



PEMERINTAH DAERAH PROVINSI JAWA BARAT  
DINAS TENAGA KERJA DAN TRANSMIGRASI  
UPTD PENGAWASAN KETENAGAKERJAAN  
WILAYAH II

Jl. Tarumanegara Kav. 8 CBD Grand Taruma Blok F 01 Darmawangsa III  
Telp/Fax : ( 0267 ) 400689, email : bp2k.wil2@gmail.com  
KARAWANG - 41316

**SURAT KETERANGAN**

Nomor : 566.1/ 510 /UPTD-WIL II/V/2018

Berdasarkan UU No. 1 Tahun 1970 tentang keselamatan kerja, UU Uap 1930 dan sesuai hasil pemeriksaan / pengujian yang telah dilakukan sepenuhnya oleh PJK3 PT. **BINA PRIMA MULTI UTAMA**, Alamat Ruko Kalimas Blok A No. 7, Jl. Chairil Anwar, Margahayu, Bekasi Timur, Kota Bekasi – Jawa Barat, tanggal 21 Mei 2018 terhadap Ketel Uap, di **PT. ECOLAB INTERNATIONAL INDONESIA**, Jl. Jababeka XII Kav. V No. 37 Cikarang Utara - Bekasi diterangkan bahwa :

**A. Data Umum :**

1. Jenis Obyek K3 yang di uji : PESAWAT UAP & BEJANA TEKAN
2. Nama Perusahaan : PT. ECOLAB INTERNATIONAL INDONESIA
3. Alamat Perusahaan : Jl. Jababeka XII Kav. V No. 37 Cikarang Utara -Bekasi

**B. Data Teknis :**

1. Jenis Pesawat : Bejana Proses (Reaktor Tank)
2. Nama Pabrik Pembuat : PT. INDO LAVAL
3. Asal Negara Pembuat : Indonesia
4. Tahun Pembuatan : 1994
5. Nomor seri : 9401819001
6. Tekanan Kerja : 3 Barg

**MEMENUHI**

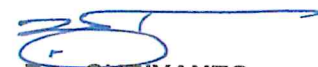
**PERSYARATAN KESELAMATAN DAN KESEHATAN KERJA**

Demikian Surat Keterangan ini dibuat dengan sebenarnya agar dapat digunakan sebagaimana mestinya dan berlaku sepanjang objek pengujian tidak dilakukan perubahandan /atau sampai dilakukan pengujian selanjutnya pada tanggal, **31 Mei 2020**, sesuai dengan ketentuan peraturan perundang undangan.

Mengetahui  
Kepala UPTD  
Pengawasan Ketenagakerjaan  
Wilayah II

  
**Drs. ZAMHUR AGUS SAS, M.Si**  
Pembina / IVa  
Nip. 19610817 199103 1 003

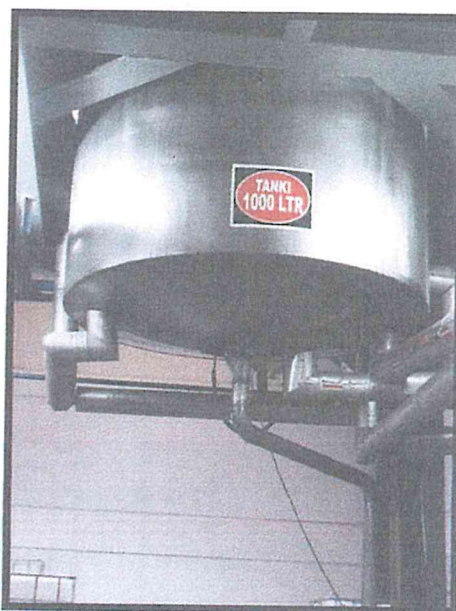
Karawang, 22 Mei 2018  
Pengawas Ketenagakerjaan  
Spesialis K3 PU & BT  
Yang Mengevaluasi

