

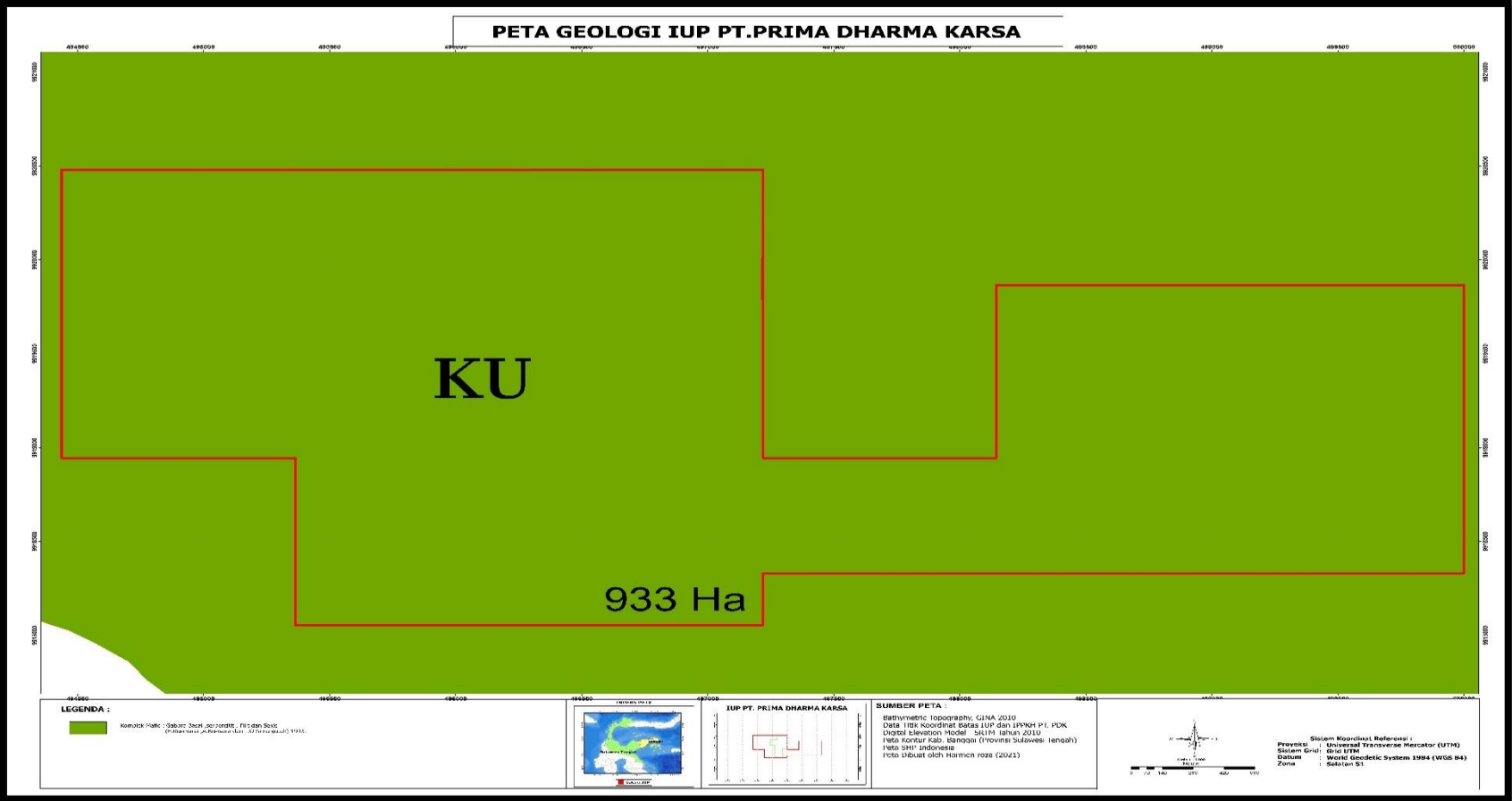
LAMPIRAN A
DATA HASIL ANALISIS KADAR NI DARI FRONT PENAMBANGAN
DAN TONGKANG

No	Ni			
	Sampel Front		Sampel Tongkang	
	Olympus	X-ray	Olympus	X-ray
1	2,14	2,32	2,04	2,06
2	2,33	2,17	1,97	2,16
3	2,50	2,10	2,03	2,06
4	1,58	1,93	1,95	1,60
5	2,07	2,36	1,97	1,93
6	1,52	1,57	1,94	2,08
7	2,15	2,25	2,05	2,11
8	2,23	2,41	1,78	1,90
9	1,48	2,08	2,06	1,65
10	1,95	2,02	2,11	1,48
11	1,69	2,35	2,19	1,83
12	2,30	2,46	2,18	2,20
13	1,92	2,26	2,03	1,91
14	2,49	2,65	1,86	1,98
15	2,16	2,24	1,71	1,91
16	1,79	2,03	1,79	1,86
17	2,08	2,31	1,93	1,98
18	2,43	2,56	1,79	2,05
19	2,30	2,36	1,95	2,03
20	2,53	2,69	1,90	2,04
21	2,20	2,52	2,12	2,09
22	1,79	2,27	2,47	2,10
23	1,94	2,63	1,83	1,98
24	1,30	1,64	2,08	2,02
25	2,13	2,39	1,80	2,16
26	1,88	1,60	2,12	1,99
27	2,45	2,23	2,21	1,87
28	2,31	2,17	1,91	2,31
29	1,57	1,66	2,23	2,12
30	1,79	1,49	2,30	1,68
31	1,83	1,84	2,07	2,16
32	2,51	2,01	1,95	2,13
33	2,18	2,11	1,79	2,30
34	2,45	2,11	1,97	2,59
35	2,31	1,95	1,88	2,31
36	2,35	1,80	1,69	1,94
37	2,10	2,21	1,98	2,09
38	2,57	2,80	2,11	2,13
39	2,47	2,28	2,08	2,13
40	2,73	2,75	1,98	2,58
Average	2,11	2,19	1,99	2,04

