

BAB IV

PERANCANGAN PABRIK

Dalam perencanaan berdirinya pabrik, perlu memperhatikan dan meninjau lokasi dan letak pabrik, hal ini sangat berpengaruh terhadap kelangsungan produksi pabrik. Dalam menentukan lokasi dan letak pabrik harus dipertimbangkan beberapa kemungkinan sehingga dapat memberikan nilai tambah bagi perusahaan dan kepentingan rakyat baik dari segi teknik maupun ekonomi, lingkungan, sosial dan kemasyarakatan.

4.1. Lokasi Pabrik

Pemilihan lokasi pabrik pada wilayah tertentu didasarkan atas berbagai pertimbangan yang tepat terhadap semua faktor-faktor yang memiliki nilai strategis dalam pendirian dan pengoperasian pabrik. Faktor yang berpengaruh dalam penentuan lokasi dan tata letak pabrik :

4.1.1. Penyediaan Bahan Baku

Kesediaan bahan baku untuk produksi dapat terpenuhi dengan jumlah yang dibutuhkan untuk proses produksi dengan pertimbangan kesediaan bahan baku dapat selalu tersedia untuk menjaga kontinuitas proses produksi dan transportasi produk dan bahan baku. Penyediaan bahan baku ditinjau dari kontinuitas penyediaan bahan baku yang tersedia.

4.1.2. Penyediaan Air

Kebutuhan air sangatlah mendasar, dalam proses produksi produksi, air merupakan faktor penting dalam menunjang proses produksi maka pemilihan lokasi pabrik diusahakan dekat dengan sumber air, bisa berupa sungai, sumur artesis dan laut. Dari beberapa faktor tersebut maka dipilih tempat yang dekat dengan sungai sebagai tempat sumber air yang melimpah dan PERTAMINA yang menghasilkan bahan bakar dan memiliki fasilitas pelabuhan sehingga mempermudah pengangkutan bahan baku dan hasil produksi.

4.1.3. Pemasaran

Dalam proses produksi yang menghasilkan produk jadi perlu diadakan sebuah transaksi pemasaran produk yang disesuaikan dengan kebutuhan dalam negeri dan luar negeri, sehingga kebutuhan akan produk dapat ditingkatkan sejalan dengan perkembangan pasar.

4.1.4. Transportasi

Dalam proses produksi pabrik, transportasi adalah faktor utama yang dibutuhkan untuk memenuhi kebutuhan pabrik dan kebutuhan pasar. Transportasi dapat berupa transportasi darat, laut maupun udara.

4.1.5. Lokasi

Lokasi pabrik diusahakan berada di daerah yang luas, sehingga dapat dipergunakan untuk perluasan dan pengembangan pabrik nantinya. Lokasi pabrik hendaknya terletak di daerah yang bebas banjir, gempa, dan

longsor. Sebab kondisi dan kestabilan tanah akan mempengaruhi kondisi fisik bangunan.

4.1.6. Bahan Bakar

Bahan bakar harus tersedia cukup untuk menjaga kelangsungan proses produksi pabrik. Bahan bakar dapat terpenuhi dari produksi Pertamina.

4.1.7. Tenaga Listrik

Tenaga listrik harus tersedia cukup untuk menjaga kelangsungan proses produksi pabrik. Tenaga listrik dapat terpenuhi dari PLN dan ditambah dengan generator pembangkit listrik.

4.1.8. Tenaga Kerja

Di lokasi pendirian pabrik diusahakan dapat memberikan kemudahan akan tenaga kerja pilihan. Di Indonesia tenaga kerja cukup banyak sehingga penyediaan tenaga kerja tidak terlalu sulit diperoleh.

4.1.9. Limbah Pabrik

Efek samping proses produksi adalah dihasilkannya limbah. Oleh karena itu perlu diperhatikan masalah penanganan limbah, demi menjaga kelestarian lingkungan hidup.

Melihat beberapa faktor dan perkembangan ekonomi serta pemerataan pembangunan demi meningkatkan masyarakat yang adil dan makmur. Maka, pabrik *syncrude* akan didirikan di daerah kawasan industri Banjarmasin, Kalimantan Selatan, dengan beberapa pertimbangan, antara lain :

- a) Tersedianya bahan baku batubara yang dapat diperoleh dari perusahaan-perusahaan pertambangan yang ada di wilayah Kalimantan khususnya Kalimantan Selatan,
- b) Lokasinya dekat dengan pabrik-pabrik yang membutuhkan *syncrude* baik di dalam negeri maupun di luar negeri,
- c) Telah tersedianya sarana air yang diambil dari sungai Barito,
- d) Lokasi berada di Banjarmasin yang mana daerah tersebut masih terdapat banyak tenaga kerja,
- e) Di Banjarmasin tidak terdapat gunung berapi aktif sehingga tidak mengganggu pengoperasian pabrik.

4.2. Tata Letak Pabrik

Tata letak pabrik adalah tempat kedudukan dari bagian-bagian pabrik yang meliputi tempat bekerjanya karyawan, tempat peralatan, tempat penimbunan bahan baku dan produk yang saling berhubungan. Tata letak pabrik harus dirancang sedemikian rupa sehingga penggunaan area pabrik efisien dan proses produksi serta distribusi dapat berjalan dengan lancar, keamanan, keselamatan, dan kenyamanan bagi karyawan dapat terpenuhi. Selain peralatan proses, beberapa bangunan fisik lain seperti kantor, bengkel, poliklinik, laboratorium, kantin, pemadam kebakaran, pos penjaga, dan sebagainya ditempatkan pada bagian yang tidak mengganggu lalu lintas, barang dan proses.

Adapun hal-hal yang perlu diperhatikan dalam perancangan tata letak pabrik adalah :

4.2.1. Daerah Proses

Daerah proses adalah daerah yang digunakan untuk menempatkan alat-alat yang berhubungan dengan proses produksi. Dimana daerah proses ini diletakkan pada daerah yang terpisah dari bagian lain.

4.2.2. Keamanan

Keamanan terhadap kemungkinan adanya bahaya kebakaran, ledakan, asap, atau gas beracun harus benar-benar diperhatikan di dalam menentukan tata letak pabrik. Untuk itu harus dilakukan penempatan alat-alat pengamanan seperti hidran, penampung air yang cukup, dan penahan ledakan. Tangki penyimpanan bahan baku dan produk yang berbahaya harus diletakkan di area khusus dan perlu adanya jarak antara bangunan satu dengan lainnya yang berguna memberikan pertolongan dan penyediaan jalan bagi karyawan untuk menyelamatkan diri.

4.2.3. Luas Area yang Tersedia

Harga tanah menjadi hal yang membatasi kemampuan penyedia area. Pemakaian tempat disesuaikan dengan area yang tersedia. Jika harga tanah sangat tinggi, maka diperlukan efisiensi dalam pemakaian ruangan hingga peralatan tertentu diletakkan diatas peralatan yang lain, ataupun lantai ruangan diatur sedemikian rupa agar menghemat tempat.

4.2.4. Instalasi dan Utilitas

Pemasangan dan distribusi yang baik dari gas, udara, steam, dan listrik akan membantu kemudahan kerja dan perawatan. Penempatan peralatan proses ditata sedemikian rupa sehingga petugas dapat dengan mudah menjangkaunya dan dapat terjalin kelancaran operasi serta memudahkan perawatannya.

Secara garis besar tata letak pabrik dibagi dalam beberapa daerah utama, yaitu :

- a) Daerah administrasi/perkantoran, laboratorium dan ruang kontrol

Disini merupakan pusat kegiatan administrasi pabrik yang mengatur kelancaran operasi. Laboratorium dan ruang kontrol sebagai pusat pengendalian proses serta produk.

- b) Daerah proses

Daerah tempat alat-alat proses diletakkan dan tempat proses berlangsung

- c) Daerah pergudangan umum, bengkel dan garasi.

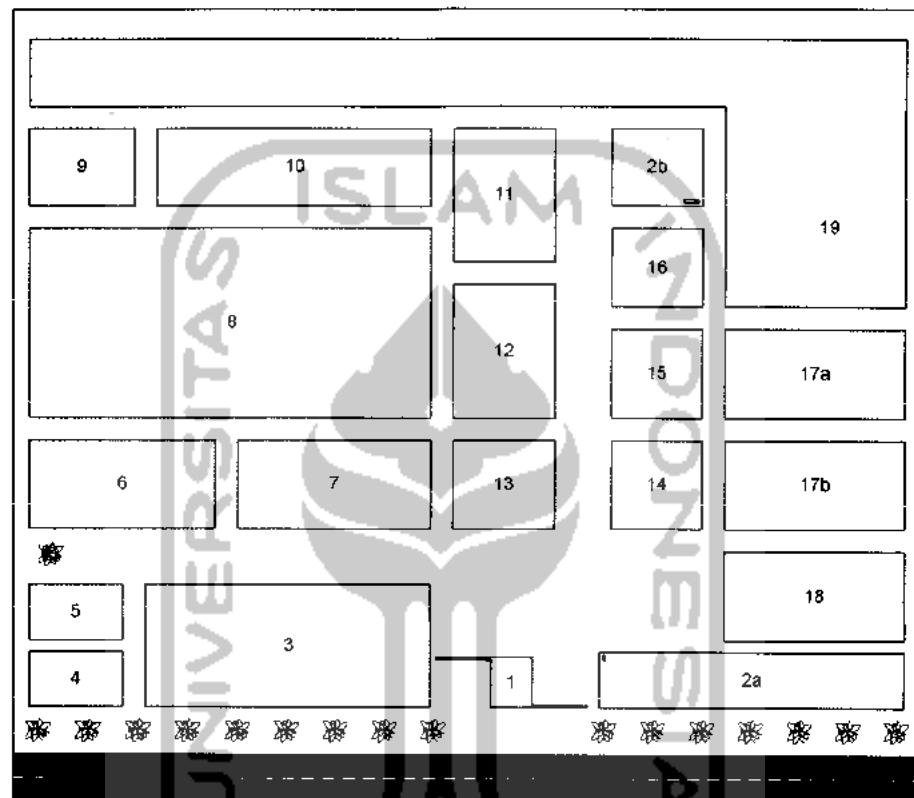
- d) Daerah utilitas

Tabel 4.1. Perincian luas tanah bangunan pabrik

No	Bangunan	Ukuran (m)	Luas (m ²)
1	Kantor Utama	50 x 20	1.000
2	Pos Keamanan/ Satpam	5 x 10	50
3	Parkir	25 x 20	500

No	Bangunan	Ukuran (m)	Luas (m ²)
4	Mushola	10 x 25	250
5	Kantin dan Koperasi Karyawan	20 x 10	200
6	Bangkel dan Gudang Alat	20 x 20	400
7	Poliklinik	10 x 10	100
8	Gedung Serba Guna	30 x 15	450
9	Gudang Bahan Kimia	10 x 20	200
10	Unit pemadam kebakaran	20 x 10	200
11	Laboratorium	20 x 20	400
12	Area Proses	200 x 100	20.000
13	Area Utilitas	100 x 50	5.000
14	Ruang Pembangkit Listrik	30 x 30	900
15	Ruang Kontrol	10 x 20	200
16	Perpustakaan	20 x 10	200
17	Mess	25 x 20	500
18	Unit Pengolahan Limbah	30 x 20	600
19	Taman dan Jalan	80 x 50	4.000
20	Perluasaan	50 x 200	10.000
Jumlah			35.150

