

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

NAMA ALAT : Air Receiver Tank
NO. A.I : 142/BT-KOMP/W2/XII/2000
NO.SERI/TAG : 815021/AJF-8
TAHUN BUAT : 1981
DIBUAT OLEH : Niihama Iron Work Co Ltd
PEMILIK : PT. Indonesia Asahan Aluminium (Persero)
- Smelter Plant
LOKASI ALAT : Reduction



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-045/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 setempat 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 : AJF – 8 / 815021
No. AI : 142/BT-KOMP/W2/XII/2000
Kapasitas : 300 Liter
Tekanan Design : 9.9 Kg/cm²
Lokasi Bejana : AJF – 8 – Reduction
Manufacturer : Niihama Iron Works, Co.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 : 045/INS-ART/SIMED-V/2023
TANGGAL : 09 Mei 2023

DATA PERALATAN

| | | | |
|-------------------------|----------------------------|-------------------------|------------------------|
| Nama Unit | Air Receiver Tank | Jenis Konstruksi | Horizontal Cilindris |
| No. Produk | - | Tekanan Kerja | 9,9 Kg/cm ² |
| No. Seri/No. Tag | 815021 / AJF – 8 | Volume | 300 Ltr |
| Thn. Pembuatan | 1981 | Zat Pengisi | Udara |
| Pemanufaktur | Niihama Iron Works, Co,Ltd | Lokasi | Reduction |