LAMPIRAN B
DATA HASIL ANALISIS KADAR FE DARI FRONT PENAMBANGAN
DAN TONGKANG

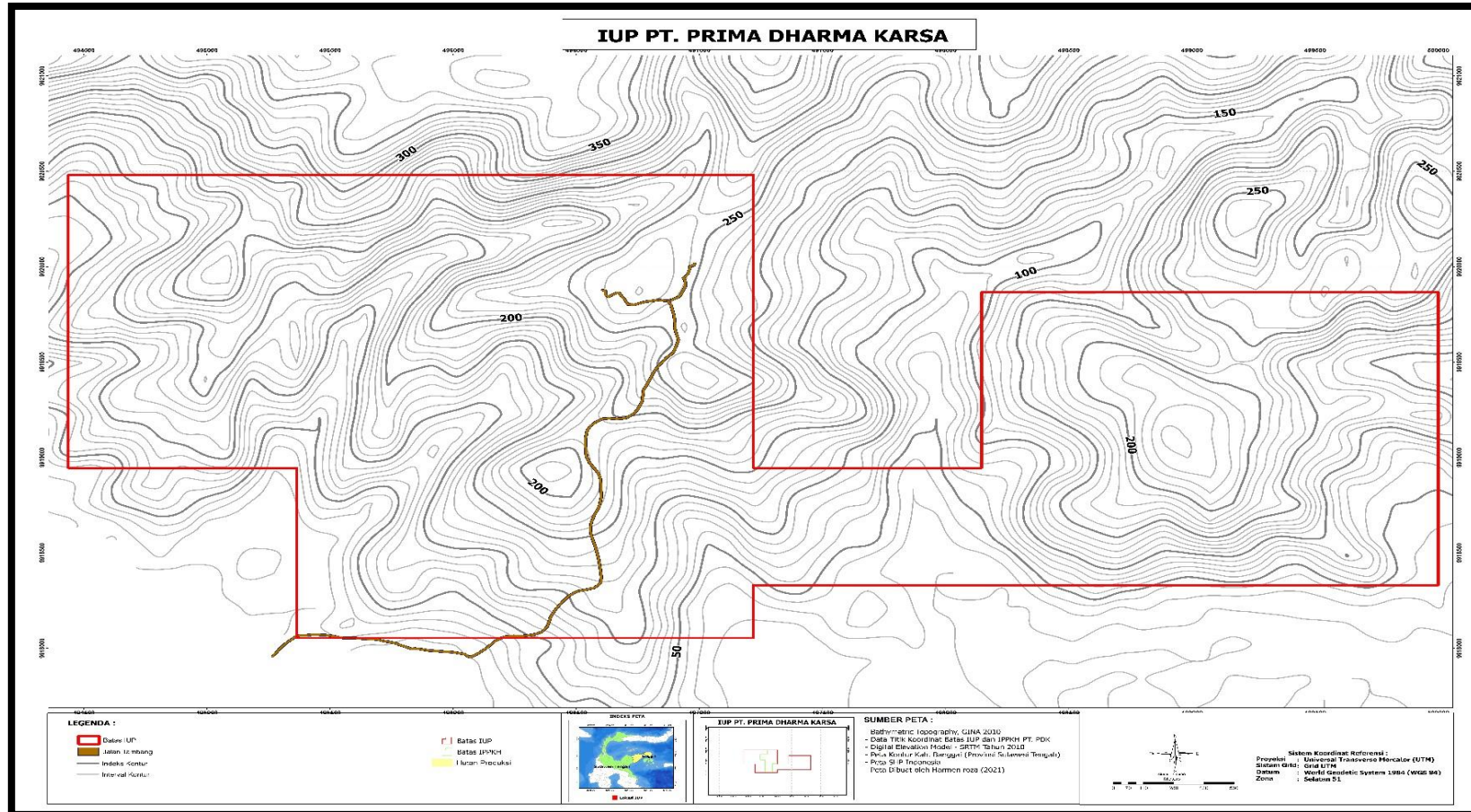
No	Fe			
	Sampel Front		Sampel Tongkang	
	Olympus	X-ray	Olympus	X-ray
1	39,45	30,245	25,55	27,697
2	40,10	29,284	27,29	28,181
3	30,99	33,693	27,38	29,203
4	24,73	26,853	23,34	25,181
5	24,72	28,992	24,23	25,381
6	35,72	26,241	21,56	24,542
7	36,40	27,700	24,09	26,694
8	25,74	28,659	23,90	27,220
9	38,38	27,789	23,53	25,230
10	17,60	19,784	26,11	26,853
11	31,82	34,727	31,27	33,974
12	27,77	30,243	30,66	31,921
13	25,20	26,912	31,17	25,615
14	26,10	28,461	26,35	29,450
15	36,84	40,664	31,57	33,540
16	33,70	35,754	25,84	30,162
17	31,83	35,883	26,87	28,516
18	32,71	35,471	26,23	28,090
19	33,51	35,722	27,79	30,910
20	31,35	34,153	27,74	30,466
21	37,86	32,245	27,43	23,697
22	41,01	42,901	27,46	26,772
23	31,85	34,347	25,90	28,391
24	26,40	28,173	25,86	30,183
25	25,97	23,377	25,22	22,712
26	33,95	32,223	22,94	22,912
27	38,83	31,913	27,49	26,694
28	27,63	29,132	24,84	27,817
29	36,68	28,837	24,38	26,912
30	19,53	20,571	24,98	22,782
