

## **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 arthesis 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

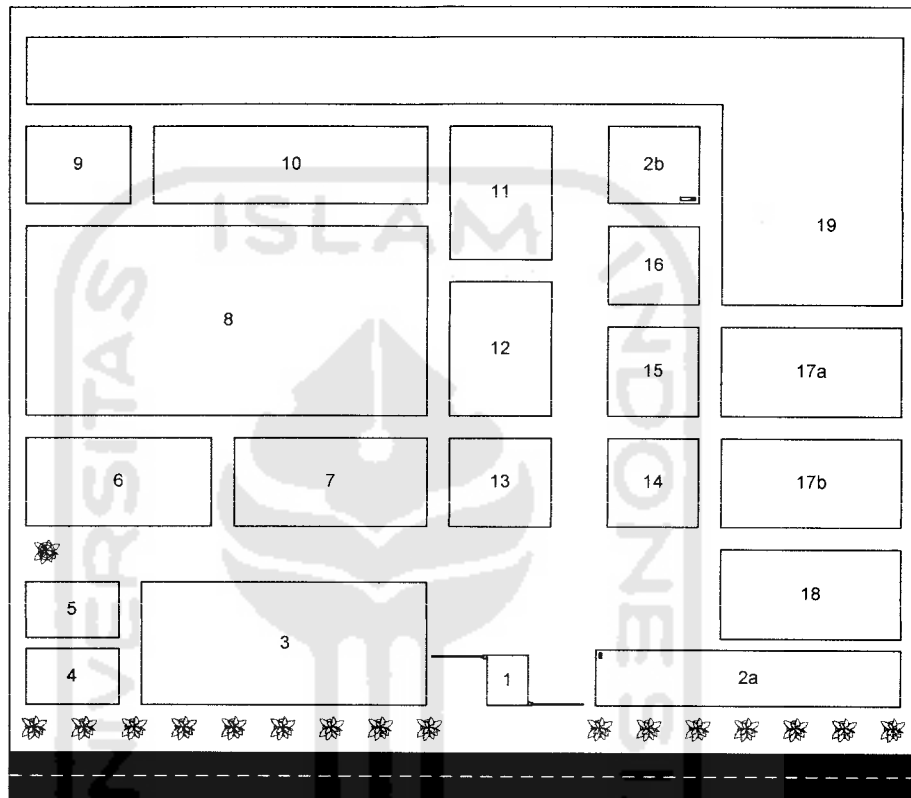
- d) Daerah utilitas

**Tabel 4.1. Perincian luas tanah bangunan pabrik**

No	Bangunan	Ukuran (m)	Luas (m <sup>2</sup> )
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 <sup>2</sup> )
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
<b>Jumlah</b>			<b>35.150</b>

**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

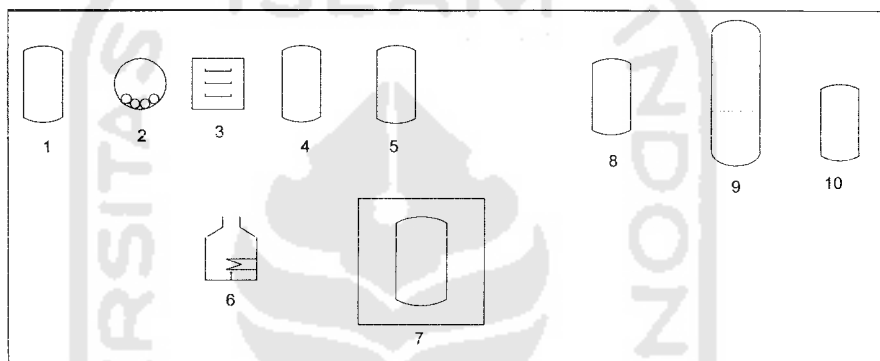
Penggunaan bahan baku yang kurang berkualitas akan menyebabkan kerusakan alat sehingga alat akan lebih sering dibersihkan.

