

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

NAMA ALAT : Air Receiver Tank
NO. A.I : 173/I/BT-KOMP/W2/2000
NO.SERI/TAG : 192032 / Filter-3
TAHUN BUAT : 2019
DIBUAT OLEH : CKD Corporation
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-057/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 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 Tank of Main Line
No. TAG : Filter - 3 (192032)
No. AI : 173/I/BT-KOMP/W2/2000
Tekanan Kerja : 1,0 Mpa (10,19 Kg/cm²)
Tekanan Design : -
Lokasi Bejana : Reduction Plant
Manufacturer : CKD Corporation
Tahun Pembuatan : 2019

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 di operasikan.
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
Inspektor

VISUAL INSPECTION REPORT

CLIENT : PT Inalum (Persero)	REPORT NO. : -		
ADDRESS : Smelter Plant	DATE OF INSPECTION : 16 Mei 2023		
VESSEL DATA			
DESCRIPTION : Air Tank of Main Line	TYPE : Vertical		
TAG NO. : Filter - 3	WORKING PRESSURE : 1,0 Mpa (10,19 Kg/cm ²)		
SERIAL NUMBER : 192032	LOCATION : Reduction Plant		
MANUFACTURER : CKD Corporation	YEAR OF BUILT : 2019		
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 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"/>		
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 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"/>	
THOROUGH ON LINE NDT SURVEY			
SHEEL / HEADS	NDT Inspection		
	- MPI	<input checked="" type="checkbox"/>	Good

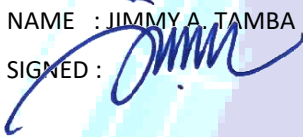
	- Penetrant (PT)	<input type="checkbox"/>	
	- Whallthickness	<input checked="" type="checkbox"/>	Good
PIPING / NOZZLES	Radiography		
	- T Joint Welded	<input type="checkbox"/>	
	- Circum Joint Welded	<input type="checkbox"/>	

RECOMANDATIONS ON CLEANING AND ON ADDITIONAL WORKS :

INSPECTED BY

NAME : JIMMY A. TAMBA

SIGNED :




WHALLTHICKNESS MEASUREMENT REPORT

CLIENT : PT Inalum (Persero) **REPORT NO.** :
ADDRESS : Smelter Plant **DATE OF INSPECTION** : 16 Mei 2023

OBJECT	EQUIPMENT	REF. STANDARDS / PROCEDURE
DESCRIPTION : Air Tank of Main Line	TYPE ULTRASONIC	- PTSI WORK INSTRUKTION WORK NO.IK-TTI-01-01
TAG NO. : Filter - 3	MAKE : PANAMETRIC	- ASME SECTION VIII
SERIAL NO. : 192032	MODEL : EPOCH 4	
LOCATION : Reduction Plant	CALIBRATION BLOK : Carbon Steel Step Wedge	

RESULT

PARTS		MEASUREMENT POINTS (mm)								MINIMUM THICKNESS	REMARK
		1	2	3	4	5	6	7	8		
HEAD	1	5,86	5,52	4,89	4,72	-	-	-	-	4,72	
SHEEL	1	4,98	5,17	4,89	5,71	5,89	5,98	-	-	4,98	
	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
	3	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
HEAD	2	5,86	5,52	5,57	5,71	-	-	-	-	5,52	

ISPECTED BY,
 NAME : JIMMY A. TAMBA
 SIGNED : 

