

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

NAMA ALAT : Air Receiver Tank
NO. A.I : 162/I/BT-KOMP/W2/2000
NO.SERI/TAG : 810475/TK-1-305
TAHUN BUAT : 1980
DIBUAT OLEH : Hitachi, Ltd
PEMILIK : PT. Indonesia Asahan Aluminium (Persero)
- Smelter Plant
LOKASI ALAT : ABC-302



LAPORAN PEMERIKSAAN AIR RECEIVER TANK LAP-038/INS-ART/SIMED-III/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 : TK-1-305 / 810475
No. AI : 162/I/BT-KOMP/W2/2000
Volume : 400 Liter
Tekanan Design : 11 Kg/cm²
Lokasi Bejana : ABC - 302
Manufacturer : Hitachi, Ltd
Tahun Pembuatan : 1981

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 destructiv 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 : 039/INS-ART/SIMED-V/2023
TANGGAL : 02 Mei 2023

DATA PERALATAN

Nama Unit	Air Receiver Tank	Jenis Konstruksi	Horizontal Cilindris
No. Produk	-	Tekanan Kerja	11 Kg/cm ²
No. Seri/No. Tag	810475/TK-1-305	Volume	400 Liter
Thn. Pembuatan	1981	Zat Pengisi	Udara
Pemanufaktur	Hitachi	Lokasi	ABC - 302