**LAY OUT PABRIK LIQUEFAKSI BATUBARA MENJADI
SYNCRUDE KAPASITAS 10.000 TON/TAHUN**



Keterangan Gambar :

- | | |
|--------------------------------|------------------------------|
| 1. Pos keamanan | 11. Bengkel dan Gudang alat |
| 2. a. Parkir karyawan dan tamu | 12. Gudang bahan kimia |
| b. Parkir truk | 13. Perpustakaan |
| 3. Kantor | 14. Poliklinik |
| 4. Kantin dan koperasi | 15. Unit pemadam kebakaran |
| 5. Mesjid | 16. Ruang pembangkit listrik |
| 6. Laboratorium | 17. a. Mess karyawan |
| 7. Ruang kontrol | b. Mess tamu |
| 8. Area proses | 18. Gedung serbaguna |
| 9. Unit pengolahan limbah | 19. Area perluasan |
| 10. Area utilitas | |

Gambar 4.1. Tata letak pabrik *syncrude*

4.3. Tata Letak Alat Proses

Dalam perancangan tata letak peralatan proses ada beberapa hal yang perlu diperhatikan, yaitu :

4.3.1. Aliran bahan baku dan produk

Pengaliran bahan baku dan produk yang tepat akan memberikan keuntungan ekonomis yang besar, serta menunjang kelancaran dan keamanan produksi. Perlu juga diperhatikan penempatan pipa, dimana untuk pipa di atas tanah perlu dipasang pada ketinggian tiga meter atau lebih, sedangkan untuk pemipaan pada permukaan tanah diatur sedemikian rupa sehingga tidak mengganggu lalu lintas kerja.

4.3.2. Aliran udara

Kelancaran aliran udara di dalam dan disekitar area proses perlu diperhatikan. Hal ini bertujuan untuk menghindari stagnansi udara pada suatu tempat yang dapat mengakibatkan akumulasi bahan kimia yang berbahaya, sehingga dapat membahayakan keselamatan pekerja. Disamping itu juga perlu diperhatikan arah hembusan angin.

4.3.3. Cahaya

Penerangan seluruh pabrik harus memadai pada tempat-tempat proses yang berbahaya atau beresiko tinggi.

4.3.4. Lalu lintas manusia

Perancangan tata letak peralatan perlu diperhatikan agar pekerja dapat menjangkau seluruh alat proses dengan cepat dan mudah. Jika terjadi

gangguan pada alat proses dapat segera diperbaiki. Selain itu, keamanan pekerja dalam menjalankan tugasnya perlu diprioritaskan.

4.3.5. Tata letak alat proses

Penempatan alat-alat proses pada pabrik diusahakan agar dapat menekan biaya operasi dengan tetap menjamin kelancaran dan keamanan produksi pabrik sehingga dapat menguntungkan dari segi ekonomi.

4.3.6. Jarak antar alat proses

Alat proses yang mempunyai suhu dan tekanan tinggi sebaiknya dipisahkan dari alat proses lainnya, sehingga apabila terjadi ledakan atau kebakaran pada alat tersebut tidak membahayakan pada alat-alat proses lainnya.

4.3.7. *Maintenance*

Maintenance berguna untuk menjaga sarana atau fasilitas peralatan pabrik dengan cara pemeliharaan dan perbaikan alat agar produksi dapat berjalan dengan lancar dan produktivitas menjadi tinggi sehingga akan tercapai target produksi dan spesifikasi bahan baku yang diharapkan.

Perawatan *preventif* dilakukan setiap hari untuk menjaga dari kerusakan alat dan kebersihan lingkungan alat. Sedangkan perawatan periodik dilakukan secara terjadwal sesuai dengan buku petunjuk yang ada. Penjadwalan tersebut dibuat sedemikian rupa sehingga alat-alat mendapat perawatan khusus secara bergantian. Alat-alat berproduksi secara kontinyu dan akan berhenti jika terjadi kerusakan.

Perawatan alat-alat proses dilakukan dengan prosedur yang tepat. Hal ini dilihat dari penjadwalan yang dilakukan pada tiap-tiap alat. Perawatan tiap alat meliputi :

a. *Over head* 1 x 1 tahun

Merupakan perbaikan dan pengecekan serta leveling alat secara keseluruhan meliputi pembongkaran alat, pergantian bagian-bagian alat yang rusak, kemudian dikembalikan seperti kondisi semula.

b. *Repairing*

Merupakan kegiatan *maintenance* yang bersifat memperbaiki bagian-bagian alat yang rusak. Hal ini biasanya dilakukan setelah pemeriksaan.

Adapun faktor-faktor yang mempengaruhi *maintenance* adalah :

◆ Umur alat

Semakin tua umur alat semakin banyak pula perawatan yang harus diberikan yang menyebabkan bertambahnya biaya perawatan

◆ Bahan baku

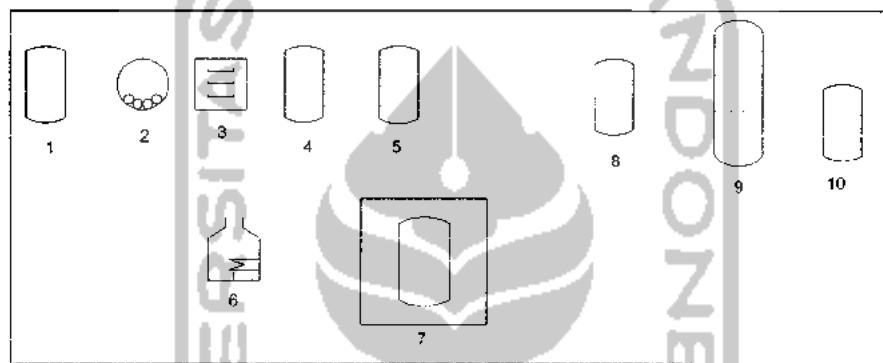
Penggunaan bahan baku yang kurang berkualitas akan menyebabkan kerusakan alat sehingga alat akan lebih sering dibersihkan.

Tata letak alat proses harus dirancang sedemikian rupa sehingga :

- ✓ Kelancaran proses produksi dapat terjamin
- ✓ Dapat mengefektifkan penggunaan ruangan
- ✓ Biaya material dikendalikan agar lebih rendah, sehingga dapat mengurangi biaya kapital yang tidak penting.

- ✓ Jika tata letak peralatan proses sudah benar dan proses produksi lancar, maka perusahaan tidak perlu memakai alat angkut dengan biaya mahal.

Tata letak peralatan pabrik *syncrude* dari bahan baku batubara dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.2. Tata letak alat proses

Keterangan Gambar :

- | | | | |
|---------------|---------------|----------------------|--------------------|
| 1 : silo-1 | 4 : Silo-2 | 7 : Reaktor | 10 : Tangki Produk |
| 2 : Ball mill | 5 : Mixer | 8 : Separator | |
| 3 : Dryer | 6 : Preheater | 9 : Menara Distilasi | |

4.4. Spesifikasi Alat Utilitas

4.4.1. BAK PENGENDAP AWAL

Kode	: BU-01
Fungsi	: Mengendapkan kotoran dan lumpur yang terbawa dari air sungai dengan waktu tinggal 1 jam
Jenis	: Bak persegi panjang yang diperkuat dengan beton bertulang
Dimensi	: <ul style="list-style-type: none"> • Panjang : 3,6563 m • Lebar : 1,8282 m • Tinggi : 4 m
Volume	: 26,7378 m ³
Jumlah	: 1 buah
Harga	: Rp 2.673.778,6210

4.4.2. TANGKI FLOKULATOR

Kode	: TFU
Fungsi	: Mengendapkan kotoran yang berupa dispersi koloid dalam air dengan menambah koagulan (FeSO ₄), tawas dan kapur.
Jenis	: <i>Tangki Silinder Berpengaduk</i>
Dimensi	: <ul style="list-style-type: none"> • Diameter : 1,6091 m • Tinggi : 3,2181 m

Volume	:	6,5406 m ³
Jumlah	:	1 buah
Tipe Pengaduk	:	<i>Marine propeller dengan 3 blade, baffles 4</i>
Diameter impeller	:	0,5364 m
Lebar baffle	:	0,0536 m
Power pengadukan	:	0,05 Hp
Harga	:	\$ 19.202
Bahan Konstruksi	:	<i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>

4.4.3. CLARIFIER

Kode	:	CLU
Fungsi	:	Mengendapkan flok – flok yang terbentuk pada pencampuran air dengan waktu tinggal 2 jam
Tipe	:	<i>Circular clarifier</i>
Dimensi	:	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Diameter : 4,5997 m ▪ Kedalaman : 2,2998 m ▪ Tinggi cone : 0,5750 m

Volume	:	44,5630 m ³
Power motor	:	5 Hp
Harga	:	\$ 52.374,2601
Bahan Konstruksi	:	<i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>

4.4.4. BAK PENAMPUNG AIR BERSIH

Kode	: BU-02
Fungsi	: Menampung air bersih yang berasal dari carbon filter dengan waktu tinggal 1 jam
Jenis	: Silinder vertikal
Dimensi	: <ul style="list-style-type: none"> • Panjang : 3,6563 m • Lebar : 1,8282 m • Tinggi : 4 m
Volume	: 22.2815 m ³
Jumlah	: 1 buah
Harga	: Rp 2.673.778.6210
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel</i>

4.4.5. SARINGAN PASIR

Kode	: SP
Fungsi	: Menyaring sisa - sisa kotoran yang masih terdapat dalam air terutama kotoran berukuran kecil yang tidak dapat mengendap dalam <i>clarifier</i> dengan waktu tinggal 1 jam
Jenis	: Tangki dengan saringan pasir
Dimensi	: <ul style="list-style-type: none"> • Tinggi : 12,2224 m • Diameter : 0.6815 m
Volume	: 4,4563 m ³

Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 1.948.9367

4.4.6. CARBON FILTER

Kode	: CFU
Fungsi	: Mengurangi kadar Cl_2 dalam air yang dapat merusak resin, menghilangkan bau dan warna serta zat-zat organik
Jenis	: Tangki dengan <i>carbon</i> aktif
Luas area filter	: 3,1779 m ²
Dimensi	: <ul style="list-style-type: none"> • Diameter : 1,9674 m • Tinggi bed carbon : 3,0874 m • Tinggi kolom : 4,0874 m • Tebal shell : 1/4 in
Volume	: 9,8113 m ³
Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 1.949,1672

4.4.7. TANGKI AIR RUMAH TANGGA

Kode	: TRK
Fungsi	: Menampung air kebutuhan rumah tangga dan kantor dari bak penampung air bersih