31	34,59	33,793	35,01	31,491
32	28,78	29,972	29,74	32,109
33	27,49	27,692	30,58	39,071
34	27,03	29,046	26,89	31,105
35	35,90	32,593	32,25	31,951
36	31,60	32,099	27,91	33,769
37	32,78	27,673	25,96	25,271
38	31,95	30,038	26,52	29,502
39	35,82	34,170	26,75	28,029
40	29,68	29,976	23,59	29,318
Average	31,50	30,70	26,85	28,48

LAMPIRAN C
PETA GEOLOGI IUP PT. PRIMA DHARMA KARSA




LAMPIRAN D

PETA KONTUR IUP PT. PRIMA DHARMA KARSA



LAMPIRAN E
PROSEDUR PREPARASI SAMPEL PT NIKELINDO JAYA NUSANTARA

Halaman 1

	PROSEDUR PREPARASI SAMPEL PT. NIKELINDO JAYA NUSANTARA	Tgl terbit :
		Revisi : -
		Halaman : 1 dari 2

- 1. PERINGATAN UMUM**
 - a. Gunakan alat pelindung diri yang sesuai
 - b. Setiap crew harus menegtahui dan memahami syarat – syarat khusus bagi bahaya dan Tindakan pencegahan dalam proses pekerjaan sebelum memulai pekerjaan
 - c. Jika ada hal – hal yang meragukan segera hubungi pengawas/foreman lapangan
 - d. Kelalaian dan ketidaktelitian dalam bekerja akan menyebabkan kesalahan informasi dan membahayakan diri anda sendiri dan orang lain