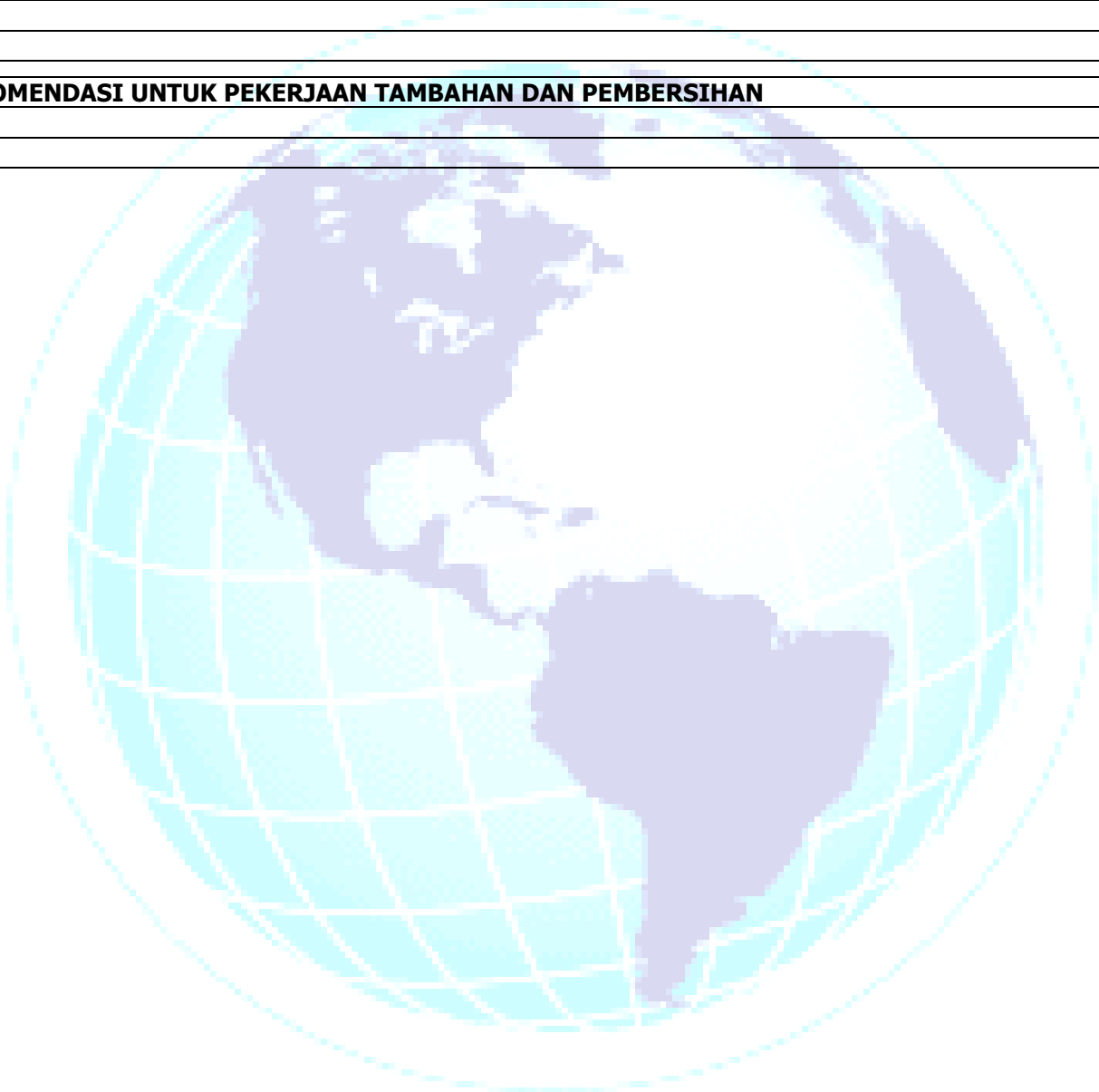
PEMERIKSAAN VISUAL

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

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

KETERANGAN TAMBAHAN UNTUK HASIL INSPEKSI DAN CATATAN			
Bejana yang diperiksa secara umum dalam kondisi baik			

REKOMENDASI UNTUK PEKERJAAN TAMBAHAN DAN PEMBERSIHAN			



Record Name : ART TK-1-305C-H

Title	
Location	INALUM SMELTER
Surveyor	RUL
Created	02/05/23 21:21
Gauge Type	M5-C4
Serial No.	21590
