- 1. Surat Permohonan dari PT Surveyor Indonesia (Persero) Nomor : SRT-014/SIPKU-XI/SYF/2020, tanggal 20 November 2020, perihal Permohonan Perpanjangan Ahli Keselamatan dan Kesehatan bidang Pesawat Uap dan Bejana Tekanan;
  - 2. Laporan Kegiatan Ahli Keselamatan dan Kesehatan Kerja yang bersangkutan.

## MEMUTUSKAN :

- Menetapkan** : **KEPUTUSAN MENTERI KETENAGAKERJAAN TENTANG PENUNJUKAN AHLI KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA BIDANG PESAWAT UAP DAN BEJANA TEKANAN**
- KESATU** : **Memberikan Perpanjangan Penunjukan Ahli Keselamatan Dan Kesehatan Kerja Bidang Pesawat Uap Dan Bejana Tekanan Kepada :**
- Nama : **JIMMY ALEXANDER TAMBA**
  - Tempat, Tanggal lahir : Baturaja, 13 Oktober 1973
  - Perusahaan : PT Surveyor Indonesia (Persero) Cab. Pekanbaru
  - Alamat : Jl. Bukit Raya Indah No.1, Simpang Tiga, Bukit Raya, Pekanbaru - Riau
- KEDUA** : Kepada Ahli tersebut Diktum Kesatu diberi tugas melakukan pemeriksaan dan pengujian bidang Pesawat Uap dan Bejana Tekanan dan dalam melaksanakan tugas harus mematuhi ketentuan peraturan perundang-undangan yang berlaku.
- KETIGA** : Keputusan ini berlaku selama **3 (tiga)** tahun terhitung sejak tanggal ditetapkan dengan ketentuan apabila di kemudian hari terdapat kekeliruan dalam keputusan ini akan diadakan perbaikan sebagaimana mestinya.

Ditetapkan di Jakarta  
Pada tanggal 7 Januari 2021

a.n. MENTERI KETENAGAKERJAAN R.I  
DIREKTUR JENDERAL  
PEMBINAAN PENGAWASAN KETENAGAKERJAAN DAN  
KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA,



Hayani Rumondang  
NIP. 19640419 198903 2 001



KEMENTERIAN KETENAGAKERJAAN RI.  
**KARTU TANDA  
KEWENANGAN AHLI K3**

PESAWAT UAP  
DAN  
BEJANA TEKAN

PT Surveyor Indonesia (Persero)

NO. REG. 99/PK3/AA/14/XII/2014/P1  
Nama : JIMMY ALEXANDER TAMBA  
Tempat/Tgl Lahir : Baturaja, 13 Oktober 1973  
Pekerjaan : PT Surveyor Indonesia (Persero) Cab. Pekanbaru  
Berlaku s/d : 7 Januari 2024



Pekanbaru, 7 Januari 2021  
Direktur Pengawasan Norma  
Keselamatan Dan Kesehatan Kerja.

Shahz mahadi, S. T, M.M  
NIP 19710831 199703 1 0024



This is to certify that,

**Sutrisman**

IINDT Reg No: 190006

Company: PT. Surveyor Indonesia

Has re-certify in the appropriate method below base on his evidence of continuing satisfactory performance, experience, education and who has successfully passed the re-examination in accordance with IINDT's Written practice 001/OP-WP/NDT/IINDT Rev. 1 and the American Society for Non Destructive Testing Recommended Practice No. SNT-TC-1A, 2011 Edition and eligible to be certified as

**Level II  
MAGNETIC PARTICLE TESTING**

**Result of Examination**

Type of Examination	Grade or Score %	Composite Grade %	Passing Grade %
A. Written General	85.0	Average of A, B, and C 91.6	<ul style="list-style-type: none"> <li>Individual: ≥70</li> <li>Composite: ≥80</li> </ul>
B. Written Specific	90.0		
C. Practical	100		

Specific Code/Standard : ASME Sect. V, Sect VIII, AWS D1.1 and Other National Code/Standards

Training Date : 16 February - 20 February 2015 by PT SI

Training Hours : 32

Specific Product : All weld types, Casting and Forgings

Examination Date : 10 January 2019

Type of Exam : Recertification

Certificate Date : 29 January 2019

Expiry Date : 28 January 2024



Certificate verification e-Mail: [admin@iindt.com](mailto:admin@iindt.com)  
Telephone: +62778472122 / +628116911899