Tipe	:	Tangki silinder berpengaduk
Dimensi	:	<ul style="list-style-type: none"> • Diameter : 4,9576 m • Tinggi : 4,9576 m
Volume	:	95,6527 m ³
Jumlah	:	1 buah
Bahan konstruksi	:	Carbon steel SA 285 Grade C
Harga	:	\$ 51.299,8009

4.4.8. COOLING TOWER

Kode	:	CTU
Fungsi	:	Mengolah air yang keluar dari proses pendingin agar dapat dimanfaatkan kembali.
Jenis	:	Deck tower
Jumlah air sirkulasi	:	245.658,1975 kg/jam
Suhu masuk Cooling tower	:	140 °F
Suhu keluar Cooling tower	:	86 °F
Suhu wet bulb	:	28 °C
Suhu dry bulb	:	35 °C
Power fan	:	6,9216 Hp
Tenaga Motor	:	7,5 Hp

Dimensi	: Tinggi : 20 ft
Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 45.445,814

4.4.9. KATION EXCHANGER

Kode	: KEU
Fungsi	: Mengikat ion-ion positif yang ada dalam air lunak
Jenis	: <i>Down Flow Cation Exchanger</i>
Volume	: 5,3524 gallon
Dimensi	: <ul style="list-style-type: none"> • Diameter bed : 0,2851 m • Tinggi bed : 3,4175 m
Jumlah	: 2 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 1.595,3763

4.4.10. BAK PENAMPUNG AIR PENDINGIN

Kode	: BU-03
Fungsi	: Menampung air kebutuhan pendingin selama 2 jam
Tipe	: <i>Tangki silinder herpengaduk</i>

Dimensi	:	• Diameter : 3,6060 m
		• Tinggi : 3,6060 m
Volume	:	36.8094 m ³
Jumlah	:	1 buah
Bahan konstruksi	:	<i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	:	Rp 3.680.937.0563

4.4.11. ANION EXCHANGER

Kode	:	AFU
Fungsi	:	Mengikat ion-ion negatif yang ada dalam air lunak
Jenis	:	<i>Down Flow Anion Exchanger</i>
Dimensi	:	Diameter bed : 0,2851 m Tinggi bed : 1,2700 m
Jumlah	:	2 buah
Bahan konstruksi	:	<i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	:	\$ 1.593.3763

4.4.12. DEAERATOR

Kode	:	DAU
Fungsi	:	Menghilangkan kandungan gas dalam air terlarut terutama O ₂ , CO ₂ , NH ₃ , dan H ₂ S.
Jenis	:	<i>Steam vacuum Deaerator</i>
Volume	:	3,7492 m ³

Dimensi	:	<ul style="list-style-type: none"> • Diameter : 0,5209 m • Tinggi: 17,6004 m
Jumlah	:	1 buah
Bahan Konstruksi	:	<i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	:	\$ 762,6755

4.4.13. TANKI UMPAN BOILER

Kode	:	TUB
Fungsi	:	Mencampur kondensat dan make up air umpan boiler sebelum diumpankan, dibangkitkan sebagai steam dalam boiler
Jenis	:	<i>Silinder vertikal</i>
Volume	:	44,8403 m ³
Dimensi	:	<ul style="list-style-type: none"> • Diameter : 3,8512 m • Tinggi : 3,8512 m
Jumlah	:	1 buah
Bahan Konstruksi	:	<i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	:	\$ 34.589,6596

4.4.14. BOILER

Kode	: BOU
Fungsi	: Menyediakan steam untuk alat pemanas
Tipe	: <i>Water-tube boiler</i>
Jumlah	: 1 buah
Kapasitas steam	: 1.716,0767 kg/jam
	: 3.783,2901 lb/jam
	: 0.4767 kg/s
Tekanan	: 52,467 atm
Suhu	: 384°F
Bahan bakar	: fuel oil grade 4
Kebutuhan bahan bakar	: 123,2365 kg/jam
Bahan konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 53.992,6456

4.4.15. TANGKI BAHAN BAKAR

Kode	: TBBU
Fungsi	: Menyimpan kebutuhan bahan bakar
Jenis	: <i>Silinder vertikal with conical roof and flat bottom</i>
Volume	: 106,1753 m ³
Dimensi	: • Diameter : 5,1332 m
	• Tinggi : 5,1332 m
Jumlah	: 1 buah

Bahan Konstruksi : *Carbon steel SA 285 Grade C*
 Harga : \$ 54.600,2143

4.4.16. TANGKI KONDENSAT

Kode : TKU
 Fungsi : Menampung air yang direcycle pada proses pemanasan
 Jenis : *Silinder vertikal with conical roof and flat bottom*
 Volume : 1,9706 m³
 Dimensi : • Diameter : 1,3591 m
 • Tinggi : 1,3591 m
 Jumlah : 1 buah
 Bahan Konstruksi : *Carbon steel SA 285 Grade C*
 Harga : \$ 5.305,2519

4.4.17. TANGKI TAWAS

Kode : TU-01
 Fungsi : Menampung tawas yang akan digunakan pada flokulator
 Jenis : *Silinder vertikal with conical roof and flat bottom*
 Volume : 2,6952 m³
 Dimensi : • Diameter : 1,1974 m
 • Tinggi: 2,3947 m

Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 6.403,4457

4.4.18. TANGKI FeSO₄

Kode	: TU-02
Fungsi	: Menampung dan menyimpan FeSO ₄ yang akan digunakan pada flokulator
Jenis	: <i>Silinder vertikal with conical roof and flat bottom</i>
Volume	: 2,6952 m ³
Dimensi	: <ul style="list-style-type: none"> • Diameter : 1,1974 m • Tinggi : 2,3947 m
Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 6.403,4457

4.4.19. TANGKI KAPUR

Kode	: TU-03
Fungsi	: Menampung kapur yang akan digunakan pada flokulator
Jenis	: <i>Silinder vertikal with conical roof and flat bottom</i>
Volume	: 2,6952 m ³

Dimensi	: • Diameter : 1,1974 m • Tinggi : 2,3947 m
Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 6.403,4457

4.4.20. TANGKI KAPORIT

Kode	: TU-08
Fungsi	: Menampung kaporit yang akan digunakan untuk menjernihkan air pada tangki air rumah tangga dan kantor
Jenis	: <i>Silinder vertikal with conical roof and flat bottom</i>
Volume	: 0,8167 m ³
Dimensi	: • Diameter : 0,7213 m • Tinggi: 1,4425 m
Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 3.128,2782

4.4.21. TANGKI H₂SO₄

Kode	: TU-04
Fungsi	: Menyiapkan dan Menyimpan H ₂ SO ₄ yang akan digunakan untuk regenerasi ion

	exchanger
Jenis	: <i>Silinder vertikal with conical roof and flat bottom</i>
Volume	: 0.0479 m ³
Dimensi	: • Diameter : 0.3124 m • Tinggi: 0,6248 m
Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 570,2260

4.4.22. TANGKI NaOH

Kode	: TU-05
Fungsi	: Menyiapkan dan menyimpan NaOH yang akan digunakan untuk regenerasi ion
Jenis	: <i>Silinder vertikal with conical roof and flat bottom</i>
Volume	: 0,0329 m ³
Dimensi	: • Diameter : 0,2757 m • Tinggi : 0,5514 m
Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 455,4399

4.4.23. TANGKI HIDRAZINE

Kode	: TU-06
Fungsi	: Menyiapkan dan menyimpan Hidrazine yang akan digunakan untuk menghilangkan sisa-sisa gas terlarut terutam O ₂ agar tidak terjadi korosi pada boiler
Jenis	: <i>Silinder vertikal with conical roof and flat bottom</i>
Volume	: 0,0613 m ³
Dimensi	: • Diameter : 0,3392 m • Tinggi : 0,6785 m
Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 661,4383

4.4.24. TANGKI NaH₂PO₄

Kode	: TU-07
Fungsi	: Menyiapkan dan menyimpan NaH ₂ PO ₄ yang akan digunakan untuk mencegah timbulnya kerak pada boiler
Jenis	: <i>Silinder vertikal with conical roof and flat</i>

	<i>bottom</i>
Volume	: 0,1231 m ³
Dimensi	: • Diameter : 0,428 m • Tinggi: 0,8559 m
Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 1.004,9476

4.4.25. POMPA UTILITAS – 01

Kode	: PU-01
Fungsi	: Mengalirkan air dari sungai menuju Bak Pengendap awal (BU- 01) dengan kecepatan 22.281,4885 kg/jam
Tipe	: <i>Centrifugal pump</i>
Dimensi pipa	: • Diameter Nominal : 3,5 in • <i>Inside Diameter (ID)</i> : 3,548 in • <i>Flow areaper pipe (at)</i> : 9.888 in ² • <i>Schedule Number</i> : 40
Spesifikasi pompa	: • Kapasitas pompa: 98.0938 gpm • Head pompa : - <i>Velocity head</i> : 0 ft - <i>Static head</i> : 9,6240 ft - <i>Pressure head</i> : 0 ft

- *Friction head* : 12,2086 ft

- *Total Head* : 21,8326 ft

Power pompa : 0,6372 Hp

Power motor : 0,75 Hp

Jumlah : 1 buah

Harga : \$ 240,2134

Bahan Konstruksi : *Stainless steel*

4.4.26. POMPA Utilitas – 02

Kode : PU-02

Fungsi : Mengalirkan air dari Bak Pengendap awal (BU – 01) menuju ke Tangki Flokulator (TFU) dengan kecepatan 22,281,4885 kg/jam

Tipe : *Centrifugal pump*

Dimensi pipa : • *Diameter Nominal* : 3.5 in

• *Inside Diameter (ID)* : 3,548 in

• *Flow area per pipe (a)* : 9.888 in²

• *Schedule Number* : 40

• Kapasitas pompa: 98,0938 gpm

Spesifikasi pompa : • *Head pompa* :

- *Velocity head* : 0 ft

- *Static head* : 10,5564 ft

- *Pressure head* : 0 ft
- *Friction head* : 7.1004 ft
- *Total Head* : 17,6568 ft

Power pompa : 0,5154 Hp

Power motor : 0,75 Hp

Jumlah : 1 buah

Harga : \$ 240,2134

Bahan Konstruksi : *Stainless steel*

4.4.27. POMPA UTILITAS - 03

Kode : PU-03

Fungsi : Mengalirkan air dari tangki flokulator (TFU) menuju ke clarifier (CLU) dengan kecepatan 22.281.4885 kg/jam

Tipe : *Centrifugal pump*

Dimensi pipa : - Diameter Nominal : 3,5 in

- *Inside Diameter (ID)* : 3.548 in

- *Flow area per pipe (at)* : 9.888 in²

- *Schedule Number* : 40

Spesifikasi pompa : - Kapasitas pompa: 98,0938 gpm

- Head pompa :

- *Velocity head* : 0 ft

- *Static head* : 1,8864 ft

- *Pressure head* : 0 ft
- *Friction head* : 5,8234 ft
- *Total Head* : 7,7097 ft