- 2. TUJUAN :**

Proses ini dibuat agar semua teknisi dapat melakukan preparasi sample biji nikel dan menentukan kadar nikel (NI) dengan benar dan aman

- 3. ALAT PELINDUNG DIRI**
 - a. Sarung tangan
 - b. Masker
 - c. Sepatu safety
 - d. Kacamata
 - e. Ear plug

- 4. PERSIAPAN ALAT**
 - a. Periksa peralatan kerja dan peralatan safety yang akan digunakan
 - b. Kenali lokasi dan potensi bahayanya
 - c. Bersihkan alat dan tempat kerja


- 5. PENGECEKAN SAMPLE**
 - a. Cek sample yang akan di preparasi, periksa apakah nomor sample sudah sesuai dengan sample pass nya
 - b. Periksa urutan sample dan pastikan sample tidak berkurang
 - c. Pastikan plastic sample tidak bocor atau robek
 - d. Siapkan wadah atau plastic sample ukuran 5 kg untuk sample dengan memperhatikan nomor sample (bar code) sesuai urutannya

- 6. PROSES PREPARASI DAN PENGAMBILAN SAMPLE**
 - a. Sample diambil dari setiap truck yang ke tongkang 15 – 20 kg dan sample dari 5 truck di gabung menjadi 1 sub lot. Setiap 2 buah sub lot di gabung menjadi 1 sub lot
 - b. Letakan sample diatas meja preparasi secara merata

LAMPIRAN F

PROSEDUR PREPARASI SAMPEL PT NIKELINDO JAYA NUSANTARA

Halaman 2

	PROSEDUR PREPARASI SAMPLE PT. NIKELINDO JAYA NUSANTARA	Tgl terbit :
		Revisi : -
		Halaman : 2 dari 2

c. Pisahkan sample/batu yang berukuran >1" serta dibersihkan dari tanah yang melengket. Lalu ditumbuk/dihancurkan sampai ukuran kecil dari ¼ inci. Apabila diperlukan gunakan jaw crusher.

d. Gabungkan Kembali sample tersebut dengan sample yang berukuran <1" sebelumnya

e. Cacah sample tersebut apabila masih ada batu yang masih berukuran > ¼ dan aduk sample hingga benar – benar homogen sebanyak 3 kali bentuk kerucut

f. Setelah homogen, lakukan matrik 6x5 (30 cell) dengan ketebalan 5cm dalam bentuk persegi.

g. LAKUKAN PENGAMBULAN SAMPLE DENGAN MENGGUNAKAN SCOOP JIS 30D DENGAN BERAT MATERIAL 5KG

h. Simpan material dalam plastic sample dengan ikatan rapat agar tidak ada penguapan sample di karenakan udara, karena tidak akan mendapatkan data yang akurat

7. PROSES PENGOVENAN/PENGERINGAN SAMPLE

a. Pastikan oven dalam keadaan baik termasuk temperature operasi. Apabila ada kerusakan harap dilaporkan kepada pengawas atau coordinator

b. Buka oven dan pastikan sample yang akan dimasukan kedalam oven sudah dilengkapi nomor sample dan tidak tertukar

c. Masukan sample kedalam oven dengan teratur dan tutup Kembali pintu oven setelah nomor sample tidak tertukar

d. Set suhu oven sebesar 105 c dan keringkan sample hingga konstan

e. Gunakan kompor jika status sample urgent

8. PENGENDALIAN MUTU
PROSES PREPARASI SAMPLE

a. Pengecekan persentase ukuran sample pulp yang lolos sieving 200 mesh sebanyak 10 kali setiap harinya pada saat jumlah sample lebih dari 150 sample perhari atau setiap 15 sample apabila jumlah sample kurang dari 150 sample perhari. Testing ini dilakukan dengan cara wet sieving. Pulveriser dinyatakan berfungsi dengan baik apabila tingkat kelolosan minimal 90%

b. Pengecekan persentase ukuran sample yang dihasilkan roller crusher dimana roller crusher dinyatakan berfungsi dengan baik apabila ukuran sample yang dihasilkan mempunyai ukuran <10 mesh tidak kurang dari 80%. Pengecekan ini dilakukan rutin sekali setiap harinya

LAMPIRAN G
DOKUMENTASI LAPANGAN



LAMPIRAN H
SERTIFIKAT MAGANG