Gauge ID	1
Record Type	Linear
Number of Measurements	5
Units	mm
Ref. Thickness	0.50 mm
Min. Thickness	0.25 mm
Max. Measurement	5.50 mm
Min. Measurement	5.15 mm
Comments	

Measurements

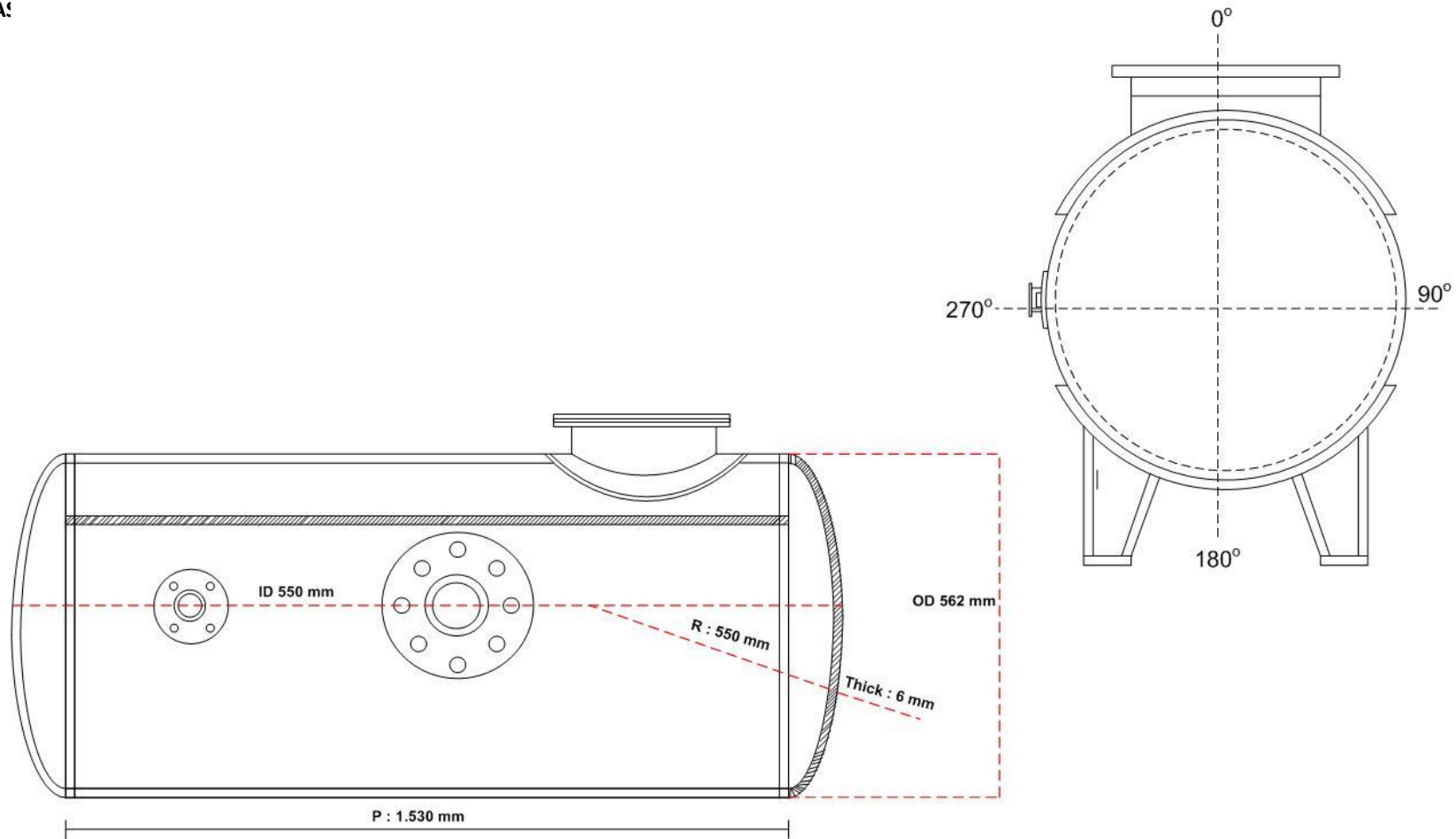
Name	Thickness	Time	Mode	Velocity	Ref.	Min.	Probe	Comments
P1	5.50	21:23	ME	5888	0.50	0.25	S5A	
P2	5.30	21:25	ME	5888	0.50	0.25	S5A	
P3	5.15	21:25	ME	5888	0.50	0.25	S5A	
P4	5.20	21:25	ME	5888	0.50	0.25	S5A	
P5	5.15	21:26	ME	5888	0.50	0.25	S5A	