Power pompa : 0,225 Hp

Power motor : 0,33 Hp

Jumlah : 1 buah

Harga : \$ 240,2134

Bahan Konstruksi : *Stainless steel*

4.4.28. POMPA UTILITAS – 04

Kode : PU-04

Fungsi : Mengalirkan air dari *Clarifier* (CLU) menuju ke *Sand filter* (BSP) dengan kecepatan 22.281,4885 kg/jam

Tipe : *Centrifugal pump*

Dimensi pipa : - Diameter Nominal : 3,5 in

- *Inside Diameter* (ID) : 3,548 in

- *Flow area per pipe* (at) : 9,888 in²

- *Schedule Number* : 40

Spesifikasi pompa : - Kapasitas pompa: 98,0938 gpm

- Head pompa :

- *Velocity head* : 0 ft
- *Static head* : 1,8860 ft

- *Pressure head* : 0 ft
- *Friction head* : 7.1004 ft
- *Total Head* : 8,9865 ft

Power pompa : 0,2623 Hp

Power motor : 0,33 Hp

Jumlah : 1 buah

Harga : \$ 240,2134

Bahan Konstruksi : *Stainless steel*

4.4.29. POMPA UTILITAS - 05

Kode : PU-05

Fungsi : Mengalirkan air dari *Sand Filter* (BSP) ke *Carbon Filter* (CFU) dengan kecepatan 22.281,4885 kg/jam

Tipe : *Centrifugal pump*

Dimensi pipa : - Diameter Nominal : 3,5 in

- *Inside Diameter* (ID) : 3,548 in

- *Flow area per pipe* (at) : 9,888 in²

- *Schedule Number* : 40

Spesifikasi pompa : - Kapasitas pompa: 98,0938 gpm

- Head pompa :

- *Velocity head* : 0 ft
- *Static head* : 13,4100 ft

- *Pressure head* : 0 ft
- *Friction head* : 6.8450 ft
- *Total Head* : 20.2550 ft

Power pompa : 0,5912 Hp

Power motor : 0,75 Hp

Jumlah : 1 buah

Harga : \$ 240,2134

Bahan Konstruksi : *Stainless steel*

4.4.30. POMPA UTILITAS - 06

Kode : PU-06

Fungsi : Mengalirkan air dari *Carbon filter* (CFU) ke Bak Penampung air bersih (BU-02) dengan kecepatan 22.281,4885 kg/jam

Tipe : *Centrifugal pump*

Dimensi pipa : • *Diameter Nominal* : 3,5 in

• *Inside Diameter (ID)* : 3.548 in

• *Flow area per pipe (at)* : 9,888 in²

• *Schedule Number* : 40

Spesifikasi pompa : • *Kapasitas pompa*: 98,0938 gpm

• *Head pompa* :

- *Velocity head* : 0 ft

- *Static head* : 10,635 ft

- *Pressure head* : 0 ft
- *Friction head* : 6,845 ft
- *Total Head* : 17,48 ft

0,5102 Hp

- Power pompa : 0,75 Hp
- Power motor : 1 buah
- Jumlah : \$ 240,2134
- Harga : *Stainless steel*
- Bahan Konstruksi :

4.4.31. POMPA UTILITAS – 07

- Kode : PU-07
- Fungsi : Mengalirkan air dari bak penampung air bersih (BU-02) menuju proses pemanasan, pendinginan, dan kebutuhan kantor dan rumah tangga dengan kecepatan 22.281,4885 kg/jam
- Tipe : *Centrifugal pump*
- Dimensi pipa :
 - Diameter Nominal : 3,5 in
 - *Inside Diameter (ID)* : 3,548 in
 - *Flow area per pipa (at)* : 9,888 in²
 - *Schedule Number* : 40
- Spesifikasi pompa : - Kapasitas pompa: 98,0938 gpm

- Head pompa :

- *Velocity head* : 0 ft
- *Static head* : 16,2953 ft
- *Pressure head* : 0 ft
- *Friction head* : 11,6978 ft
- *Total Head* : 27,9630 ft

Power pompa	:	0,8162 Hp
Power motor	:	1 Hp
Jumlah	:	1 buah
Harga	:	\$ 240,2134
Bahan Konstruksi	:	<i>Stainless steel</i>

4.4.32. POMPA UTILITAS – 08

Kode	:	PU-08
Fungsi	:	Mengalirkan air dari bak penampung air pendingin (TU-02) ke pabrik yang akan digunakan oleh alat-alat pendingin dengan kecepatan 15.367,9122 kg/jam
Tipe	:	<i>Centrifugal pump</i>
Dimensi pipa	:	- Diameter Nominal : 3 in - <i>Inside Diameter (ID)</i> : 3,068 in - <i>Flow area per pipa (at)</i> : 7,393 in ²

		- <i>Schedule Number</i> : 40
Spesifikasi pompa	:	- Kapasitas pompa: 67.6569 gpm
		- Head pompa :
		• <i>Velocity head</i> : 0 ft
		• <i>Static head</i> : 11.8308 ft
		• <i>Pressure head</i> : 0 ft
		• <i>Friction head</i> : 5,3412 ft
		• <i>Total Head</i> : 17,1721 ft
Power pompa	:	0,3457 Hp
Power motor	:	0,5 Hp
Jumlah	:	1 buah
Harga	:	\$ 192,2205
Bahan Konstruksi	:	<i>Stainless steel</i>

4.4.33. POMPA UTILITAS – 09

Kode	:	PU-09
Fungsi	:	Mengalirkan air pendingin yang bebas menuju <i>cooling tower</i> (CTU) untuk didinginkan kembali dengan kecepatan 15.367.9122 kg/jam <i>Centrifugal pump</i>
Tipe	:	- <i>Diameter Nominal</i> : 3 in
Dimensi pipa	:	- <i>Inside Diameter (ID)</i> : 3,068 in - <i>Flow area per pipa (at)</i> : 7,393 in ²

	- <i>Schedule Number</i>	: 40
Spesifikasi pompa	: - Kapasitas pompa:	67,6569 gpm
	- Head pompa :	
	• <i>Velocity head</i>	: 0 ft
	• <i>Static head</i>	: 15,0000 ft
	• <i>Pressure head</i>	: 0 ft
	• <i>Friction head</i>	: 5,3412 ft
	• <i>Total Head</i>	: 20,3412 ft
Power pompa	: 0,4095 Hp	
Power motor	: 0,5 Hp	
Jumlah	: 1 buah	
Harga	: \$ 192,2205	
Bahan Konstruksi	: <i>Stainless steel</i>	

4.4.34. POMPA UTILITAS – 10

Kode	: PU-10
Fungsi	: Mengalirkan air dari <i>cooling tower</i> (CTU) menuju bak penampung air pendingin (TU-02) dengan kecepatan 15.567,91 L/jam
Tipe	: <i>Centrifugal pump</i>
Dimensi pipa	: - Diameter Nominal : 3 in

		- <i>Flow area per pipa</i> (at) : 7,393 in ²
		- <i>Schedule Number</i> : 40
Spesifikasi pompa	:	- Kapasitas pompa: 67,6569 gpm
		- Head pompa :
		• <i>Velocity head</i> : 0 ft
		• <i>Static head</i> : 20 ft
		• <i>Pressure head</i> : 0 ft
		• <i>Friction head</i> : 4,2939 ft
		• <i>Total Head</i> : 24,2939 ft
Power pompa	:	0,4891 Hp
Power motor	:	0,75 Hp
Jumlah	:	1 buah
Harga	:	\$ 192,2205
Bahan Konstruksi	:	<i>Stainless steel</i>

4.4.35. POMPA UTILITAS – 11

Kode	:	PU-11
Fungsi	:	Mengalirkan air dari <i>Kation Exchanger</i> (KEU) menuju <i>Anion Exchanger</i> (AEU) dengan kecepatan 1.560,0698 kg/jam
Tipe	:	<i>Centrifugal pump</i>
Dimensi pipa	:	- <i>Diameter Nominal</i> : 1,25 in - <i>Inside Diameter (ID)</i> : 1,38 in

		- <i>Flow area per pipa</i> (at) : 1.495 in ²
		- <i>Schedule Number</i> : 40
Spesifikasi pompa	:	- Kapasitas pompa: 6,8682 gpm
		- Head pompa :
		• <i>Velocity head</i> : 0 ft
		• <i>Static head</i> : 16,0000 ft
		• <i>Pressure head</i> : 0 ft
		• <i>Friction head</i> : 1,6195 ft
		• <i>Total Head</i> : 17,6195 ft
Power pompa	:	0,036 Hp
Power motor	:	0,05 Hp
Jumlah	:	1 buah
Harga	:	\$ 48,7211
Bahan Konstruksi	:	<i>Stainless steel</i>

4.4.36. POMPA UTILITAS - 12

Kode	:	PU-12
Fungsi	:	Mengalirkan air dari <i>Anion Exchanger</i> (AEU) menuju deaerator (DAU) dengan kecepatan 1.560,0698 kg/jam
Tipe	:	<i>Centrifugal pump</i>
Dimensi pipa	:	- <i>Diameter Nominal</i> : 1,25 in - <i>Inside Diameter (ID)</i> : 1,38 in

		- <i>Flow area per pipa</i> (at) : 1,495 in ²
		- <i>Schedule Number</i> : 40
Spesifikasi pompa	:	- Kapasitas pompa: 6,8682 gpm
		- Head pompa :
		• <i>Velocity head</i> : 0 ft
		• <i>Static head</i> : 16,0000 ft
		• <i>Pressure head</i> : 0 ft
		• <i>Friction head</i> : 1,6195 ft
		• <i>Total Head</i> : 17,6195 ft
Power pompa	:	0.036 Hp
Power motor	:	0.05 Hp
Jumlah	:	1 buah
Harga	:	\$ 48,7211
Bahan Konstruksi	:	<i>Stainless steel</i>

4.4.37. POMPA UTILITAS-13

Kode	:	PU-13
Fungsi	:	Mengalirkan air deaerator (DAU) menuju tangki umpan boiler (TUB) dengan kecepatan 1.560,0698 kg/jam
Tipe	:	<i>Centrifugal pump</i>
Dimensi pipa	:	- Diameter Nominal : 1,25 in - <i>Inside Diameter (ID)</i> : 1,38 in

		- <i>Flow area per pipa</i> (at) : 1,495 in ²
		- <i>Schedule Number</i> : 40
Spesifikasi pompa	:	- Kapasitas pompa: 6,8682 gpm
		- Head pompa :
		• <i>Velocity head</i> : 0 ft
		• <i>Static head</i> : 16,0000 ft
		• <i>Pressure head</i> : 0 ft
		• <i>Friction head</i> : 1,5608 ft
		• <i>Total Head</i> : 17,5608 ft
Power pompa	:	0,0359 Hp
Power motor	:	0,05 Hp
Jumlah	:	1 buah
Harga	:	\$ 48,7211
Bahan Konstruksi	:	<i>Stainless steel</i>

