

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

**NAMA ALAT** : Air Receiver Tank  
**NO. A.I** : 60/BT-KOMP/W2/90  
**NO.SERI/TAG** : BDI-0116/PV-33  
**TAHUN BUAT** : 1989  
**DIBUAT OLEH** : PT. Bangun Delima Indah  
**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 NO. LAP-061/INS-ART/SIMED-IV/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 Nomor 37 Tahun 2016 tentang Bejana Tekan Dan Tngki 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 dan Transmigrasi 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 dan Transmigrasi setempat, dalam sebuah laporan pemeriksaan. Laporan pemeriksaan tersebut kemudian digunakan oleh Pejabat yang ditunjuk dari Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi 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 : BDI-0116/PV-33  
No. AI : 60/BT/Komp/W2/1990  
Tekanan Kerja : 9 Kg/cm<sup>2</sup>  
Tekanan Design : 9,9 Kg/cm<sup>2</sup>  
Lokasi Bejana : Reduction  
Manufacturer : PT Bangun Delima Indah  
Tahun Pembuatan : 1990

### III. DASAR HUKUM

1. Undang – Undang No 1 Tahun 1970 Tentang Keselamatan Kerja
2. Permenaker Nomor 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. Peraturan Menteri Tenaga Kerja RI Nomor 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 Nomor 37 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 dan 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

### a. 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.

### b. 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**  
Inspektur

### VISUAL INSPECTION REPORT

| <b>CLIENT</b> : PT Inalum (Persero)                     | <b>REPORT NO.</b> : -                          |                                     |          |
|---|--|-------------------------------------|----------|
| <b>ADDRESS</b> : Smelter Plant                          | <b>DATE OF INSPECTION</b> : 06 April 2023      |                                     |          |
| <b>VESSEL DATA</b>                                      |  |                                     |          |
| <b>DESCRIPTION</b> : Air Receiver Tank                  | <b>TYPE</b> : Horizontal                       |                                     |          |
| <b>TAG NO.</b> : BDI-0116/PV-33                         | <b>WORKING PRESSURE</b> : 9 Kg/cm <sup>2</sup> |                                     |          |
| <b>SERIAL NUMBER</b> : BDI-0116/PV-33                   | <b>LOCATION</b> : Reduction                    |                                     |          |
| <b>MANUFATURER</b> : PT Bangun Delima Indah             | <b>YEAR OF BUILT</b> : 1990                    |                                     |          |
| <b>INSPECTION RESULT</b>                                |  |                                     |          |
| EXTERNAL VISUAL EXAMINATION                             |  | STATUS                              | COMMENTS |
| PART  | TASK   |                                     |          |
| SHEEL AND HEAD SKIRT<br>SUPPORTING FRAME /<br>STRUCTURE | Paint Check                                    | <input checked="" type="checkbox"/> | Good     |
|   | Hot/Cold Insulation                            |                                     |          |
|   | - Cladding Check                               | <input checked="" type="checkbox"/> | Good     |
|   | - Fastening Check                              | <input type="checkbox"/>            |          |
|   | - Sealing Check                                | <input type="checkbox"/>            |          |
|   | Under Insulation Status                        | <input type="checkbox"/>            |          |
|   | Fire Proofing                                  | <input type="checkbox"/>            | N/A      |
|   | Name Plate                                     | <input checked="" type="checkbox"/> | Good     |
|   | ASME Plate                                     | <input type="checkbox"/>            | N/A      |
|   | Marking  | <input checked="" type="checkbox"/> | Good     |
|   | Earthing Lug                                   | <input type="checkbox"/>            | N/A      |
|   | Evidence of Leak                               | <input type="checkbox"/>            |          |
|   | Evidence of Corroton                           | <input type="checkbox"/>            |          |
|   | Still Photograph                               | <input checked="" type="checkbox"/> | Good     |
| Physical Damage   | <input type="checkbox"/>                       | Found no physical damage            |          |
| EXTERNAL EQUIPMENT                                      | Platform,Ladders, gangways                     |                                     |          |
|   | - Frame  | <input type="checkbox"/>            |          |
|   | - Brackets                                     | <input checked="" type="checkbox"/> | Good     |
|   | - Rungs  | <input type="checkbox"/>            |          |
|   | - Cages  | <input type="checkbox"/>            |          |
|   | - Grating                                      | <input type="checkbox"/>            |          |
|   | - Handrails                                    | <input type="checkbox"/>            |          |
|   | - Safety bars/chairs                           | <input type="checkbox"/>            |          |
| Electrical/Instrument                                   | <input checked="" type="checkbox"/>            | Good                                |          |
| EXTERNAL EQUIPMENT                                      | Coating Defect                                 |                                     |          |

