

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

NAMA ALAT : Air Receiver Tank
NO. A.I : 166/I/BT-KOMP/W2/2000
NO.SERI/TAG : BI-9.09.007-A
TAHUN BUAT : 2009
DIBUAT OLEH : PT. Barata Indonesia
PEMILIK : PT. Indonesia Asahan Aluminium (Persero)
- Smelter Plant
LOKASI ALAT : UL-101-A



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-071/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 No. 37 Tahun 2016 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 : BI-9.09.007 A
No. AI : 166/I/BT-KOMP/W2/2000
Tekanan Kerja : 8,5 Kg/cm²
Tekanan Design : -
Lokasi Bejana : UL-101-A
Manufacturer : PT Barata Indonesia (Persero)
Tahun Pembuatan : 2009

III. DASAR HUKUM

1. Undang – Undang No 1 Tahun 1970 Tentang Keselamatan Kerja
2. Permenaker No. PER.01/MEN/1982 tentang Bejana Tekan
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 No. Per.01/MEN/1982, tentang Bejana Tekan
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. Per.01/MEN/1982, tentang Bejana Tekan. 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 Disnakertrans 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 peraturan perundang undangan yang berlaku.

PT. Surveyor Indonesia (Persero)
Ahli K3 Bidang PUBT



Jimmy A. Tamba
Inspektor

VISUAL INSPECTION REPORT

CLIENT : PT Inalum (Persero)	REPORT NO. : -		
ADDRESS : Smelter Plant	DATE OF INSPECTION : 17 April 2023		
VESSEL DATA			
DESCRIPTION : Air Receiver Tank	TYPE : Horizontal		
TAG NO. : BI-9.09.007 A	WORKING PRESSURE : 8,5 Kg/cm ²		
SERIAL NUMBER : BI-9.09.007 A	LOCATION : UL-101-A		
MANUFATURER : PT Barata Indonesia (Persero)	YEAR OF BUILT : 2009		
INSPECTION RESULT			
EXTERNAL VISUAL EXAMINATION		STATUS	COMMENTS
PART	TASK		
SHEEL AND HEAD SKIRT SUPPORTING FRAME / 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 Corrotion	<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"/>	
SAFETY EQUIPMENT	Safety relief valve		
	- Setting	<input type="checkbox"/>	N/A
	- Sealing	<input type="checkbox"/>	N/A
	- Tagging	<input type="checkbox"/>	N/A
REPORT	Still photographs	<input checked="" type="checkbox"/>	
FOUNDATION AND STRUCTURE SURVEY			
FOUNDATION BLOK/SLAB	Concrete status	<input checked="" type="checkbox"/>	Good
	Evidence of settlement	<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"/>	
THOROUGH ON LINE NDT SURVEY			
SHEEL / HEADS	NDT Inspection		
	- MPI	<input checked="" type="checkbox"/>	Good
	- Penetrant (PT)	<input type="checkbox"/>	
	- Whallthickness	<input checked="" type="checkbox"/>	Good
PIPING / NOZZLES	Radiography		