4.4.38. POMPA UTILITAS-14

Kode	:	PU-12
Fungsi	:	Mengalirkan air dari Tangki umpan Boiler (TUB) menuju boiler (BLU) dengan kecepatan 1.560,0698 kg/jam
Tipe	:	<i>Centrifugal pump</i>
Dimensi pipa	:	- Diameter Nominal : 1,25 in - <i>Inside Diameter</i> (ID) : 1,38 in

		- <i>Flow area per pipa (at)</i> : 1,495 in ²
		- <i>Schedule Number</i> : 40
Spesifikasi pompa	:	- Kapasitas pompa: 6,8682 gpm
		- Head pompa :
		• <i>Velocity head</i> : 0 ft
		• <i>Static head</i> : 12 ft
		• <i>Pressure head</i> : 0 ft
		• <i>Friction head</i> : 1,5608 ft
		• <i>Total Head</i> : 13,5608 ft
Power pompa	:	0,0277 Hp
Power motor	:	0,05 Hp
Jumlah	:	1 buah
Harga	:	\$ 5608
Bahan Konstruksi	:	<i>Stainless steel</i>

4.4.39. POMPA UTILITAS-15

Kode	:	PU-15
Fungsi	:	Mengalirkan air dari Tangki air rumah tangga dan kantor dengan kecepatan 79,870.0000 kg/jam
Tipe	:	<i>Centrifugal pump</i>
Dimensi pipa	:	- <i>Diameter Nominal</i> : 6 in - <i>Inside Diameter (ID)</i> : 6.025 in

		- <i>Flow area per pipa</i> (at) : 28.9 in ²
		- <i>Schedule Number</i> : 40
Spesifikasi pompa	:	- Kapasitas pompa: 351,6260 gpm
		- Head pompa :
		• <i>Velocity head</i> : 0 ft
		• <i>Static head</i> : 16,2653 ft
		• <i>Pressure head</i> : 0 ft
		• <i>Friction head</i> : 2,6883 ft
		• <i>Total Head</i> : 18,9535 ft
Power pompa	:	1,983 Hp
Power motor	:	3 Hp
Jumlah	:	1 buah
Harga	:	\$ 516.7267
Bahan Konstruksi	:	<i>Stainless steel</i>

4.5. Pelayanan Teknik (Utilitas)

Unit pendukung proses atau sering disebut dengan unit utilitas merupakan bagian penting untuk menunjang berlangsungnya suatu proses dalam pabrik. Unit pendukung proses antara lain terdiri dari penyediaan dan pengolahan air, pembuatan steam, penyediaan bahan bakar dan listrik dan udara tekan. Unit pendukung proses yang terdapat dalam Pabrik *syncrude* antara lain:

- a) Unit pengadaan air dan pengolahan air
- b) Unit pengadaan steam
- c) Unit pengadaan listrik
- d) Unit pengadaan bahan bakar
- e) Unit pengolahan air limbah

4.5.1. Unit Pengadaan Air dan Pengolahan Air

4.5.1.1. Unit Pengadaan Air

Dalam memenuhi kebutuhan air suatu industri, pada umumnya menggunakan air sumur, air sungai, air danau maupun air laut sebagai sumber untuk mendapatkan air. Dalam perancangan Pabrik *syncrude* ini, sumber air yang digunakan berasal dari air sungai yang terdekat dengan pabrik. Pertimbangan menggunakan air sungai sebagai sumber untuk mendapatkan air adalah:

- a) Air sungai merupakan sumber air yang kontinuitasnya relatif tinggi, sehingga kendala kekurangan air dapat dihindari.
- b) Pengolahan air sungai relatif lebih mudah, sederhana dan biaya pengolahan relatif murah dibandingkan dengan proses pengolahan air laut yang lebih rumit dan biaya pengolahannya umumnya lebih besar.

Air bersih pada pabrik biasanya digunakan untuk memenuhi keperluan antara lain:

a. Air Pendingin

Pada umumnya digunakan air sebagai media pendingin. Hal ini dikarenakan faktor- faktor sebagai berikut:

- Air merupakan materi yang dapat diperoleh dalam jumlah besar
- Mudah dalam pengaturan dan pengolahannya
- Dapat menyerap sejumlah panas persatuan volume yang tinggi
- Tidak terdekomposisi

b. Air Sanitasi

Air sanitasi digunakan untuk kebutuhan air minum, laboratorium, kantor, dan perumahan.

Syarat air sanitasi meliputi:

- Syarat fisik
 - Suhu di bawah suhu udara luar
 - Warna jernih
 - Tidak mempunyai rasa
 - Tidak berbau
- Syarat kimia
 - Tidak mengandung zat organik maupun anorganik
 - Tidak beracun
- Syarat bakteriologis

Tidak mengandung bakteri-bakteri terutama bakteri yang patogen.

c. Air Umpan Boiler

Beberapa hal yang perlu diperhatikan dalam penanganan air umpan boiler adalah:

- Zat-zat yang dapat menyebabkan korosi

Korosi disebabkan karena air mengandung larutan- larutan asam, gas- gas terlarut seperti O_2 , CO_2 , H_2S yang masuk ke badan air.

➤ Zat yang menyebabkan kerak (*scale forming*)

Pembentukan kerak disebabkan karena suhu tinggi dan kesadahan yang biasanya berupa garam-garam karbonat dan silikat. Dan air yang diambil dari proses pemanasan bisa menyebabkan kerak pada boiler karena adanya zat-zat organik, anorganik dan zat- zat yang tidak larut dalam jumlah besar.

4.5.1.2. Unit Pengolahan Air

Dalam perancangan Pabrik *syncrude* ini, kebutuhan air diambil dari air sungai yang terdekat dengan pabrik. Kebutuhan air pabrik dapat diperoleh dari sumber air yang ada disekitar pabrik dengan mengolah terlebih dahulu agar memenuhi syarat untuk digunakan. Pengolahan tersebut dapat meliputi pengolahan secara fisik dan kimia.

Tahapan-tahapan pengolahan air sebagai berikut :

a. Penyaringan

Penyaringan air dari sumber untuk mencegah terikutnya kotoran berukuran besar yang masuk ke dalam bak pengendapan awal.

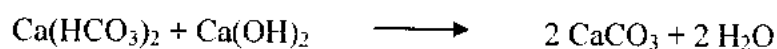
b. Pengendapan secara fisis

Mula-mula air dialirkan ke bak penampungan atau pengendapan awal (BU-01) setelah melalui penyaringan dengan memasukkan alat penyaring. *Level Control System* (LCS) yang terdapat di bak penampung berfungsi untuk mengatur aliran masuk sehingga sesuai

dengan keperluan pabrik. Dalam bak pengendapan awal kotoran-kotoran akan mengendap karena gaya berat. Waktu tinggal dalam bak ini berkisar 4-24 jam (Powell,ST hal 14).

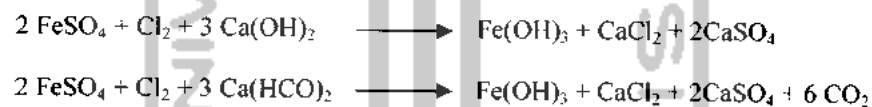
c. Pengendapan secara kimia

Air dari bak pengendap awal di alirkan ke Tangki *Flokulator* (TFU-01). Tangki *Flokulator* berfungsi mencampur air dengan menambahkan bahan-bahan tawas 5 % ,FeSO₄ 5 %, dan Ca(OH)₂ 5%. Pada Tangki *Flokulator* terjadi proses alkalinity reduction dan koagulasi-flokulasi. *Alkalinity reduction* terjadi dengan menambahkan Ca(OH)₂ *Alkalinity reduction* adalah proses penurunan kandungan alkalinitas (senyawa CO₃²⁻, HCO₃⁻, dan OH⁻) dalam air yang biasanya berikatan dengan Ca, Mg, dan Na. Sebagian besar senyawa alkali yang ada dalam air adalah senyawa yang larut dalam air. Untuk memisahkan alkalinity, tidak hanya dilakukan dengan filtrasi biasa melainkan dengan serangkaian proses yang diawali dengan mengubah alkali terlarut menjadi tidak terlarut yang kemudian dipisahkan dari air dengan proses koagulasi-flokulasi. Untuk mengubah substansi alkali terlarut menjadi tidak terlarut digunakan Ca(OH)₂. Proses terbentuknya alkali tidak terlarut ini menurut persamaan reaksi sebagai berikut :



Proses selanjutnya adalah koagulasi-flokulasi. Koagulasi adalah proses pentidakstabilan partikel yang ada dalam air sehingga membentuk gelatin. Flokulasi adalah proses penggabungan partikel-

partikel yang tidak stabil dari hasil proses koagulasi. Sebagai koagulan ditambahkan FeSO_4 . Pada tahap awal terjadinya proses koagulasi-flokulasi adalah pembentukan senyawa koagulan aktif. FeSO_4 saat ditambahkan ke dalam air, ion Fe^{2+} nya akan teroksidasi menjadi Fe^{3+} dengan bantuan senyawa klorin. Pada tahap selanjutnya adalah pembentukan gelatin, flok $\text{Fe}(\text{OH})_3$, yang berfungsi sebagai trapping lengket. Pada proses ini dibutuhkan adanya ion hidroksida dan oksigen dalam air. Keberadaan ion OH^- dari alkalinity dan penambahan $\text{Ca}(\text{OH})_2$ akan mempercepat terbentuknya senyawa $\text{Fe}(\text{OH})_3$. Sehingga didapatkan air berada dalam range pH 6,5-7,5. Waktu yang diperlukan 5 menit. Reaksi yang terjadi adalah sebagai berikut :



Selanjutnya gelatin ini akan bersatu dan membentuk flok yang lebih besar serta mengikat senyawa-senyawa terdispersi dalam air termasuk senyawa-senyawa yang tidak larut dan *foreign matter* lainnya yang ada termasuk mikroorganisme. Fungsi tawas pada *tangki flokulator* ini adalah sebagai disinfektan untuk menghambat pertumbuhan mikroba yang ada di dalam air.

Selanjutnya air dari *tangki flokulator* (TU-01) di umpankan ke *Clarifier* (CLU) berfungsi mengendapkan flok-flok yang terbentuk dalam pencampuran di *tangki flokulator*. Waktu tinggal dalam *Clarifier* ini berkisar 2-8 jam (Powell, ST hal 47). Didalam *Clarifier* kotoran yang telah mengendap di *blow down*, sedangkan air yang

keluar dari bagian atas dialirkan ke *sand filter* atau bak saringan pasir (SPU), yang berfungsi untuk menyaring sisa-sisa kotoran yang masih terdapat dalam air terutama kotoran berukuran kecil yang tidak dapat mengendap di Clarifier. Air dari *sand filter* diumpankan ke *Carbon filter* (CFU) yang berfungsi untuk mengurangi kadar Cl_2 yang dapat merusak resin, menghilangkan bau dan warna dan menghilangkan zat-zat organik. Air dari bak *Carbon filter* (CFU) ditampung di bak penampung sementara (BU-2), air dari bak penampung sementara (BU-2) dapat digunakan langsung untuk *make up* air pendingin yang sebelumnya ditampung di bak penampung sementara (BU-3) bak ini berfungsi untuk menampung air dari (BU-2) dan recycle air proses untuk pendingin. Sedangkan air untuk perkantoran, pabrik dan air umpan boiler perlu diolah terlebih dahulu

d. Unit pengolahan air untuk perumahan dan perkantoran

Air ini digunakan untuk keperluan sehari-hari. Air dari *Carbon filter* (CFU) dialirkan ke bak penampung sementara (BU-02). Selanjutnya air masuk ke tangki klorinator (TU-02). Dalam tangki ini bertugas mencampur klorin dalam bentuk kaporit $CaOCl_2$ ke dalam air untuk membunuh kuman. Setelah itu air dialirkan ke tangki penampung air bersih dan dapat digunakan untuk keperluan sehari – hari (keperluan umum). Kebutuhan air untuk keperluan domestik sebesar $79,87 \text{ m}^3/\text{hari}$.