WALLTHICKNESS MEASUREMENT REPORT

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

REPORT NO. : -
DATE OF INSPECTION : 02 Mei 2023

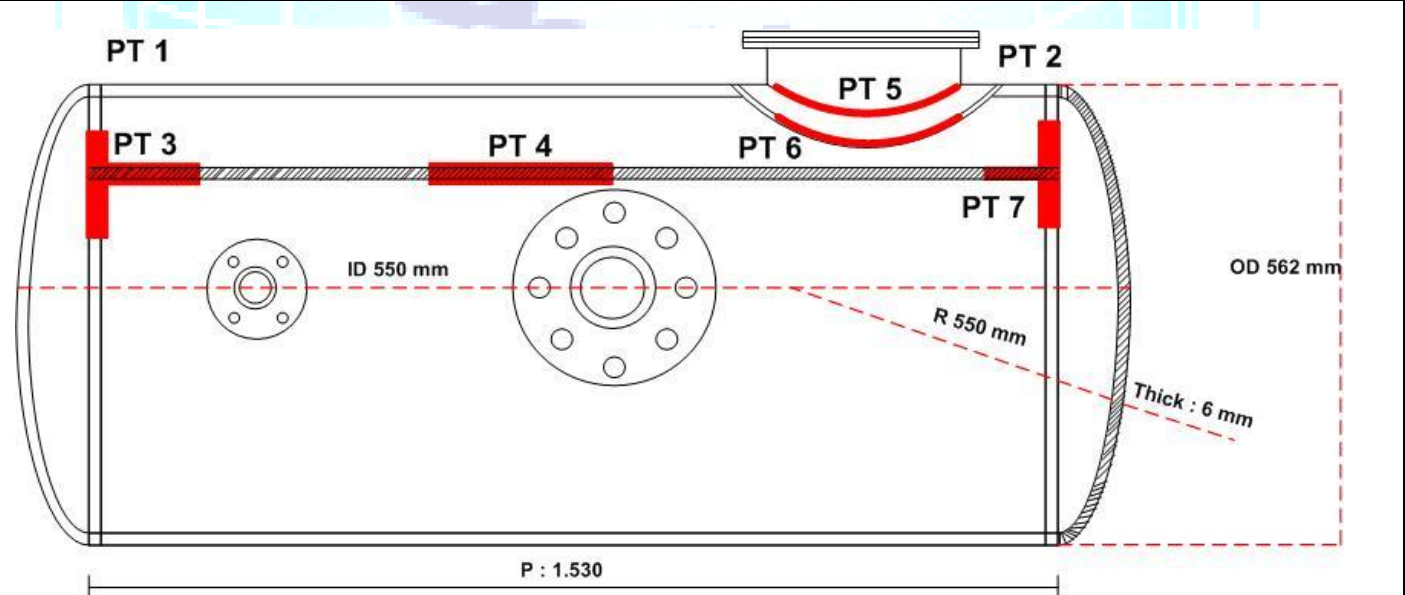
MAP OF MEAS



MAGNETIC PARTICLE TESTING REPORT

CLIENT :	PT Inalum (Persero)	REPORT NO.	:
ADDRESS :	Smelter Plant – Kuala Tanjung	DATE OF INSPECTION	: 02 Mei 2023
OBJECT	EQUIPMENT	REF. STANDARS / PROCEDURE	
DESCRIPTION :	Air Receiver Tank	TYPE Permanent Yoke	- PTSI WORK INSTRUKTION WORK
TAG NO. :	TK-1-305	Frromagnetic Particle : Wet	- ASME SECTION VIII, D11, App. 6
SERIAL NO. :	810475	Nonfluorescent	
LOCATION :	ABC - 302	Collour Contras White	

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 : *S. Satriamar*
 Signed : *[Signature]*

DOKUMENTASI

CLIENT : PT Inalum (Persero) **REPORT NO.** : -
ADDRESS : Smelter Plant – Kuala Tanjung **DATE OF INSPECTION** : 02 Mei 2023

OBJECT

DESCRIPTION : Air Receiver Tank

TAG NO. : TK-1-305

SERIAL NO. : 810475

LOCATION : ABC - 302

RESULT



Inspect by


Jimmy A. Tamba

Nama Bejana	: Air Receiver Tank	Bentuk	: Horizontal Silindris
No. TAG	: TK-1-305	Spesifikasi Material	: -
Jenis	: Bejana Bergerak	Standard Design	: ASME Section VIII. Boiler and Pressure Vessel Code
Nomor Seri	: 810475		
Pabrik Pembuat	: Hitachi, Ltd		
Tahun Pembuatan	: 1981		

PARAMETER PERHITUNGAN

Tekanan Kerja	P	9,9 Kg/mm ²	Faktor Kesempurnaan Pembuatan	x = $\frac{3}{2}$
Tebal Plat Aktual Shell	t _s	5,15 mm	Faktor Kesempurnaan Sambungan	Z = 90
Tebal Plat Aktual Head	t _h	5,15 mm	Faktor Sambungan	C = 10
Kuat Tarik Material Shell	SB _s	36 Kg/mm ²	Penambahan Ketebalan Korosi	Δ = 1
Kuat Tarik Material Head	SB _h	36 Kg/mm ²	Faktor Bentuk Penutup	x ₂ = 1,5
Diameter Dalam Bejana	D	550 mm		g = 1,56
Temperatur Kerja	v	80°C		f = 5,71

1. PELAT PUNCAK / HEAD

1.1. Batas Kemeluran Material Sv^v

$$SV\vartheta = \frac{2}{3} \times SB \left\{ 1 - \left(\frac{v}{525} \right)^2 \right\}$$

$$SV\vartheta = \frac{2}{3} \times 36 \left\{ 1 - \left(\frac{80}{525} \right)^2 \right\}$$

$$SV\vartheta = 24 \times \{1 - 0,023\}$$

$$SV\vartheta = 24 \times 0,97$$

$$SV\vartheta = 23,28 \text{ kg/mm}^2$$

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

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

$$T_o = \frac{550 \cdot 7,54}{200 \left(\sqrt{1 + 3,6 \frac{7,54 \times 23,28}{11 \times 1,5}} - 1 \right)} + 1$$

$$T_o = \frac{4.147}{200 \left(\sqrt{4,6 \frac{154,79}{14,85}} - 1 \right)} + 1$$

$$T_o = \frac{4.147}{200 (\sqrt{48,93} - 1)} + 1$$

$$T_o = \frac{4.147}{200 (5,99)} + 1$$

$$T_o = \frac{4.147}{1.198} + 1$$

$$T_o = 3,46 + 1$$

$$T_o = 4,46 \text{ mm}$$

Perhitungan pada head di sisi lengkungan

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

$$T_w = \frac{550 \cdot 5,71}{200 \left(\sqrt{1,56^2 + 3,6 \frac{5,71 \times 23,28}{11 \cdot 1,5}} - 1,56 \right)} + 1$$