WALLTHICKNESS MEASUREMENT REPORT

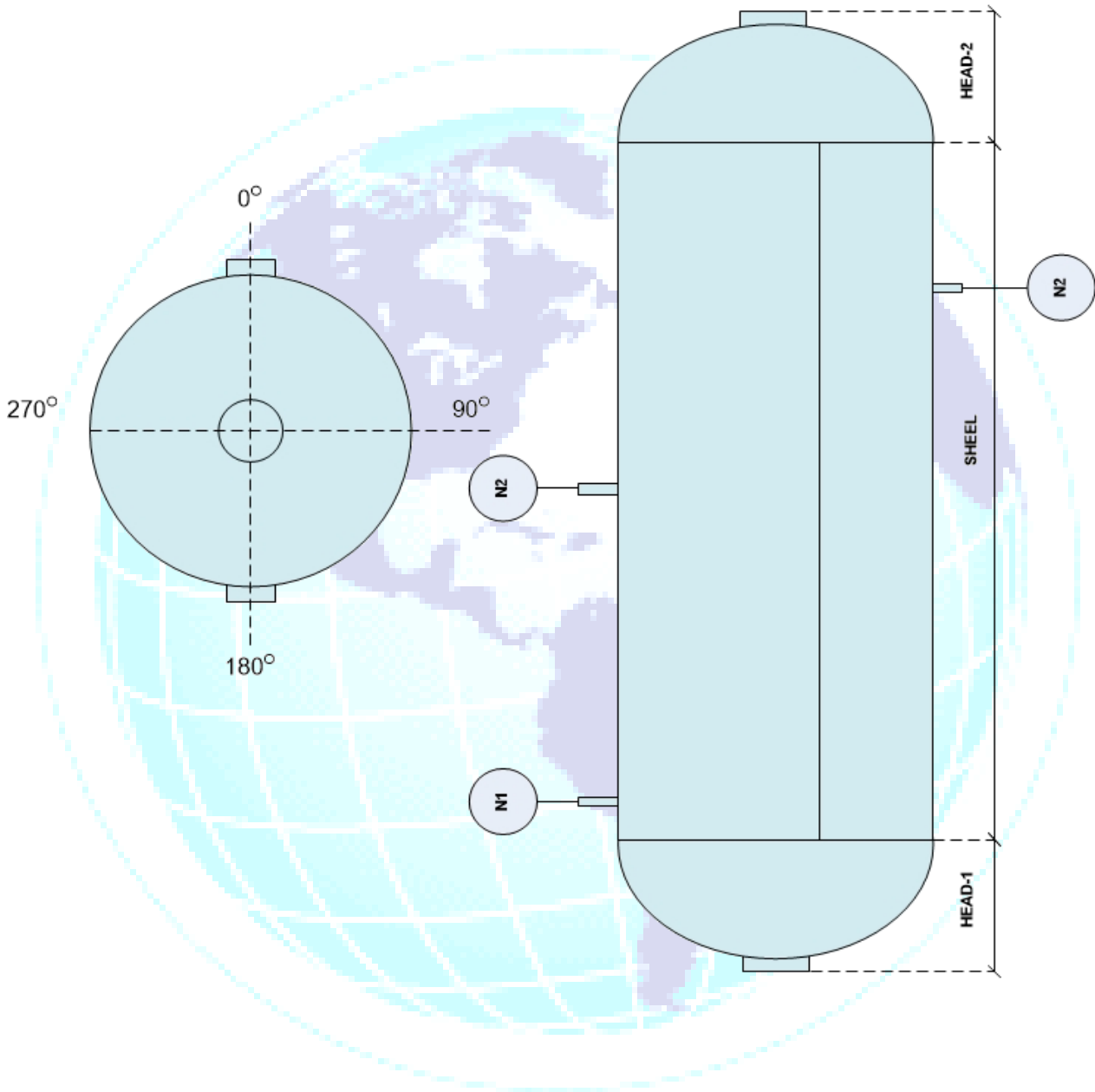
CLIENT : PT Inalum (Persero)

REPORT NO. : -

ADDRESS : Smelter Plant

DATE OF INSPECTION : 16 Mei 2023

MAP OF MEASUREMENT POINTS



DOKUMENTASI

PEMERIKSAAN DAN PENGUJIAN

CLIENT :	PT Inalum (Persero)	REPORT NO. :	-
ADDRESS :	Smelter Plant – Kuala Tanjung	DATE OF INSPECTION :	16 Mei 2023
OBJECT			
DESCRIPTION :	Air Receiver Tank		
TAG NO. :	Filter - 3		
SERIAL NO. :	192032		
LOCATION :	Reduction		
RESULT			



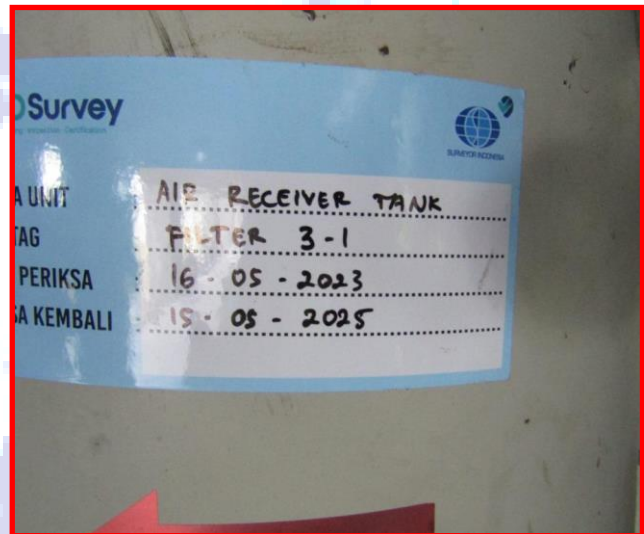
Inspect by

Jimmy A. Tamba
Jimmy A. Tamba

DOKUMENTASI

PEMERIKSAAN DAN PENGUJIAN

CLIENT :	PT Inalum (Persero)	REPORT NO. :	-
ADDRESS :	Smelter Plant – Kuala Tanjung	DATE OF INSPECTION :	16 Mei 2023
OBJECT			
DESCRIPTION :	Air Receiver Tank		
TAG NO. :	Filter - 3		
SERIAL NO. :	192032		
LOCATION :	Reduction		
RESULT			



Inspect by

Jimmy A. Tamba
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



Pekanbaru, 7 Januari 2021
Direktur Pengawasan Norma
Keselamatan Dan Kesehatan Kerja.
Shahzadah, 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 : 566-0265-7/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 16 Mei 2023 terhadap Air Receiver Tank, diterangkan bahwa:

A. DATA UMUM

1. Jenis Obyek K3 : Bejana Tekanan
2. No. Surat Keterangan : 173/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 : CKD Corporation
3. Model : Horizontal
4. No. Seri : 192032 / Filter-3
5. Kapasitas : 0,126 m3 (126 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