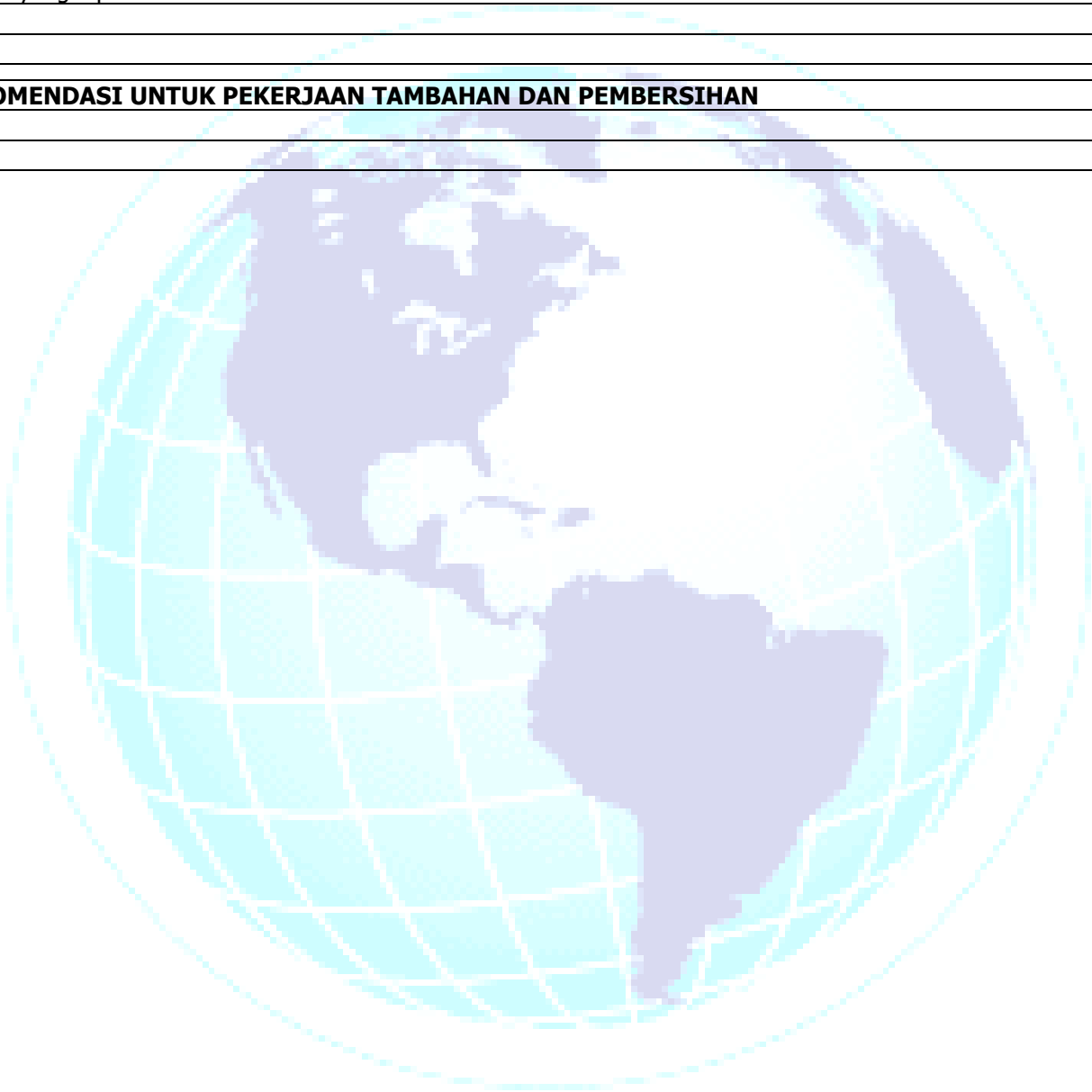
PEMERIKSAAN VISUAL

| ITEM PEMERIKSAAN | STATUS | CATATAN |
|--|--------------------------------|------------------------------|
| I. PONDASI & STRUKTUR PENYANGGA | | |
| Blok/ Slab Pondasi | Kerataan (<i>Levelling</i>) | Baik |
| | Kesegaran (<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 | Kesegaran (<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 |
| | Penyegelan | 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 : AJF 8

| | |
|------------------------|----------------|
| Title | |
| Location | INALUM SMELTER |
| Surveyor | RUL |
| Created | 09/05/23 19:59 |
| 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 | 5.90 mm |
| Min. Measurement | 5.15 mm |
| Comments | |

Measurements

| Name | Thickness | Time | Mode | Velocity | Ref. | Min. | Probe | Comments |
|------|-----------|-------|------|----------|------|------|-------|----------|
| P1 | 5.75 | 20:00 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P2 | 5.80 | 20:00 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P3 | 5.75 | 20:00 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P4 | 5.75 | 20:00 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P5 | 5.15 | 20:00 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P6 | 5.80 | 20:00 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P7 | 5.80 | 20:00 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P8 | 5.80 | 20:00 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P9 | 5.80 | 20:01 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P10 | 5.70 | 20:01 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P11 | 5.75 | 20:01 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P12 | 5.80 | 20:01 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P13 | 5.75 | 20:01 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P14 | 5.80 | 20:01 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P15 | 5.85 | 20:01 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P16 | 5.80 | 20:01 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P17 | 5.85 | 20:02 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P18 | 5.90 | 20:02 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P19 | 5.80 | 20:02 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |
| P20 | 5.75 | 20:02 | ME | 5889 | 0.50 | 0.25 | S5A | |