Adapun tahap-tahap proses pengolahan air untuk umpan ketel adalah sebagai berikut:

4.5.1.3. Unit pengolahan air untuk umpan boiler

Dalam unit ini meliputi :

a) Unit Demineralisasi Air

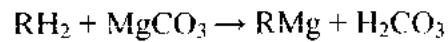
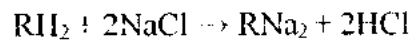
Unit ini berfungsi untuk menghilangkan mineral – mineral yang terkandung di dalam air, seperti Ca^{2+} , Mg^{2+} , Na^+ , HCO_3^- , SO_4^{4-} , Cl^- , dan lain – lain dengan menggunakan resin. Air yang diperoleh adalah air bebas mineral yang akan diproses lebih lanjut menjadi air umpan boiler (*Boiler Feed Water*).

Demineralisasi air dapat diperlukan karena air umpan boiler harus memenuhi syarat – syarat sebagai berikut:

- Tidak menimbulkan kerak pada kondisi steam yang dikehendaki maupun pada *tube exchanger*, jika steam digunakan sebagai pemanas. Hal ini akan mengakibatkan turunnya efisiensi operasi, bahkan dapat mengakibatkan tidak dapat beroperasi sama sekali.
- Bebas dari gas- gas yang dapat menimbulkan korosi terutama gas O_2 dan CO_2 .

Air dari (BU-2) diumpankan ke *Kation Exchanger* untuk menghilangkan kation – kation mineralnya. Kemungkinan jenis kation yang ada adalah Ca^{2+} , Mg^{2+} , K^+ , Fe^{2+} , Mn^{2+} , dan Al^{3+} . Kation- kation ini dapat menyebabkan kesadahan sehingga kation ini harus diserap dengan menggunakan resin.

Reaksi:

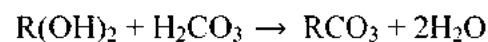


Resin yang telah berkurang kereaktifannya kemudian di regenerasi dengan menggunakan H_2SO_4 reaksi yang terjadi adalah sebagai berikut:

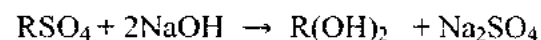


Air yang keluar dari Kation *Exchanger* diumpungkan ke *Anion Exchanger* untuk menghilangkan anion – anion mineralnya. Kemungkinan jenis anion yang ditemui adalah HCO_3^- , CO_3^{2-} , Cl^- , NO_3^- , dan SiO_3^{2-} .

Reaksi:



Air yang keluar dari unit ini diharapkan mempunyai pH sekitar 6, 1 – 6, 2. Regenerasi Anion Exchanger dilakukan dengan menambahkan larutan NaOH reaksi yang terjadi adalah sebagai berikut:



Kemudian dari Anion Exchanger dialirkan ke unit Deaerator.

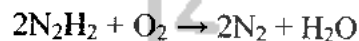
b) Unit Deaerator

Air yang sudah mengalami demineralisasi masih mengandung gas – gas terlarut terutama oksigen. Gas tersebut dihilangkan dari air karena dapat menimbulkan korosi. Gas tersebut dihilangkan dari air karena dapat menimbulkan korosi. Gas tersebut dihilangkan dalam suatu deaerator. Pada deaerator diinjeksikan bahan – bahan kimia:

- Steam yang berfungsi untuk mengikat O_2 yang terkandung dalam air.

O_2 tidak dapat dihilangkan sepenuhnya oleh steam, sehingga perlu ditambahkan Hidrazin.

- Hidrazin yang berfungsi mengikat sisa oksigen berdasarkan reaksi berikut:



Nitrogen sebagai hasil reaksi bersama dengan gas – gas lain dihilangkan melalui stripping dengan uap bertekanan rendah.

Keluar dari deaerator, ke dalam air umpan boiler kemudian diinjeksikan larutan phosphate $Na_3PO_4 \cdot H_2O$ untuk mencegah terbentuknya kerak *silica* dan kalsium pada steam drum dan boiler tube. Sebelum diumpankan ke boiler, air terlebih dulu diberi dispersan. Kebutuhan air yang akan digunakan untuk umpan boiler sebesar 3.900,1744 kg/jam.

Air pendingin yang digunakan dalam proses sehari – hari berasal dari air pendingin yang telah digunakan dalam pabrik yang kemudian didinginkan pada *cooling tower*. Kehilangan air karena penguapan,

terbawa tetesan oleh udara maupun dilakukannya *blow down* di *cooling tower* diganti dengan air yang disediakan oleh bak penampung sementara (BU-2) .

Air pendingin harus mempunyai sifat – sifat yang tidak korosif, tidak menimbulkan kerak dan tidak mengandung hal diatas, maka ke dalam air pendingin diinjeksikan bahan – bahan kimia sebagai berikut:

- ❖ Fosfat, berguna untuk mencegah timbulnya kerak.
- ❖ Klorin, untuk membunuh mikroorganisme.
- ❖ Zat dispersan, untuk mencegah terjadinya penggumpalan (pengendapan fosfat)

Kebutuhan air pendingin yang masuk ke *cooling tower* sebesar 261.026,1097 kg/jam. Dianggap setelah digunakan di area proses dapat direcycle dan dipakai lagi, sehingga banyaknya make up untuk air pendingin sebanyak 15.367, 9122 kg/jam.

الجامعة الإسلامية
بندونيسيا



4.5.1.4. Kebutuhan Air Pendingin

Tabel 4.2. Kebutuhan air untuk pendingin

Nama alat	Jumlah (kg/jam)
RFB	113.800,6228
CD-1	84.350,9749
CD-2	62.775,9526
CO-1	98,5595
Total	261.026,1097

❖ Menghitung Make Up Water (W_m).

Laju massa air masuk menara pendingin.

$$W_c = 261.026,1097 \text{ kg/jam}$$

Make up water.

$$W_m = W_c + W_d + W_b \dots\dots\dots(Perry's \text{ equation } 12 - 9)$$

Menghitung jumlah air yang menguap (W_c)

$$W_c = 0,00085 \cdot W_c \cdot (T_{in} - T_{out}) = 11.981,0984 \text{ kg/jam}$$

Menghitung Blow Down (W_b)

$$W_b = \frac{W_c}{\text{siklus}-1} \dots\dots\dots(Perry's \text{ equation } 12 - 9)$$

$$= 2.995,2746 \text{ kg/jam} \quad (\text{siklus berkisar } 3 - 5 \text{ putaran, dipilih } 5)$$

Menghitung jumlah air yang terbawa aliran uap keluar tower (W_d).

$$W_d = 0,15 \% \times W_c = 391,5392 \text{ kg/jam}$$

(*drift loss* mempunyai harga antara 0,1 – 0,2 % W_c , dipilih 0,15 % W_c)

Sehingga jumlah air make up (W_m)

$$W_m = W_c + W_d + W_b = 15.367,9122 \text{ kg/jam}$$

Kebutuhan total air pendingin 15.367,9122 kg/jam

4.5.1.5. Kebutuhan Steam

Tabel 4.3. Kebutuhan steam

Nama alat	Jumlah (kg/jam)
PH	1.000
RB-1	2.900,1744
Total	3.900,1744

Steam yang digunakan = 3.900,1744 kg/jam

❖ Menghitung besarnya air make up blow down dan air menguap

Jumlah air make up yang digunakan untuk menyediakan uap (steam)

adalah sebesar 20 %.

$$M \text{ air make up} = 20 \% \times \text{Steam} = 780,0349 \text{ kg/jam}$$

Blow down pada boiler adalah 15 % dari kebutuhan air boiler

$$\text{Blow down} = 15 \% \times \text{steam} = 585,0262 \text{ kg/jam}$$

Air yang menguap adalah 15 % dari kebutuhan air boiler

$$\text{Air yang menguap} = 5 \% \times \text{steam} = 195,0087 \text{ kg/jam}$$

Kebutuhan air untuk steam = 1.560,0698 kg/jam

4.5.1.6. Penyediaan Air Untuk Domestik

❖ Air Kantor

Kebutuhan air untuk sanitasi dapat diperkirakan sebagai berikut :

a) Air untuk karyawan

Kebutuhan air per karyawan sebesar = 150 liter/hari (*p.15, Sularso*)

sehingga untuk 155 orang diperlukan air sebanyak = 23,250 liter/hari

b) Air untuk laboratorium = 0,2427 m³/jam

c) Air untuk kebersihan, pertamanan dan lain-lain = 0,2427 m³/jam

d) Air untuk bengkel = 0,2427 m³/jam

e) Air untuk perumahan :

Diperkirakan perumahan sebanyak 20 rumah. Jika masing-masing

rumah rata-rata dihuni 4 orang, maka kebutuhan air untuk

perumahan tersebut sekitar :

Kebutuhan air diperkirakan = 350 liter/hari (*p.15, Sularso*)

Kebutuhan air untuk perumahan = 35,000 liter/hari = 1,4583 m³/jam

f) Kantin = 0,2427 m³/jam

4.5.2. Unit Pengadaan Steam

Dalam perancangan pabrik *syncrude* ini, untuk menghasilkan uap air yang digunakan dalam proses adalah dengan menggunakan boiler atau ketel uap. Dalam hal ini yang digunakan adalah boiler pipa api (*fire tube boiler*), karena memiliki kelebihan sebagai berikut:

- a. Air umpan tidak perlu terlalu bersih karena berada di luar pipa.
- b. Tidak memerlukan flat tebal untuk shell, sehingga harganya lebih murah.
- c. Tidak memerlukan tembok dan batu tahan api.
- d. Pemasangannya murah
- e. Memerlukan ruang dengan ketinggian rendah.
- f. Beroperasi dengan baik pada beban yang naik turun.

Kebutuhan air untuk steam adalah 3.900,1744 kg/jam. Dianggap setelah digunakan di area proses dapat direcycle dan dipakai lagi, sehingga banyaknya *make up* air untuk keperluan steam sebanyak 1.560,0698 kg/jam.