|  |                        |                                     |      |
|--|------------------------|-------------------------------------|------|
|  | - Housing              | <input type="checkbox"/>            |      |
|  | - Support              | <input type="checkbox"/>            |      |
|  | - Fasteners            | <input type="checkbox"/>            |      |
|  | Mechanical Defect      |                                     |      |
|  | - Housing              | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | - Support              | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | - Fasteners            | <input type="checkbox"/>            |      |
|  | Associated Piping      |                                     |      |
|  | - Nozzle reinforcement | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | - Flanged connection   | <input type="checkbox"/>            | N/A  |
|  | - Support              | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | - Guides               | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | - Hangers              | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | - Instrument Piping    | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | - Sampling Points      | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | Lighting Protection    | <input type="checkbox"/>            |      |
| <b>SAFETY EQUIPMENT</b>                | Safety relief valve    |                                     |      |
|  | - Setting              | <input type="checkbox"/>            | N/A  |
|  | - Sealing              | <input type="checkbox"/>            | N/A  |
|  | - Tagging              | <input type="checkbox"/>            | N/A  |
| <b>REPORT</b>                          | Still photographs      | <input checked="" type="checkbox"/> |      |
| <b>FOUNDATION AND STRUCTURE SURVEY</b> |                        |                                     |      |
| FOUNDATION BLOK/SLAB                   | Concrete status        | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | Evidence of sttlement  | <input type="checkbox"/>            |      |
| ANCHORING BELTS                        | Tightness              | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | Corroton / Crack       | <input type="checkbox"/>            |      |
| STRUCTURE                              | Plumbness              | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | Mechanical Defect      | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
| SHEEL                                  | Plumbness              | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | Theodolite check       | <input type="checkbox"/>            |      |
| <b>THOROUGH ON LINE NDT SURVEY</b>     |                        |                                     |      |
| SHEEL / HEADS                          | NDT Inspection         |                                     |      |
|  | - MPI                  | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
|  | - Penetrant (PT)       | <input type="checkbox"/>            |      |
|  | - Whallthickness       | <input checked="" type="checkbox"/> | Good |
| PIPING / NOZZLES                       | Radiography            |                                     |      |

|  |                       |                          |  |
|--|-----------------------|--------------------------|--|
|  | - T Joint Welded      | <input type="checkbox"/> |  |
|  | - Circum Joint Welded | <input type="checkbox"/> |  |

RECOMANDATIONS ON CLEANING AND ON ADDITIONAL WORKS :

\_\_\_\_\_

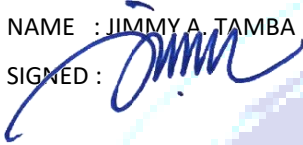
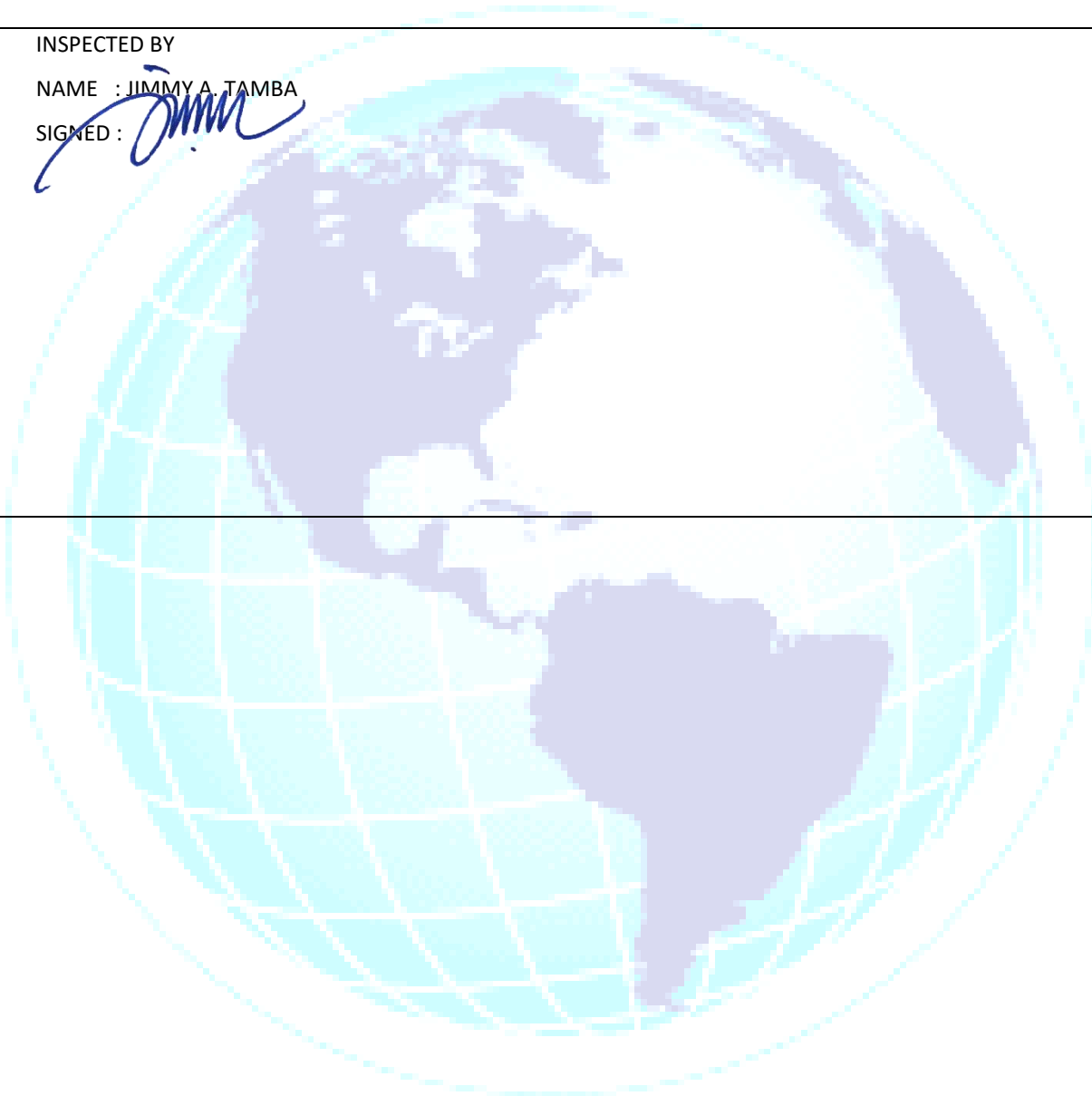
\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