WALLTHICKNESS MEASUREMENT REPORT

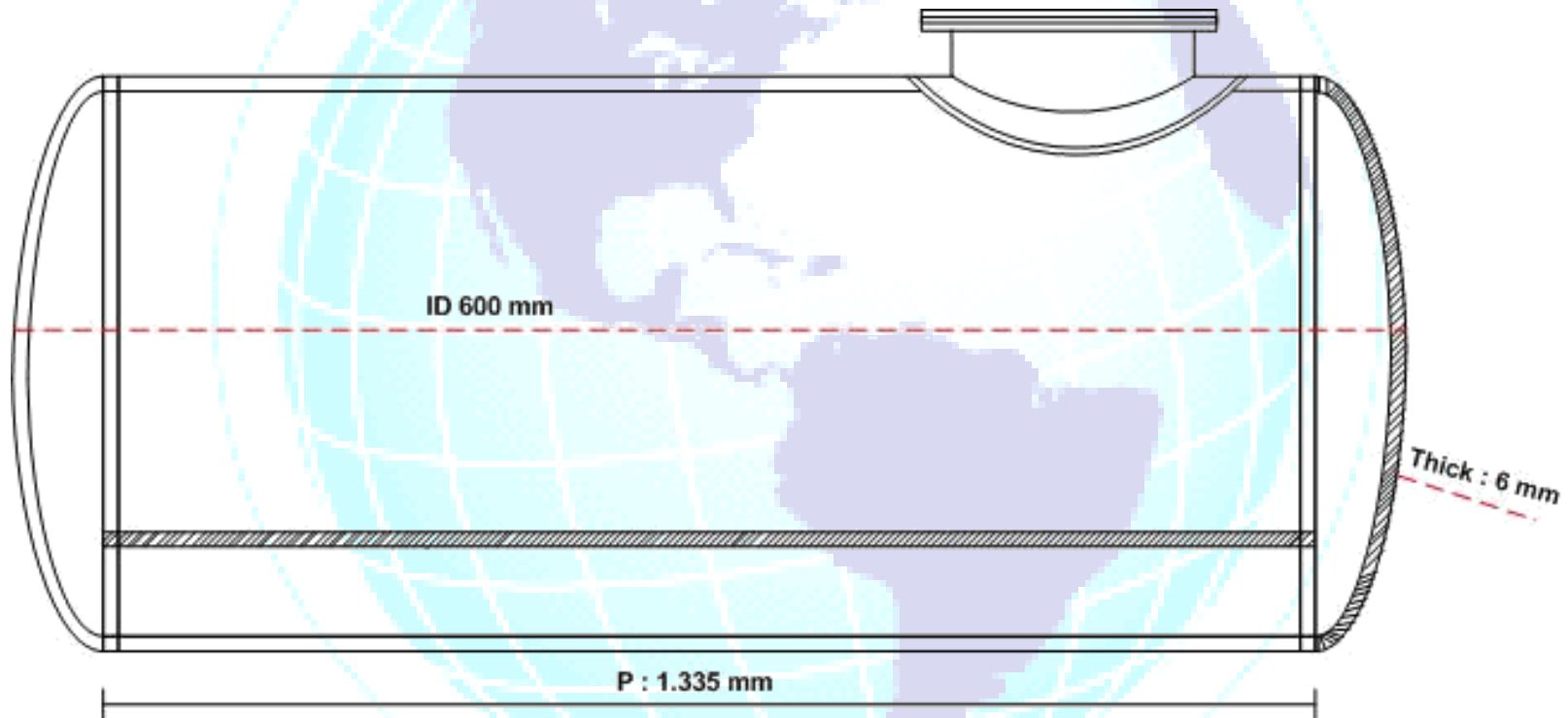
CLIENT : PT Inalum (Persero)

REPORT NO. : -

ADDRESS : Smelter Plant – Kuala Tanjung

DATE OF INSPECTION : 09 Mei 2023

MAP OF MEASUREMENT POINTS



| | | | |
|-----------------|-------------------------------|----------------------|--|
| Nama Bejana | : Air Receiver Tank | Bentuk | : Horizontal Silindris |
| No. TAG | : AJF – 8 | Spesifikasi Material | : SM 41B |
| Jenis | : Bejana Bergerak | Standard Design | : ASME Section VIII. Boiler and Pressure Vessel Code |
| Nomor Seri | : 815021 | | |
| Pabrik Pembuat | : Niihama Iron Works, Co.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 = 80 |
| Tebal Plat Aktual Head | t _h | 5,75 mm | Faktor Sambungan | C = 10 |
| Kuat Tarik Material Shell | SB _s | 37,21 Kg/mm ² | Penambahan Ketebalan Korosi | Δ = 1 |
| Kuat Tarik Material Head | SB _h | 44,55 Kg/mm ² | Faktor Bentuk Penutup | x ₂ = 1,5 |
| Diameter Dalam Bejana | D | 600 mm | | g = 1,56 |
| Temperatur Kerja | v | 80°C | | f = 5,71 |

1. PELAT PUNCAK / HEAD

1.1. Batas Kemeluran Material Sv^v

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

$$SV\vartheta = \frac{2}{3} \times 44,55 \left\{ 1 - \left(\frac{80}{525} \right)^2 \right\}$$

$$SV\vartheta = 29,43 \times \{1 - 0,02\}$$

$$SV\vartheta = 29,43 \times 0,98$$

$$SV\vartheta = 28,84 \text{ kg/mm}^2$$

1.2. Tebal Plat Minimum Perhitungan, t_o

Perhitungan pada lekukan bejana :