  
**Drs. SUBIYANTO**  
Nip : 19580904 1989031 004

2018



**PT. BINA PRIMA MULTI UTAMA**  
*Jasa Pemeriksaan dan Pengujian*  
*( Riksa Uji ) K3*



**RIKSA Uji PERTAMA**

## MIXING TANK

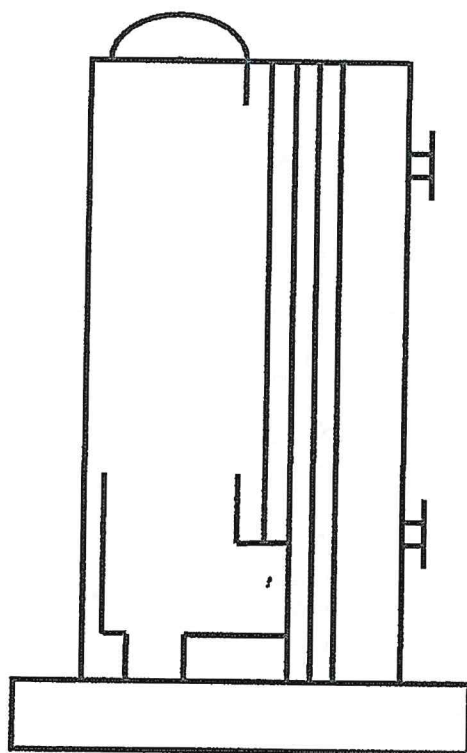
Ruko Kalimas Jl. Chairil Anwar Blok A No. 7, Margahayu  
Bekasi – Jawa Barat

Telp. 021 – 88348634 fax. 021 – 88352481

E-mail : [binaprima@cbn.net.id](mailto:binaprima@cbn.net.id) Website : [www.binaprima.com](http://www.binaprima.com)



*Inspection Certification General Technical Services*



**PT. ECOLAB INTERNATIONAL  
INDONESIA**

## L A P O R A N HASIL PEMERIKSAAN DAN PENGUJIAN BEJANA PROSES

JENIS PERALATAN	: Bejana Proses (Reaktor Tank)
TYPE	: Silindris Vertical.
NOMOR SERI	: 9401819001
NOMOR IZIN PEMAKAIAN	: RIKSA UJI PERTAMA
PEMILIK	: PT. ECOLAB INTERNATIONAL INDONESIA
NEGARA / PABRIK PEMBUAT	: INDONESIA / PT. INDO LAVAL
TAHUN PEMBUATAN	: 1994
KAPASITAS	: 1000 L
TEKANAN KERJA STEAM	: 3 BARG
TEKANAN KERJA WATER	: 3 BARG
JENIS PEMERIKSAAN	: SERTIFIKASI.
LOKASI PEMERIKSAAN	: Area Pabrik
TANGGAL PEMERIKSAAN	: 21 Mei 2018
PEMERIKSAAN BERIKUT	: 21 Mei 2020



## **LAPORAN PEMERIKSAAN VISUAL BEJANA PROSES**

No. 1131 / BT- BL / BPMU / V / 18

Sesuai dengan Undang – undang Keselamatan Kerja No.1 Tahun 1970 dan Peraturan Menteri Tenaga Kerja No. 37/2016, telah dilaksanakan pemeriksaan dan pengujian berkala atas pesawat sebagai berikut ini :

Nama Pesawat	: MIXING TANK
Pemilik	: PT. ECOLAB INTERNATIONAL INDONESIA
Alamat	: Jl. Jababeka XII Kav. V No. 37 Cikarang Utara – Bekasi
No. Izin Pemakaian	: Riksa Uji Pertama
Lokasi Pemeriksaan	: Area Produksi

### **1. DATA TEKNIS :**

1. Negara / Pabrik Pembuat	: Indonesia/ PT. INDO LAVAL
2. Nomor Seri	: 9401819001
3. No. Gambar	: -
4. Tahun Pembuatan	: 1994
5. Jenis	: Bejana Proses
6. Bentuk	: Silindris Vertical
7. Tekanan Kerja Steam	: 3 Barg
8. Tekanan Kerja Water	: 3 Barg
9. Kapasitas	: 1.000 L
10. Tanggal Pemeriksaan	: 21 Mei 2018



## II. HASIL PEMERIKSAAN DAN PENGUJIAN

### 1. Pemeriksaan Tampak ( Visual )

Pemeriksaan Visual Boiler dilakukan pada tanggal 21 Mei 2018 ,sebagai berikut :

a. Badan dan tutup bagian luar : Dicat dalam keadaan baik.

Perubahan Bentuk : Tidak ada

Korosi / Pitting : Tidak ada

Kampuh / Sambungan Las : Baik

b. Pelat Badan bagian dalam :

Perubahan Bentuk : -

Korosi / Pitting : -

Kampuh / Sambungan Las : -

c. Peralatan dan Alat Pengaman :

Tingkat Pengaman (Safety Valve) : 2 (satu) buah terpasang dengan baik

Pedoman Tekanan (Pressure Gauge) : 1 (satu) buah terpasang dengan baik.

Gelas Penduga : 2 (dua) buah terpasang dengan baik.