INSPECTED BY

NAME : JIMMY A. TAMBA

SIGNED :

### WHALLTHICKNESS MEASUREMENT REPORT

**CLIENT** : PT Inalum (Persero) **REPORT NO.** :  
**ADDRESS** : Smelter Plant **DATE OF INSPECTION** : 06 April 2023

|                                 |  |  |
|---------------------------------|--|--|
| <b>OBJECT</b>                   | <b>EQUIPMENT</b>                           | <b>REF. STANDARDS / PROCEDURE</b>            |
| DESCRIPTION : Air Receiver Tank | TYPE ULTRASONIC                            | - PTSI WORK INSTRUKTION WORK NO.IK-TTI-01-01 |
| TAG NO. : BDI-0116/PV-33        | MAKE : PANAMETRIC                          | - ASME SECTION VIII                          |
| SERIAL NO. : BDI-0116/PV-33     | MODEL : EPOCH 4                            |  |
| LOCATION : Reduction            | CALIBRATION BLOK : Carbon Steel Step Wedge |  |

**RESULT**

| PARTS |   | MEASUREMENT POINTS (mm) |       |       |       |       |       |   |   | MINIMUM THICKNESS | REMARK |
|-------|---|-------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|---|---|-------------------|--------|
|       |   | 1                       | 2     | 3     | 4     | 5     | 6     | 7 | 8 |                   |        |
| HEAD  | 1 | 10,81                   | 10,88 | 11,51 | 11,22 | -     | -     | - | - | 10,81             |        |
| SHEEL | 1 | 11,41                   | 11,30 | 11,51 | 11,22 | 11,09 | 10,87 | - | - | 10,78             |        |
|       | 2 | -                       | -     | -     | -     | -     | -     | - | - | -                 |        |
|       | 3 | -                       | -     | -     | -     | -     | -     | - | - | -                 |        |
| HEAD  | 2 | 10,78                   | 11,22 | 11,51 | 10,81 | -     | -     | - | - | 10,78             |        |

ISPECTED BY,

NAME : JIMMY A. TAMBA

SIGNED :