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

$$T_o = \frac{600 \cdot 7,54}{200 \left(\sqrt{1 + 3,6 \frac{7,54 \times 28,84}{9,9 \times 1,5}} - 1 \right)} + 1$$

$$T_o = \frac{4.524}{200 \left(\sqrt{1 + 3,6 \frac{217,45}{14,85}} - 1 \right)} + 1$$

$$T_o = \frac{4.524}{200 \left(\sqrt{4,6 \frac{217,45}{14,85}} - 1 \right)} + 1$$

$$T_o = \frac{4.524}{200 \left(\sqrt{67,35} - 1 \right)} + 1$$

$$T_o = \frac{4.524}{200 (8,20 - 1)} + 1$$

$$T_o = \frac{4.524}{1.440} + 1$$

$$T_o = 3,14 + 1$$

$$T_o = 4,14 \text{ mm}$$

Perhitungan pada head di sisi lengkungan

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

$$T_w = \frac{600 \cdot 5,71}{200 \left(\sqrt{1,56^2 + 3,6 \frac{5,71 \times 28,85}{9,9 \cdot 1,5}} - 1 \right)} + 1$$

$$T_w = \frac{3.426}{200 \left(\sqrt{6,03 \frac{164,67}{14,85}} - 1 \right)} + 1$$