$$T_w = \frac{3.140,5}{200 \left(\sqrt{6,03 \frac{132,92}{16,5}} - 1,56 \right)} + 1$$

$$T_w = \frac{3.140,5}{200 (\sqrt{48,57} - 1,56)} + 1$$

$$T_o = \frac{3.140,5}{200 (6,96 - 1,56)} + 1$$

$$T_w = \frac{3.140,5}{200 \times 5.4} + 1$$

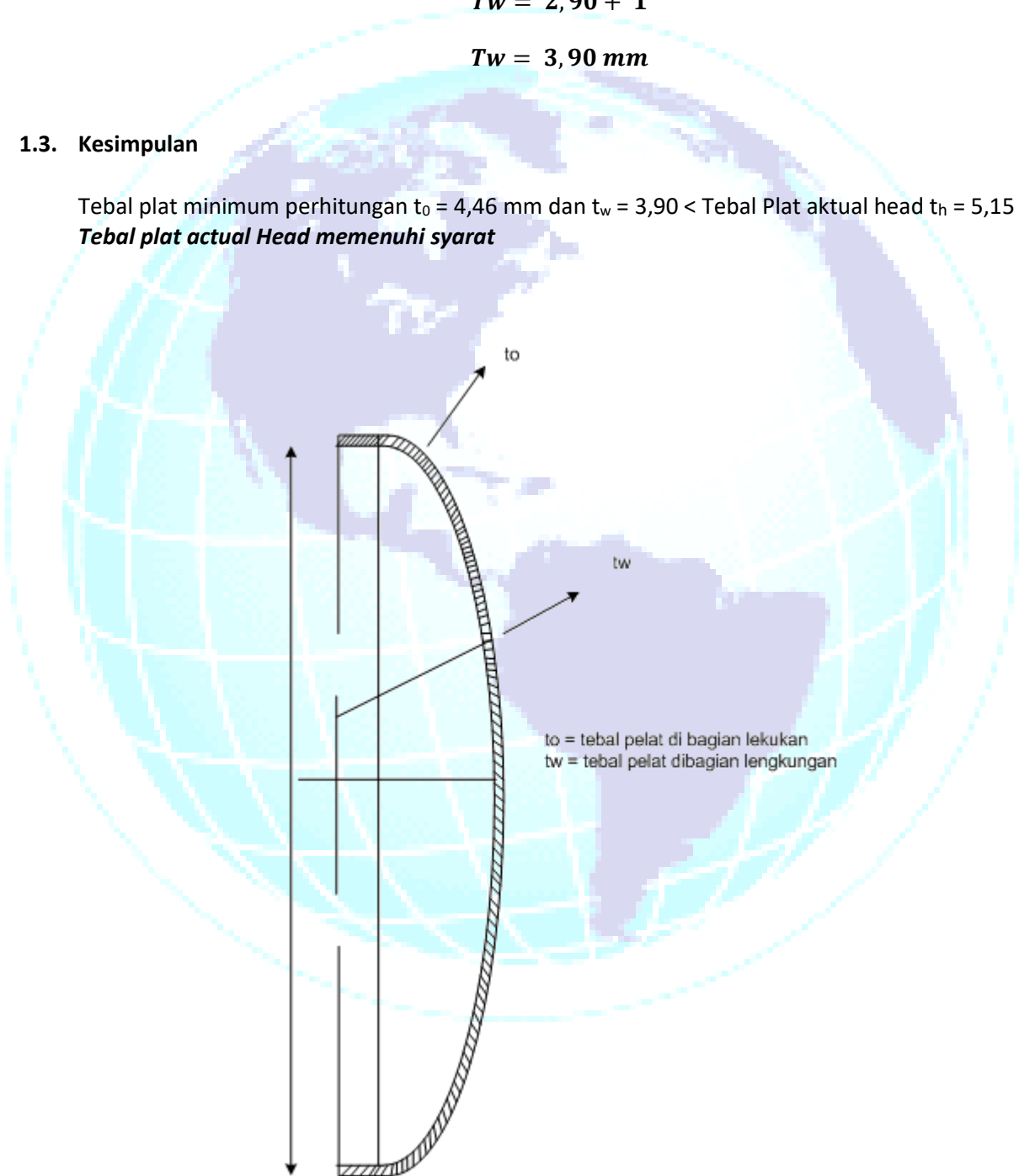
$$T_w = \frac{3.140,5}{1.080} + 1$$

$$T_w = 2,90 + 1$$

$$T_w = 3,90 \text{ mm}$$

1.3. Kesimpulan

Tebal plat minimum perhitungan $t_0 = 4,46 \text{ mm}$ dan $t_w = 3,90 < \text{Tebal Plat aktual head } t_h = 5,15 \text{ mm}$, maka **Tebal plat actual Head memenuhi syarat**



2. PLAT BADAN / SHELL

2.1. Batas kemeluran material Sv^V

$$SV\vartheta = \frac{2}{3} \times SB \left\{ 1 - \left(\frac{v}{525} \right)^2 \right\}$$

$$SV\vartheta = \frac{2}{3} \times 36 \left\{ 1 - \left(\frac{80}{525} \right)^2 \right\}$$

$$SV\vartheta = 24 \times \{1 - 0,023\}$$

$$SV\vartheta = 24 \times 0,97$$

$$SV\vartheta = 23,28 \text{ kg/mm}^2$$

2.2. Tebal Plat Minimum Perhitungan t_0

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

$$Thitung = \frac{11 \times 550 \times 1,5}{2(90 - 10) \times 20,53 - 9,9 \times 1,5} + 1$$

$$Thitung = \frac{9,076}{160 \times 23,28 - 16,5} + 1$$

$$Thitung = \frac{9,076}{3.708,3} + 1$$

$$Thitung = 2,44 + 1$$

$$Thitung = 3,44 \text{ mm}$$

2.3. Kesimpulan

Tebal plat minimum perhitungan $t_0 = 3,44 \text{ mm} < \text{Tebal plat actual shell, } t_s = 5,15 \text{ mm, maka Tebal Plat Aktual Shell Memenuhi Syarat}$

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** :
- 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;
 - 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;
 - bahwa untuk itu ditetapkan dengan Keputusan Menteri Ketenagakerjaan R.I.
- Mengingat** :
- Undang-Undang No. 1 Tahun 1970;
 - Undang-Undang Uap Tahun 1930 dan Peraturan Uap Tahun 1930;