4.5.3. Unit Pengadaan Listrik

Unit ini berfungsi untuk memenuhi kebutuhan listrik di seluruh area pabrik. Pemenuhan kebutuhan listrik dipenuhi oleh PLN dan sebagai cadangan adalah generator untuk menghindari gangguan yang mungkin terjadi pada PLN. Generator yang digunakan adalah generator arus bolak-balik yaitu berdasarkan pertimbangan:

- Tenaga listrik yang dihasilkan cukup besar.
- Tegangan dapat dinaikkan atau diturunkan sesuai dengan kebutuhan, dengan menggunakan Transformator.

Generator AC yang digunakan jenis generator AC tiga fase yang mempunyai keuntungan:

- ❖ Tegangan listrik stabil.

- ❖ Daya kerja lebih besar.
- ❖ Kawat penghantar yang digunakan lebih sedikit.
- ❖ Motor tiga fase harganya lebih murah dan sederhana.

Kebutuhan listrik untuk pabrik meliputi:

1. Listrik untuk kebutuhan Proses
2. Listrik untuk kebutuhan Utilitas
3. Listrik untuk Penerangan dan AC
4. Listrik untuk Laboratorium dan Bengkel
5. Listrik untuk Instrumentasi



Tabel 4.4 Konsumsi listrik untuk keperluan alat proses

Nama Alat	Jumlah	Power pompa
Mixer-1	1	0.75
SC-1	1	0.13
BM	1	5.00
SC-2	1	0.13
BE-1	1	0.05
DR	1	2.00
SC-3	1	0.08
BE-2	1	0.25
SC-4	1	0.08
BE-3	1	0.13
Pompa-1	1	3.00
Pompa-2	1	0.33
Pompa-3	1	0.50
Pompa-4	1	0.05
Pompa-5	1	0.25
K-1	1	30.00
K-2	1	200.00
K-3	1	200.00
K-4	1	200.00
K-5	1	60.00
Total	20	702.73

Kebutuhan listrik untuk keperluan alat proses = 702,73 Hp
Maka total power yang dibutuhkan = 524,2329 KW



Tabel 4.5 Konsumsi listrik untuk keperluan alat utilitas

Nama Alat	Power (hp)
Pompa U-01	0.75
Pompa U-02	0.75
Pompa U-03	0.33
Pompa U-04	0.33
Pompa U-05	0.75
Pompa U-06	0.75
Pompa U-07	1.00
Pompa U-08	0.50
Pompa U-09	0.50
Pompa U-10	0.75
Pompa U-11	0.05
Pompa U-12	0.05
Pompa U-13	0.05
Pompa U-14	0.05
Pompa U-15	3.00
Tangki flokulator	0.05
Clarifier	5.00
Cooling tower	6.07
Total	20.74

Kebutuhan listrik untuk keperluan alat utilitas	=	20.74 Hp
Maka total power yang dibutuhkan	=	15.4688 KW

- **Kebutuhan Listrik untuk Penerangan**

Jumlah kebutuhan listrik untuk penerangan diperkirakan sebesar 126,1800 KW.

- **Kebutuhan Listrik Laboratorium, Rumah tangga, Perkantoran dan lain – lain.**

Jumlah kebutuhan listrik untuk laboratorium, rumah tangga, perkantoran, dan lain – lain, diperlukan sebesar 30,30 KW.

- **Kebutuhan Listrik Total**

Jumlah kebutuhan listrik penerangan dan lain-lain sebesar = 156,4800 KW

Total kebutuhan daya listrik seluruhnya = 696,1817 KW

Listrik sebesar ini dipenuhi dari PLN. Apabila terjadi pemadaman, digunakan 1 Generator cadangan berkekuatan 900 kW dengan bahan bakar diesel oil.

4.5.4. Unit Pengadaan Bahan Bakar

Mengingat sebagian kebutuhan listrik di pabrik *syncrude* ini dipenuhi sendiri dengan menggunakan generator set, maka diperlukan adanya unit penyediaan bahan bakar yang akan menyuplai kebutuhan bahan bakar.

Spesifikasi bahan bakar untuk pembangkit generator sebagai berikut:

❖ Jenis bahan bakar : fuel oil grade 4,1⁰ API

- ❖ Heating Value : 145,100 Btu/gal
 - ❖ Effisiensi pembakaran : 80 %
- Kebutuhan bahan bakar = 0,0047 gal/det

Bahan bakar ini ditampung dalam tangki bahan bakar untuk persediaan selama 1 bulan. Maka kebutuhan bahan bakar selama 1 Tahun = 135.181,3453 gal/tahun

4.5.5. Unit Pengolahan Air Limbah

Unit pengolahan limbah berfungsi untuk mengolah limbah yang dihasilkan dari seluruh area pabrik, sehingga air buangan pabrik tidak mencemari lingkungan.

Limbah yang dihasilkan oleh pabrik asam benzoat antara lain air sisa proses. Air buangan dari unit proses dikumpulkan dan diolah dalam unit stabilisasi dalam lumpur aktif, aerasi, dan injeksi chlorin yang berfungsi membunuh mikroorganisme yang menimbulkan penyakit. Sedangkan untuk limbah gas, dibuat cerobong yang tinggi supaya limbah gas langsung terbawa keatas bersama udara sehingga tidak mencemari lingkungan

4.6. Organisasi Perusahaan

4.6.1. Bentuk Perusahaan

Bentuk perusahaan yang direncanakan pada Prarancangan Pabrik *syncrude* adalah Perseroan Terbatas (PT). Perseroan Terbatas merupakan bentuk perusahaan yang mendapatkan modalnya dari penjualan saham dimana tiap sekutu turut mengambil bagian sebanyak satu saham atau

lebih. Saham adalah surat berharga yang dikeluarkan oleh perusahaan atau PT tersebut dan orang yang memiliki saham berarti telah menyetorkan modal ke perusahaan, yang berarti pula ikut memiliki perusahaan. Dalam Perseroan Terbatas pemegang saham hanya bertanggung jawab menyetor penuh jumlah yang disebutkan dalam tiap- tiap saham. Pabrik *syncrude* ini akan didirikan pada tahun 2013 direncanakan mempunyai:

- Bentuk : Perseroan Terbatas (PT)
- Lapangan Usaha : Industri
- Lokasi Perusahaan : Banjarmasin, Kalimantan Selatan
- Kapasitas : 10.000 ton/tahun

Alasan dipilihnya bentuk perusahaan ini adalah didasarkan atas beberapa faktor sebagai berikut:

- a) Mudah untuk mendapatkan modal, yaitu dengan menjual saham perusahaan.
- b) Tanggung jawab pemegang saham terbatas, sehingga kelancaran produksi hanya dipegang oleh perusahaan. Pemilik dan pengurus perusahaan terpisah satu sama lain (pemilik perusahaan adalah para pemegang saham dan pengurus perusahaan adalah direksi beserta stafnya yang diawasi oleh dewan komisaris) sehingga kelangsungan hidup perusahaan lebih terjamin, karena tidak terpengaruh dengan berhentinya pemegang saham, direksi beserta stsfnya atau karyawan perusahaan.

c) **Effisiensi dari Manajemen**

Para pemegang saham dapat memilih orang yang ahli sebagai dewan komisaris dan direktur yang cakap dan berpengalaman.

d) **Lapangan usaha lebih luas**

Suatu PT dapat menarik modal yang sangat besar dari masyarakat, sehingga dengan modal ini PT dapat memperluas usahanya.

e) **Merupakan badan usaha yang memiliki kekayaan tersendiri yang terpisah dari kekayaan pribadi.**

f) **Mudah mendapatkan kredit dari Bank dengan jaminan perusahaan yang ada.**

g) **Mudah bergerak di pasar modal.**

Ciri- ciri Perseroan Terbatas (PT) yaitu

- a. Didirikan dengan akta notaris berdasarkan Kitab Undang-Undang Hukum dagang
- b. Besarnya modal ditentukan dalam akta pendirian dan terdiri dari saham-saham
- c. Pemilik perusahaan adalah para pemegang saham.
- d. Pabrik dipimpin oleh seorang Direktur yang dipilih oleh para pemegang saham.
- e. Pembinaan personalia sepenuhnya diserahkan kepada Direktur dengan memperhatikan hukum-hukum perburuhan.

4.6.2. Struktur Organisasi

Salah satu faktor yang menunjang kemajuan perusahaan adalah struktur organisasi yang terdapat dan dipergunakan oleh perusahaan tersebut. Untuk mendapatkan suatu sistem yang baik maka perlu diperhatikan pendelegasian wewenang, pembagian tugas kerja yang jelas, kesatuan perintah dan tanggung jawab, sistem pengontrolan atas pekerjaan yang telah dilaksanakan dan organisasi perusahaan yang fleksibel.

Dengan berdasar pada pedoman tersebut maka diperoleh struktur organisasi yang baik, yang salah satunya yaitu *sistem line and staff*. Pada sistem ini, garis kekuasaan lebih sederhana dan praktis. Demikian pula kebaikan dalam pembagian tugas kerja seperti yang terdapat dalam sistem organisasi fungsional, sehingga seorang karyawan hanya akan bertanggung jawab pada seorang atasan saja. Sedangkan untuk mencapai kelancaran produksi maka perlu dibentuk staf ahli yang terdiri dari orang-orang ahli di bidangnya. Staf ahli akan memberikan bantuan pemikiran dan nasihat kepada tingkat pengawas, demi tercapainya tujuan perusahaan.

Ada dua kelompok orang-orang yang berpengaruh dalam menjalankan organisasi garis dan staf ini, yaitu:

- a) Sebagai staf, yaitu orang-orang yang melakukan tugas sesuai dengan keahliannya, dalam hal ini berfungsi untuk memberi saran-saran kepada unit operasional.

- b) Sebagai garis atau line yaitu orang-orang yang melaksanakan tugas pokok organisasi dalam rangka mencapai tujuan.

Pemegang saham sebagai pemilik perusahaan dalam menjalankan tugas sehari-harinya diwakili oleh dewan komisaris yang dipimpin oleh Presiden Komosaris, sedangkan tugas untuk menjalankan perusahaan dilaksanakan direktur dibantu oleh direktur produksi dan teknik serta direktur keuangan dan umum. Direktur produksi dan teknik membawahi bidang teknik dan produksi sementara itu direktur keuangan dan umum membawahi bidang pemasaran, keuangan dan umum. Direktur ini membawahi beberapa kepala bagian yang bertanggung jawab atas bawahannya sebagai bagian dari pendelegasian wewenang dan tanggung jawab. Masing-masing kepala bagian akan membawahi beberapa seksi yang dikepalai oleh kepala seksi dan masing-masing seksi akan membawahi dan mengawasi para karyawan perusahaan pada masing-masing bidangnya.

Karyawan perusahaan akan dibagi dalam beberapa kelompok regu yang dipimpin oleh masing-masing kepala regu dan masing-masing kepala regu akan bertanggung jawab kepada kepala seksi.

Manfaat adanya struktur organisasi sebagai berikut:

- Menjelaskan dan menjernihkan persoalan mengenai pembatasan tugas, tanggung jawab, wewenang dan lain-lain.
- Sebagai bahan orientasi untuk pejabat.
- Penempatan pegawai yang lebih tepat.