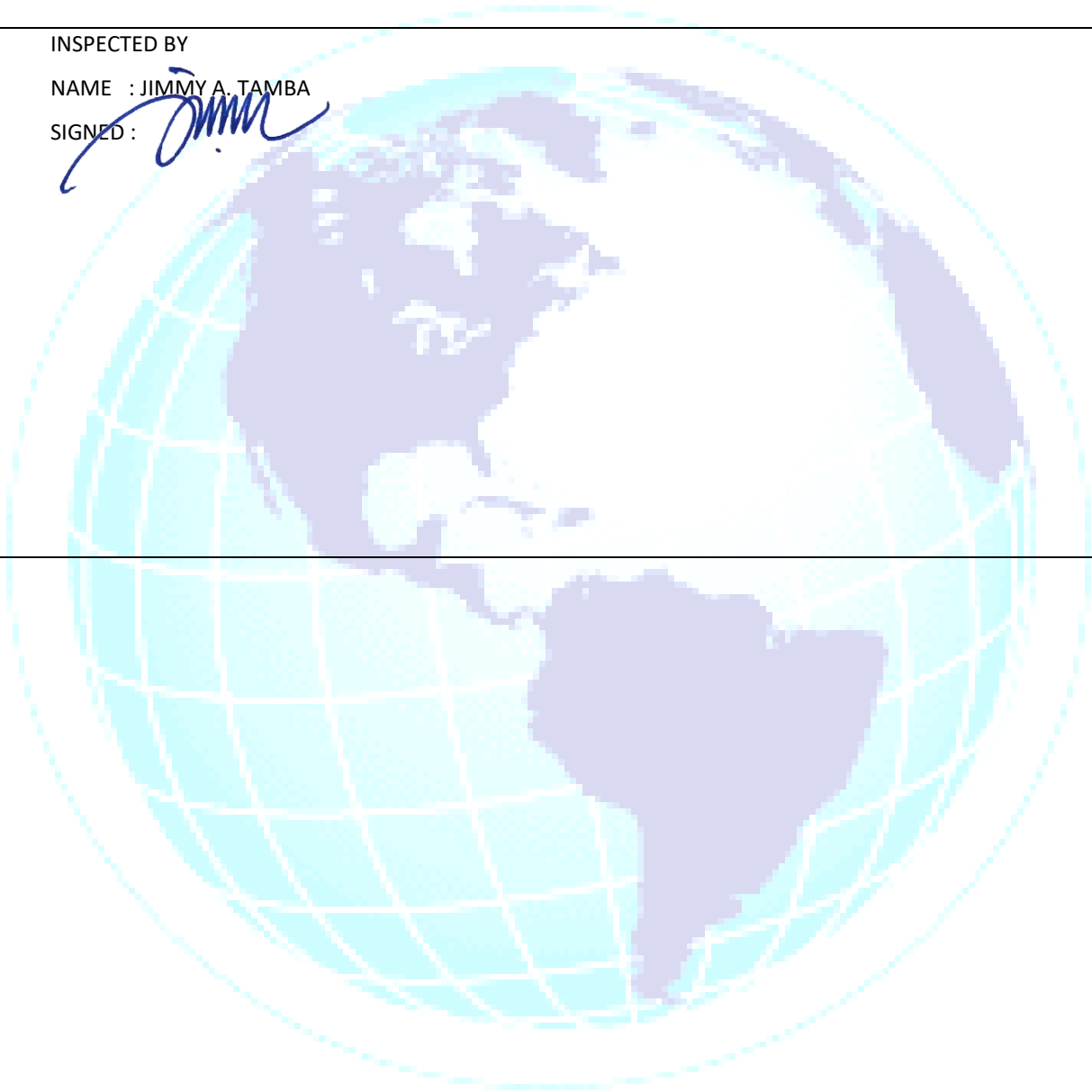
	- T Joint Welded	<input type="checkbox"/>	
	- Circum Joint Welded	<input type="checkbox"/>	

RECOMANDATIONS ON CLEANING AND ON ADDITIONAL WORKS :

INSPECTED BY

NAME : JIMMY A. TAMBA

SIGNED :

Record Name : ART9.09.007A

Title	
Location	INALUM SMELTER
Surveyor	RUL
Created	17/04/23 16:32
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	9.70 mm
Min. Measurement	8.85 mm
Comments	