Examiner  
ASNT NDT Level III,



Hendra Wijaya  
CERT No: 148766

Training Manager



Ardian Antarja

This is to certify that,

**Sutrisman**

IINDT Reg No: 190006

Company: PT. Surveyor Indonesia

Has re-certify in the appropriate method below base on his evidence of continuing satisfactory performance, experience, education and who has successfully passed the re-examination in accordance with IINDT's Written practice 001/OP-WP/NDT/IINDT Rev. 1 and the American Society for Non Destructive Testing Recommended Practice No. SNT-TC-1A, 2011 Edition and eligible to be certified as

## Level II LIQUID PENETRANT TESTING

### Result of Examination

Type of Examination	Grade or Score %	Composite Grade %	Passing Grade %
A. Written General	90.0	Average of A, B, and C 85.0	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Individual: ≥70</li> <li>• Composite: ≥80</li> </ul>
B. Written Specific	85.0		
C. Practical	80.0		

Specific Code/Standard : ASME Sect. V, Sect VIII, AWS D1.1 and Other National Code/Standards

Training Date : 23 February – 25 February 2015 by PT SI

Training Hours : 24

Specific Product : All weld types, Casting and Forgings

Examination Date : 10 January 2019

Type of Exam : Recertification

Certificate Date : 29 January 2019

Expiry Date : 28 January 2024



Certificate verification e-Mail: [admin@iindt.com](mailto:admin@iindt.com)  
Telephone: +62778472122 / +628116911899

Examiner  
ASNT NDT Level III,



Hendra Wijaya  
CERT No: 148766

Training Manager

Ardian Antarja



**SURAT KETERANGAN**

**Nomor : 566-0221-7/DISNAKER/BT/2023**

Berdasarkan evaluasi yang dilakukan oleh Pengawas Ketenagakerjaan Spesialis K3 Pesawat Uap dan Bejana Tekanan terhadap Laporan Pemeriksaan dan Pengujian Berkala yang dilakukan oleh PT. Surveyor Indonesia (Persero) pada tanggal 24 April 2023 terhadap Air Receiver Tank, diterangkan bahwa:

**A. DATA UMUM**

1. Jenis Obyek K3 : Bejana Tekanan
2. No. Surat Keterangan : 02/IV/BT-KOMP/W2/1999 Tanggal 29 April 1999
3. Nama Perusahaan : PT Indonesia Asahan Aluminium (Persero) - Smelter Plant
4. Alamat Perusahaan : PO Box I Kuala Tanjung Kec Sei Suka Kab Batu Bara Sumatera Utara
5. Nama Pemohon : Anshor Phasa
6. Jabatan : Vice President

**B. DATA TEKNIS**

1. Jenis : Air Receiver Tank
2. Merek : PT. Arus Medan Karya
3. Model : Horizontal Cilindris
4. No. Seri : SRI-00004 / Casting Plant
5. Kapasitas : 1.000 liter

**MEMENUHI  
PERSYARATAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA**

Demikian Surat Keterangan ini dibuat dengan sebenarnya agar dapat digunakan sebagaimana mestinya dan berlaku sepanjang objek pengujian tidak dilakukan perubahan dan/atau sampai dilakukan pengujian selanjutnya selambat - lambatnya dua tahun sekali sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

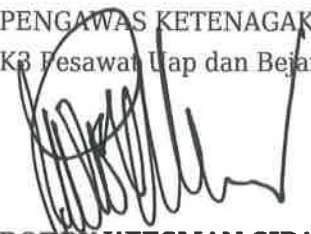
Medan, 10 Juli 2023

Mengetahui,  
KEPALA DINAS KETENAGAKERJAAN



**Ir. ABDUL HARIS LUBIS, M.Si**  
**PEMBINA UTAMA MADYA**  
**NIP. 19660909 199303 1 006**

PENGAWAS KETENAGAKERJAAN SPESIALIS  
K3 Pesawat Uap dan Bejana Tekanan



**ROBBY WIESMAN SIPAYUNG, ST**  
**PENATA TK. I**  
**NIP. 19790314 200604 1 003**