- Penyusunan program pengembangan manajemen.
- Mengatur kembali langkah kerja dan prosedur kerja yang berlaku bila terbukti kurang lancar.

4.6.3. Tugas dan Wewenang

4.6.3.1. Pemegang Saham

Pemegang saham adalah beberapa orang yang mengumpulkan modal untuk kepentingan pendirian dan berjalannya operasi perusahaan yang mempunyai bentuk Perseroan Terbatas (PT) adalah rapat umum pemegang saham (RUPS). Pada RUPS tersebut para pemegang saham berwenang:

- a) Mengangkat dan memberhentikan dewan komisaris
- b) Mengangkat dan memberhentikan direktur
- c) Mengesahkan hasil-hasil usaha serta neraca perhitungan untung rugi tahunan dari perusahaan.

4.6.3.2. Dewan Komisaris

Dewan komisaris merupakan pelaksana tugas sehari-hari daripada pemilik saham, sehingga dewan komisaris akan bertanggung jawab terhadap pemilik saham. Tugas-tugas dewan komisaris meliputi:

- a. Menilai dan menyetujui rencana direksi tentang kebijaksanaan umum, target perusahaan, alokasi sumber-sumber dana dan pengarah pemasaran.
- b. Mengawasi tugas-tugas direktur.

c. Membantu direktur dalam tugas-tugas penting.

4.6.3.3. Dewan Direksi

Direktur utama merupakan pimpinan tertinggi dalam perusahaan dan bertanggung jawab sepenuhnya terhadap maju mundurnya perusahaan. Direktur utama bertanggung jawab kepada dewan komisaris atas segala tindakan dan kebijaksanaan yang diambil sebagai pimpinan perusahaan. Direktur utama membawahi direktur teknik dan produksi serta direktur keuangan dan umum.

Tugas direktur utama antara lain:

- a) Tugas kebijakan perusahaan dan mempertanggungjawabkan pekerjaannya pada pemegang saham pada akhir masa jabatannya.
- b) Menjaga stabilitas organisasi perusahaan dan membuat kontinuitas hubungan yang baik antara pemilik saham, pimpinan, konsumen dan karyawan.
- c) Mengangkat dan memberhentikan kepala bagian dengan persetujuan rapat pemegang saham.
- d) Mengkoordinir kerjasama dengan direktur produksi serta keuangan dan umum.

Tugas direktur teknik dan produksi antara lain:

- a. Bertanggung jawab kepada direktur dalam bidang produksi dan teknik.
- b. Mengkoordinir, mengatur dan mengawasi pelaksanaan pekerjaan kepala-kepala bagian yang menjadi bawahannya.

Tugas direktur keuangan dan umum antara lain:

- a) Bertanggung jawab kepada direktur dalam bidang keuangan, pemasaran, K3 dan Litbang serta pelayanan umum.
- b) Mengkoordinir, mengatur dan mengawasi pelaksanaan pekerjaan kepala-kepala bagian yang menjadi bawahannya.

4.6.3.4. Staf Ahli

Staf ahli terdiri dari tenaga-tenaga ahli yang bertugas membantu direksi dalam menjalankan tugasnya baik yang berhubungan dengan teknik maupun administrasi. Staf ahli bertanggung jawab kepada direktur utama sesuai dengan bidang keahliannya masing-masing.

Tugas dan wewenang:

- a) Memberikan nasehat dan saran dalam perencanaan pengembangan perusahaan.
- b) Memperbaiki proses dari pabrik atau perencanaan alat dan pengembangan produksi.
- c) Mempertinggi efisiensi kerja.

4.6.3.5. Kepala Bagian

a. Kepala Bagian Produksi

Bertanggung jawab kepada direktur produksi dalam bidang mutu dan kelancaran produksi.

Kepala bagian produksi membawahi:

- Seksi Proses

Tugas seksi proses meliputi :

- ❖ Menjalankan tindakan seperlunya pada peralatan produksi yang mengalami kerusakan, sebelum diperbaiki oleh seksi yang berwenang.
- ❖ Mengawasi jalannya proses produksi
- Seksi Pengendalian

Tugas seksi Pengendalian meliputi:

- ❖ Menangani hal-hal yang dapat mengancam keselamatan pekerja dan mengurangi potensi bahaya yang ada.
- Seksi Laboratorium

Tugas seksi Laboratorium meliputi:

- ❖ Mengawasi dan menganalisa mutu bahan baku dan bahan pembantu
- ❖ Mengawasi dan menganalisa produk
- ❖ Mengawasi kualitas buangan pabrik

b. Kepala Bagian Teknik

Tugas kepala bagian teknik antara lain:

- ⇒ Bertanggung jawab kepada direktur produksi dalam bidang peralatan, proses dan utilitas.
- ⇒ Mengkoordinir kepala-kepala seksi yang menjadi bawahannya.

Kepala bagian teknik membawahi:

- Seksi Pemeliharaan

Tugas seksi pemeliharaan antara lain:

- ❖ Melaksanakan pemeliharaan fasilitas gedung dan peralatan table pabrik
- ❖ Memperbaiki kerusakan peralatan pabrik

➤ Seksi Utilitas

Tugas seksi utilitas antara lain:

- ❖ Melaksanakan dan mengatur sarana utilitas memenuhi kebutuhan proses, air, steam, dan tenaga listrik.

c. Kepala Bagian Pemasaran

Tugas kepala bagian pemasaran antara lain:

- ⇒ Bertanggung jawab kepada direktur keuangan dan umum dalam bidang pengadaan bahan baku dan pemasaran hasil produksi.
- ⇒ Mengkoordinir kepala-kepala seksi yang menjadi bawahannya.

Kepala bagian pemasaran membawahi:

➤ Seksi Pembelian

Tugas seksi pembelian antara lain:

- ❖ Melaksanakan pembelian barang dan peralatan yang dibutuhkan perusahaan.
- ❖ Mengetahui harga pemasaran dan mutu bahan baku serta mengatur keluar masuknya bahan dan alat dari gudang.

➤ Seksi Pemasaran

Tugas seksi pemasaran antara lain:

- ❖ Merencanakan strategi penjualan hasil produksi.

- ❖ Mengatur distribusi barang dari gudang.

d. Kepala Bagian Administrasi dan Keuangan

Tugas kepala bagian administrasi dan keuangan antara lain:

- ⇒ Bertanggung jawab kepada direktur keuangan dan umum dalam bidang administrasi dan keuangan.
- ⇒ Mengkoordinir kepala-kepala seksi yang menjadi bawahannya.

Kepala bagian administrasi dan keuangan membawahi:

➤ Seksi Administrasi

Tugas seksi kas antara lain:

- ❖ Menyelenggarakan pencatatan hutang piutang, administrasi persediaan kantor dan pembukuan serta masalah pajak.

➤ Seksi Kas

Tugas seksi kas antara lain:

- ❖ Mengadakan perhitungan tentang gaji dan insentif karyawan.
- ❖ Menghitung penggunaan uang perusahaan, mengamankan uang dan membuat prediksi keuangan masa depan.

e. Kepala Bagian Umum

Tugas kepala bagian umum antara lain:

- ⇒ Bertanggung jawab kepada direktur keuangan dan umum dalam bidang personalia, hubungan masyarakat dan keamanan.
- ⇒ Mengkoordinir kepala-kepala seksi yang menjadi bawahannya.

Kepala bagian umum membawahi:

➤ Seksi Personalia

Tugas seksi personalia antara lain:

- ❖ Membina tenaga kerja dan menciptakan suasana kerja yang sebaik mungkin antara pekerja dan pekerjaannya serta lingkungannya supaya tidak terjadi pemborosan waktu dan biaya.
- ❖ Mengusahakan disiplin kerja yang tinggi dalam menciptakan kondisi kerja yang dinamis.
- ❖ Melaksanakan hal-hal yang berhubungan dengan kesejahteraan karyawan.

➤ Seksi Humas

Tugas seksi humas antara lain:

- ❖ Mengatur hubungan antara perusahaan dengan masyarakat di luar lingkungan perusahaan.

➤ Seksi Keamanan

Tugas seksi keamanan antara lain:

- ❖ Menjaga semua bangunan pabrik dan fasilitas yang ada di perusahaan.
- ❖ Mengawasi keluar masuknya orang-orang baik karyawan maupun bukan ke dalam lingkungan perusahaan.
- ❖ Menjaga dan meelihara karahasiaan yang berhubungan dengan intern perusahaan.

f. Kepala Bagian Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dan Litbang

Tugas kepala bagian K3 dan Litbang antara lain:

- ⇒ Bertanggung jawab kepada direktur keuangan dan umum dalam bidang K3 serta penelitian dan pengembangan produksi.
- ⇒ Mengkoordinir kepala-kepala seksi yang menjadi bawahannya.

Kepala bagian K3 dan Litbang membawahi:

- Seksi Keselamatan dan Kesehatan Kerja
- Seksi Kesehatan
- Seksi Penelitian dan Pengembangan

4.6.3.6. Kepala Seksi

Kepala seksi adalah pelaksana pekerjaan dalam lingkungan bidangnya sesuai dengan rencana yang telah diatur oleh kepala bagian masing-masing agar diperoleh hasil yang maksimum dan efektif selama berlangsungnya proses produksi. Setiap kepala seksi bertanggung jawab terhadap kepala bagiannya masing-masing sesuai dengan seksinya.

a. Sistem Kepegawaian dan Sistem Gaji

Pada pabrik *syncrude* ini sistem penggajian karyawan berbeda-beda tergantung pada status karyawan, kedudukan, tanggung jawab dan keahlian.

Menurut statusnya karyawan dibagi menjadi 3 golongan sebagai berikut :

- Karyawan Tetap.

Yaitu karyawan yang diangkat dan diberhentikan dengan Surat Keputusan (SK) direksi dan mendapat gaji bulanan sesuai dengan kedudukan, keahlian dan masa kerja.

- **Karyawan Harian.**

Yaitu karyawan yang diangkat dan diberhentikan direksi tanpa Surat Keputusan (SK) direksi dan mendapat upah harian yang dibayar tiap-tiap akhir pekan.

- **Karyawan Borongan.**

Yaitu karyawan yang digunakan oleh pabrik bila diperlukan saja. Karyawan ini menerima upah borongan untuk suatu pekerjaan.

4.6.4. Pembagian Jam Kerja Karyawan

Pabrik *syncrude* beroperasi 330 hari dalam setahun dan 24 jam sehari. Sisa hari yang bukan hari libur digunakan untuk perbaikan atau perawatan dan *shutdown*. Sedangkan pembagian jam kerja karyawan digolongkan dalam dua golongan, yaitu:

4.6.4.1. Karyawan Non-Shift

Karyawan non shift adalah karyawan yang tidak menangani proses produksi secara langsung. Karyawan yang termasuk non shift adalah direktur, staf ahli, kepala bagian, kepala seksi serta bagian administrasi.

Dalam satu minggu jam kantor adalah 40 jam dengan perincian sebagai berikut :

- Senin – Jum'at : 08.00 – 17.00 WIB.
- Istirahat : 12.00 – 13.00 WIB.