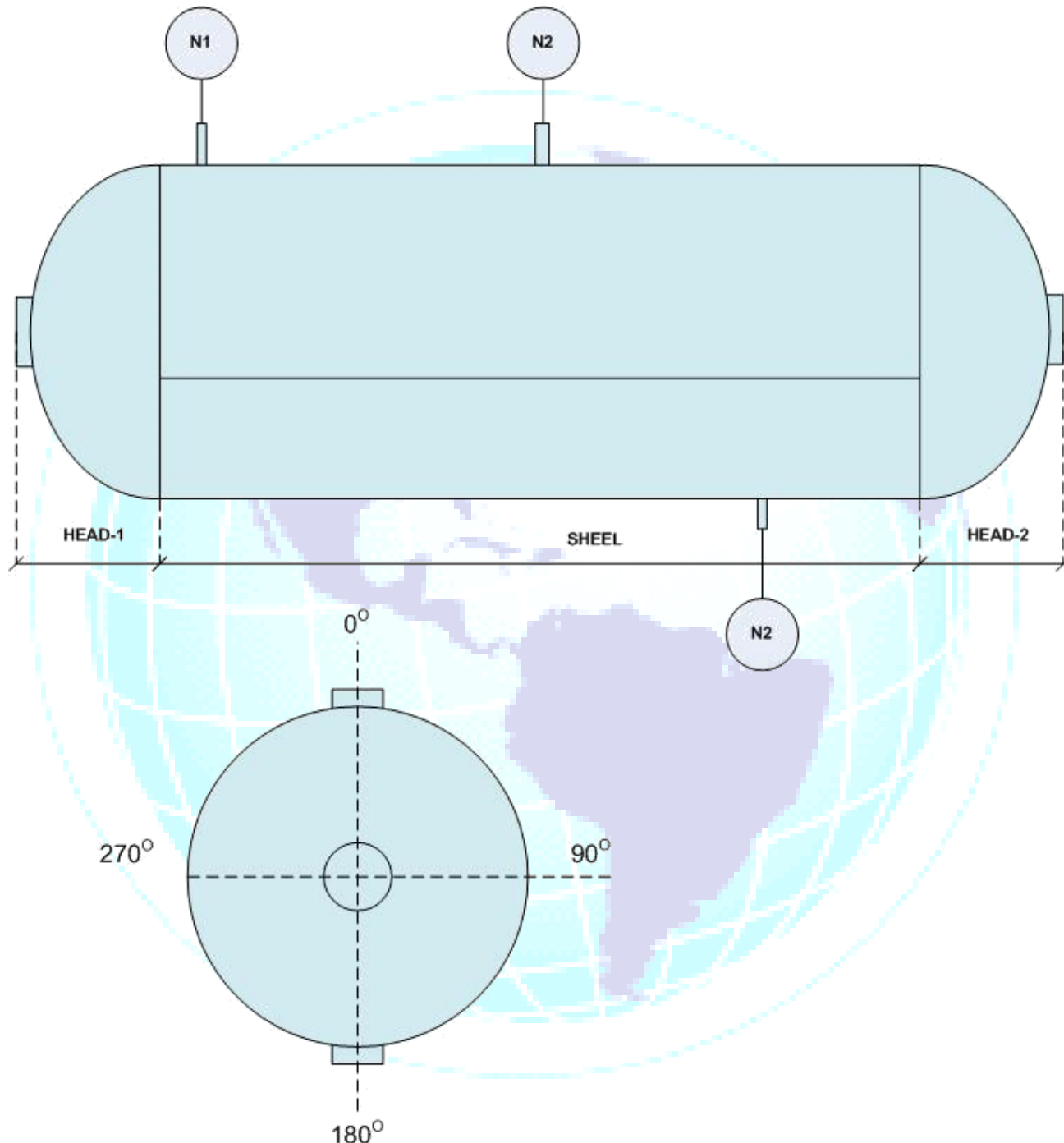
Measurements

Name	Thickness	Time	Mode	Velocity	Ref.	Min.	Probe	Comments
P1	9.55	16:35	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P2	9.60	16:35	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P3	9.60	16:35	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P4	9.60	16:35	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P5	9.60	16:35	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P6	9.65	16:35	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P7	9.55	16:36	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P8	9.65	16:36	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P9	9.70	16:36	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P10	9.60	16:37	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P11	9.55	16:37	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P12	9.40	16:37	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P13	9.05	16:37	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P14	9.50	16:37	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P15	9.50	16:38	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P16	9.35	16:38	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P17	9.55	16:38	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P18	9.50	16:38	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P19	8.85	16:38	ME	5890	0.50	0.25	S5A	
P20	9.15	16:39	ME	5890	0.50	0.25	S5A	

WALLTHICKNESS MEASUREMENT REPORT

CLIENT : PT Inalum (Persero)	REPORT NO. : -
ADDRESS : Smelter Plant	DATE OF INSPECTION : 17 April 2023

MAP OF MEASUREMENT POINTS



PENETRANT TESTING REPORT

CLIENT : PT Inalum (Persero)	REPORT NO. :
ADDRESS : Smelter Plant	DATE OF INSPECTION : 17 April 2023
OBJECT	EQUIPMENT
DESCRIPTION : Air Receiver Tank	REF. STANDARS / PROCEDURE : - PTSI WORK INSTRUKTION WORK
TAG NO. : BI-9.09.007 A	- ASME SECTION VIII, D11, App. 6
SERIAL NO. : BI-9.09.007 A	Nonfluorescent
LOCATION : UL-101-A	Collour Contras White