$$T_w = \frac{3.426}{200 \left(\sqrt{66,86} - 1 \right)} + 1$$

$$T_o = \frac{3.426}{200 (8,17 - 1)} + 1$$

$$T_w = \frac{3.426}{200 \times 7,17} + 1$$

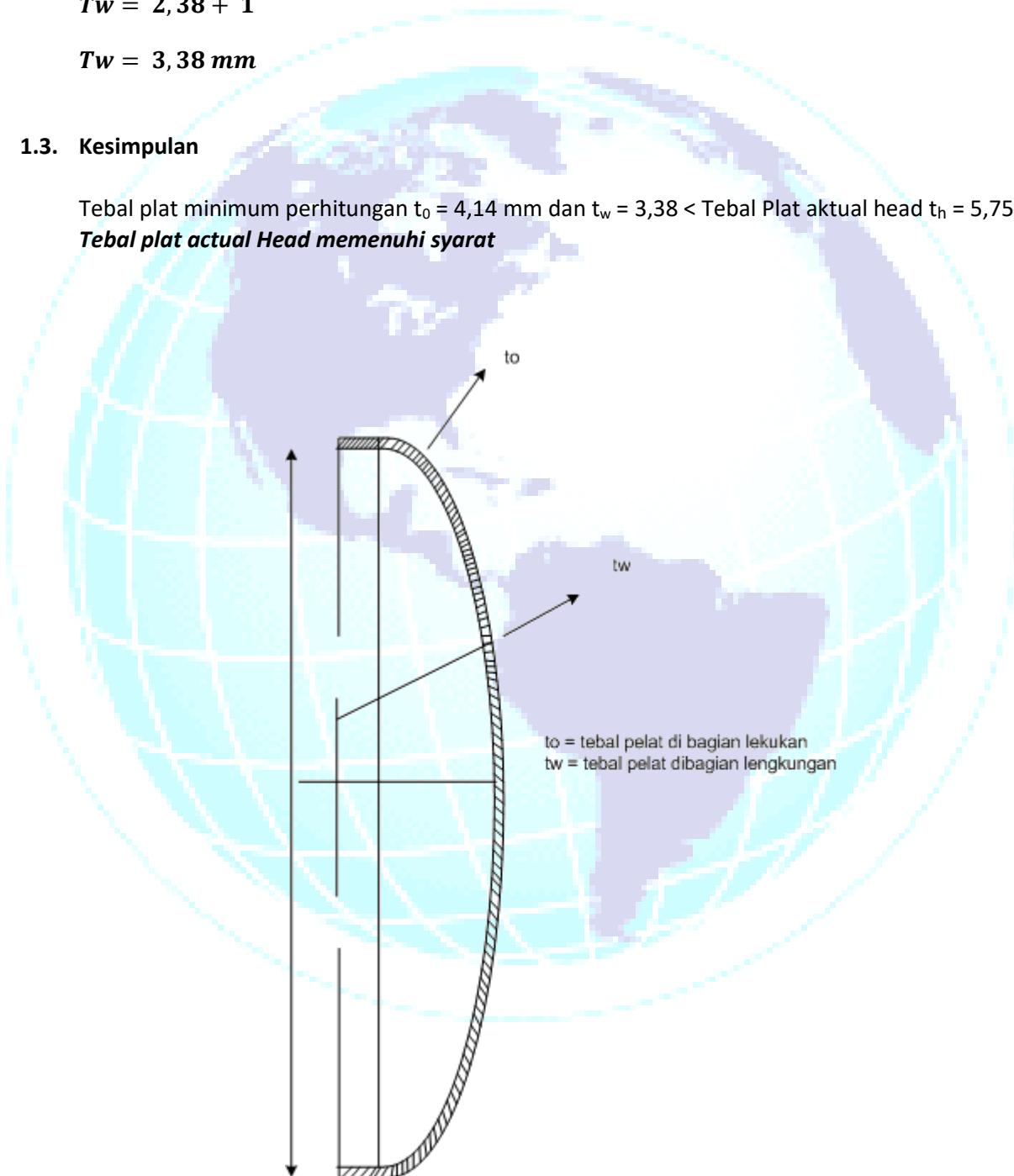
$$T_w = \frac{3.426}{1.434} + 1$$

$$T_w = 2,38 + 1$$

$$T_w = 3,38 \text{ mm}$$

1.3. Kesimpulan

Tebal plat minimum perhitungan $t_0 = 4,14$ mm dan $t_w = 3,38 <$ Tebal Plat aktual head $t_h = 5,75$ mm, maka **Tebal plat actual Head memenuhi syarat**



2. PLAT BADAN / SHELL

2.1. Batas kemeluran material Sv^V

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

$$Sv^V = \frac{2}{3} \times 37,21 \left\{ 1 - \left(\frac{80}{525} \right)^2 \right\}$$

$$Sv^V = 24,80 \times \{1 - 0,02\}$$

$$Sv^V = 24,80 \times 0,98$$

$$Sv^V = 24,30 \text{ kg/mm}^2$$

2.2. Tebal Plat Minimum Perhitungan to

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

$$Thitung = \frac{9,9 \times 600 \times 1,5}{2(80 - 10) \cdot 23,52 - 9,9 \times 1,5} + 1$$

$$Thitung = \frac{8.910}{140 \cdot 24,30 - 14,85} + 1$$

$$Thitung = \frac{8.910}{3.402 - 14,85} + 1$$

$$Thitung = \frac{8.910}{3.387,15} + 1$$

$$Thitung = 2,63 + 1$$

$$Thitung = 3,63 \text{ mm}$$

2.3. Kesimpulan

Tebal plat minimum perhitungan $t_0 = 3,63 \text{ mm} < \text{Tebal plat actual shell, } t_s = 5,15 \text{ mm, maka Tebal Plat Aktual Shell Memenuhi Syarat}$

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** :
- 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



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 : 566-0252-7/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 09 Mei 2023 terhadap Air Receiver Tank, diterangkan bahwa:

A. DATA UMUM

1. Jenis Obyek K3 : Bejana Tekanan
2. No. Surat Keterangan : 142/BT-KOMP/W2/XII/2000 Tanggal 21 Desember 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 : Niihama Iron Work Co Ltd
3. Model : Horizontal Cilindris
4. No. Seri : 815021/AJF-8
5. Kapasitas : 300 Liter

**MEMENUHI
PERSYARATAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA**

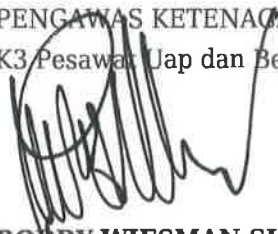
Demikian Surat Keterangan ini dibuat dengan sebenarnya agar dapat digunakan sebagaimana mestinya dan berlaku sepanjang objek pengujian tidak dilakukan perubahan dan/atau sampai dilakukan pengujian selanjutnya selambat - lambatnnya dua tahun sekali sesuai dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

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