Pompa Pengisi Air : 1 (satu) buah terpasang dengan baik

Kerangan Buang (Blow Down) : 1 (satu) buah dalam keadaan baik.

Suling Tanda Bahaya / Alarm : 1 (satu) buah dalam keadaan baik.

Burner : 1 (satu) buah dalam keadaan baik

Panel Elektrik : 1 (satu) buah dalam keadaan baik

Lobang Periksa (Hand hole) : 2 (dua) buah dalam keadaan baik.

Lobang orang (Man Hole) : 1 (satu) buah dalam keadaan baik

APAR : 1 (satu) buah terpasang dengan baik

Pelat Badan : Tertutup salutan dengan baik

d. Instalasi :

- Tidak terdapat hal – hal yang mencurigakan.

- Plat nama terpasang.

- Safety Valve terpasang dengan baik

### 2. Pengujian Pressure Switch :

Pressure Swicth On pada tekanan  $1 \text{ kg/cm}^2$  dan Off pada tekanan  $3 \text{ kg/cm}^2$

### 3. Pengujian Tingkap Pengaman :

Tingkap Pengaman pertama membuka penuh pada tekanan 3 kg/cm<sup>2</sup>.

### 4. Kesimpulan :

- ❖ Dari hasil pemeriksaan dan pengujian, bejana Proses dapat kami nyatakan dalam keadaan baik, dengan tekanan kerja terbesar adalah 3 kg/cm<sup>2</sup>.
- ❖ Tentang pengoperasiannya akan ditentukan lebih lanjut oleh Disnaker setempat.

### 5. Saran – saran :

1. Bejana Proses supaya dioperasikan oleh operator yang memiliki Lisensi K3 / sertifikat
2. Pedoman Tekanan agar diberi tanda strip merah pada tekanan maksimum
3. Bejana Proses tidak boleh beroperasi melebihi tekanan maksimal yang diizinkan.
4. Bejana Proses supaya dilakukan Blow Down secara berkala ( rutin ) minimal 1 ( satu ) jam sekali.
5. Bejana Proses dilakukan Cleaning atau Overhoul minimal 1 ( satu ) tahun sekali
6. Air pengisian agar selalu di control
7. Pengoperasian bejana uap supaya memperhatikan keselamatan dan kesehatan kerja
8. Air pengisi bejana Proses harus diperhatikan mutu dan kualitasnya
9. Safety valve agar sering dicoba untuk menghindari kemacetan
10. Pengujian ulang paling lambat dilakukan pada tanggal 31 Mei 2020

Bekasi, 22 Mei 2018  
Yang Memeriksa  
PT. Bina Prima Multi Utama



M. Deswarbail Jalil, A.Md.  
AK 3 PU & BT

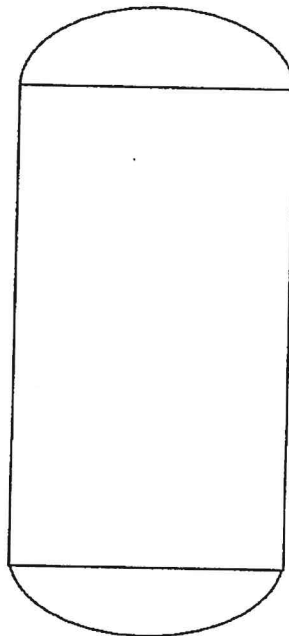


## THICKNESS INSPECTION REPORT

No. 1131 / PP / BT- BL / BPMU/ V / 18

CLIENT : PT. Ecolab International Indonesia  
PROJECT : Bejana Proses  
SUBJECT : Certification  
SERIAL NO. : 9401819001

D A T E : 21 Mei 2018.  
CHECKED BY : PT. Bina Prima Multi Utama  
INSPECTOR : M. Deswarbail Jalil, A.Md  
EQUIPMENT USED : Ultrasonic Thickness



NO	NAME OF PART	A R E A				DESIGN THICKNESS	MINIMUM THICKNESS
		0°	90°	180°	270°		
1	Header Cover Plate	4,1	4,2	4,1	4,0	4,0	4,0
2	Tube Plate	4,2	4,0	4,2	4,3	4,0	4,0
3	Shell Plate (Outer)	4,1	4,2	4,0	4,1	4,0	4,0
4	Shell Plate (Inner)	4,1	4,3	4,0	4,1	4,0	4,0
5	Water Tube (Outer)	3,2	3,3	3,1	3,4	3,2	3,2
6	Water Tube (Inner)	3,2	3,3	3,1	3,2	3,2	3,2