**WALLTHICKNESS MEASUREMENT REPORT**

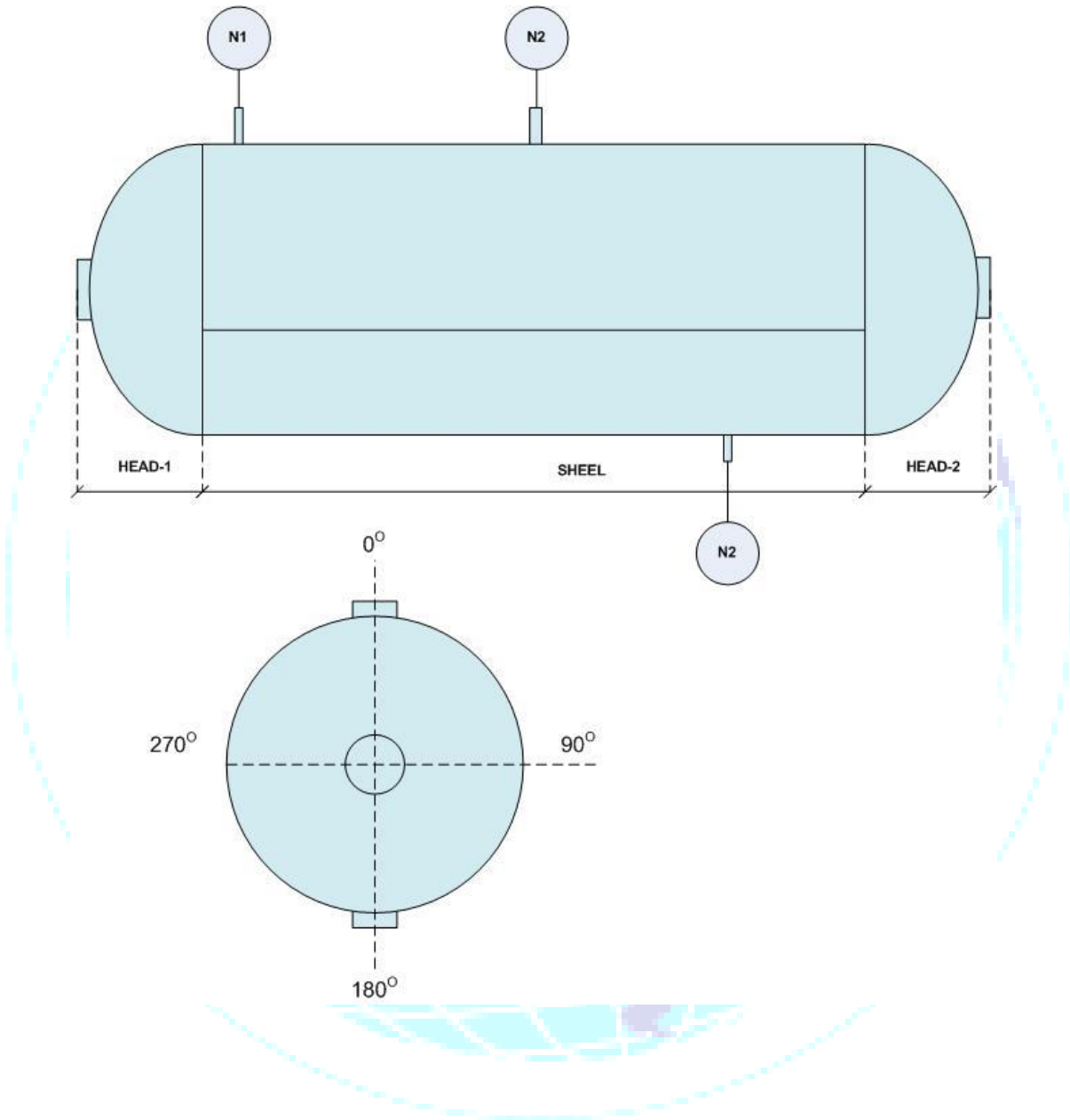
**CLIENT** : PT Inalum (Persero)

**REPORT NO.** : -

**ADDRESS** : Smelter Plant

**DATE OF INSPECTION** : 06 April 2023

**MAP OF MEASUREMENT POINTS**



**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> : 06 April 2023 |
| <b>OBJECT</b>                                  |   |
| DESCRIPTION : Air Receiver Tank                |   |
| TAG NO. : BDI-0116/PV-33                       |   |
| SERIAL NO. : BDI-0116/PV-33                    |   |
| LOCATION : Reduction                           |   |
| <b>RESULT</b>                                  |   |



Inspect by

  
Jimmy A. Tamba

# 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.  
Shahzadah, S. T., M.M  
NIP 19710831 199703 1 002



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<br>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<br>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 : 566-0289-7/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 06 April 2023 terhadap Air Receiver Tank, diterangkan bahwa:

**A. DATA UMUM**

1. Jenis Obyek K3 : Bejana Tekanan
2. No. Surat Keterangan : 60/BT-KOMP/W2/90 Tanggal 21 Juni 1990
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. Bangun Delima Indah
3. Model : Horizontal
4. No. Seri : BDI-0116/PV-33
5. Kapasitas : -

**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.

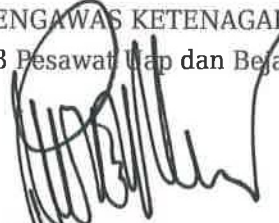
Medan, 26 Juli 2023

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**