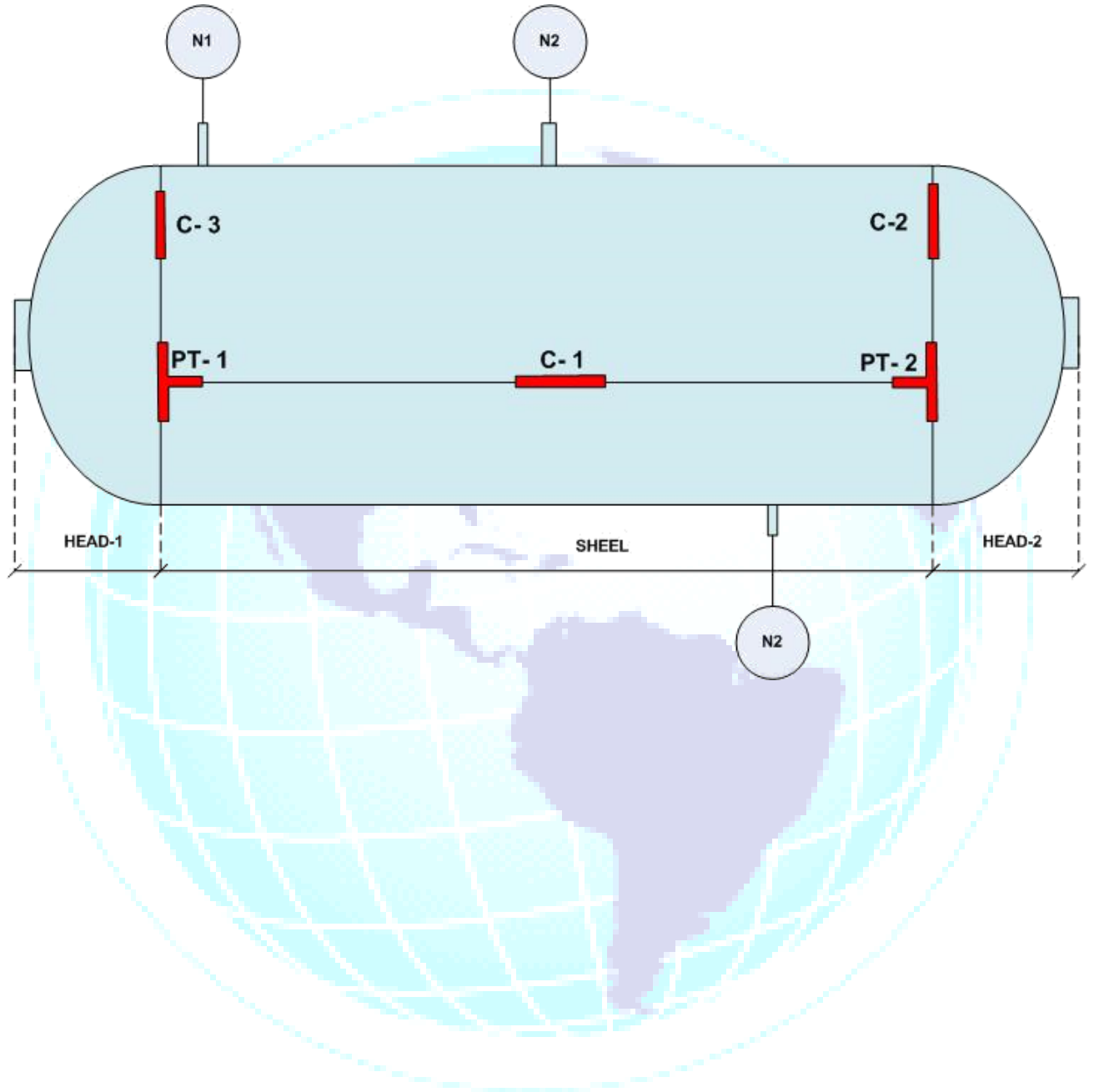
TESTING ITEMS		ACCEPTANCE	REMARKS
PT – 1	300 x 400 mm	ACCEPT	NOT RELEVANT INDICATOR
PT – 2	300 x 400 mm	ACCEPT	NOT RELEVANT INDICATOR
C – 1	400 mm	ACCEPT	NOT RELEVANT INDICATOR
C – 2	400 mm	ACCEPT	NOT RELEVANT INDICATOR
C – 3	400 mm	ACCEPT	NOT RELEVANT INDICATOR

Inspected By,
 Name : Sutrisman
 Signed : 

DYE PENETRANT TESTING MEASUREMENT REPORT

CLIENT	: PT Inalum (Persero)	REPORT NO.	:
ADDRESS	: Smelter Plant	DATE OF INSPECTION	: 17 April 2023

MAP OF MEASUREMENT POINTS



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
 H. 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 : 566-0286-7/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 17 April 2023 terhadap Air Receiver Tank, diterangkan bahwa:

A. DATA UMUM

1. Jenis Obyek K3 : Bejana Tekanan
2. No. Surat Keterangan : 166/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 : PT. Barata Indonesia
3. Model : Horizontal
4. No. Seri : BI.9.09.007A
5. Kapasitas : 1 m3 (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, 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