 - Peraturan Menteri Ketenagakerjaan R.I Nomor 37 Tahun 2016;
 - Peraturan Menteri Tenaga Kerja R.I No. Per. 02/Men/1992;
 - Peraturan Menteri Ketenagakerjaan R.I Nomor 13 Tahun 2015.
- Memperhatikan** :
- 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;
 - 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



Pekabarta, 7 Januari 2021
 Direktur Pengawasan Norma
 Keselamatan Dan Kesehatan Kerja.
 Shazmahadi, 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"> Individual: ≥70 Composite: ≥80
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
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"> • Individual: ≥70 • Composite: ≥80
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
Telephone: +62778472122 / +628116911899

Examiner
ASNT NDT Level III,




Hendra Wijaya
CERT No: 148766

Training Manager



Ardian Antarja



SURAT KETERANGAN

Nomor : 566-0247-7/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 02 Mei 2023 terhadap Air Receiver Tank, diterangkan bahwa:

A. DATA UMUM

1. Jenis Obyek K3 : Bejana Tekanan
2. No. Surat Keterangan : 162/I/BT-KOMP/W2/2000 Tanggal 31 Januari 2000
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 : Hitachi, Ltd
3. Model : Horizontal Cilindris
4. No. Seri : 810475/TK-1-305
5. Kapasitas : 400 Liter

**MEMENUHI
PERSYARATAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA**

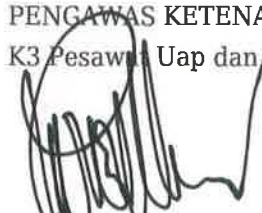
Demikian Surat Keterangan ini dibuat dengan sebenarnya agar dapat digunakan sebagaimana mestinya dan berlaku sepanjang objek pengujian tidak dilakukan perubahan dan/atau sampai dilakukan pengujian selanjutnya selambat - lambatnya dua tahun sekali sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

Medan, 20 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