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"><li>• Panjang : 3,6563 m</li><li>• Lebar : 1,8282 m</li><li>• Tinggi : 4 m</li></ul>
Volume	: 26,7378 m <sup>3</sup>
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 <sub>4</sub> ), tawas dan kapur.
Jenis	: <i>Tangki Silinder Berpengaduk</i>
Dimensi	: <ul style="list-style-type: none"><li>• Diameter : 1,6091 m</li><li>• Tinggi : 3,2181 m</li></ul>

Volume	:	6,5406 m <sup>3</sup>
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"> <li>▪ Diameter : 4,5997 m</li> <li>▪ Kedalaman : 2,2998 m</li> <li>▪ Tinggi cone : 0,5750 m</li> </ul>

Volume	:	44,5630 m <sup>3</sup>
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"> <li>• Panjang : 3,6563 m</li> <li>• Lebar : 1,8282 m</li> <li>• Tinggi : 4 m</li> </ul>
Volume	: 22,2815 m <sup>3</sup>
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"> <li>• Tinggi : 12,2224 m</li> <li>• Diameter : 0,6815 m</li> </ul>
Volume	: 4,4563 m <sup>3</sup>

Jumlah : 1 buah  
 Bahan Konstruksi : *Carbon steel SA 285 Grade C*  
 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 *carbon* aktif  
 Luas area filter : 3,1779 m<sup>2</sup>  
 Dimensi :
 

- Diameter : 1,9674 m
- Tinggi bed carbon : 3,0874 m
- Tinggi kolom : 4,0874 m
- Tebal shell : 1/4 in

 Volume : 9,8113 m<sup>3</sup>  
 Jumlah : 1 buah  
 Bahan Konstruksi : *Carbon steel SA 285 Grade C*  
 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"> <li>• Diameter : 4,9576 m</li> <li>• Tinggi : 4,9576 m</li> </ul>
Volume	:	95,6527 m <sup>3</sup>
Jumlah	:	1 buah
Bahan konstruksi	:	<i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	:	\$ 51,299,8009

#### 4.4.8. COOLING TOWER

Kode	:	CTU
Fungsi	:	Mengolah air yang keluar dari proses pendingin agar dapat dimanfaatkan kembali.
Jenis	:	<i>Deck tower</i>
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"><li>• Diameter bed : 0,2851 m</li><li>• Tinggi bed : 3,4175 m</li></ul>
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 berpengaduk</i>

Dimensi : • Diameter : 3,6060 m  
 • Tinggi : 3,6060 m

Volume : 36,8094 m<sup>3</sup>

Jumlah : 1 buah

Bahan konstruksi : *Carbon steel SA 285 Grade C*

Harga : Rp 3.680.937,0563

#### 4.4.11. ANION EXCHANGER

Kode : AEU

Fungsi : Mengikat ion-ion negatif yang ada dalam air lunak

Jenis : *Down Flow Anion Exchanger*

Dimensi : Diameter bed : 0,2851 m  
 Tinggi bed : 1,2700 m

Jumlah : 2 buah

Bahan konstruksi : *Carbon steel SA 285 Grade C*

Harga : \$ 1.593,3763

#### 4.4.12. DEAERATOR

Kode : DAU

Fungsi : Menghilangkan kandungan gas dalam air terlarut terutama O<sub>2</sub>, CO<sub>2</sub>, NH<sub>3</sub>, dan H<sub>2</sub>S.

Jenis : *Steam vacuum Deaerator*

Volume : 3,7492 m<sup>3</sup>

Dimensi	:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diameter : 0,5209 m</li> <li>• Tinggi: 17,6004 m</li> </ul>
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 <sup>3</sup>
Dimensi	:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diameter : 3,8512 m</li> <li>• Tinggi : 3,8512 m</li> </ul>
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 <sup>3</sup>
Dimensi	:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diameter : 5,1332 m</li> <li>• Tinggi : 5,1332 m</li> </ul>
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 m<sup>3</sup>  
 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 m<sup>3</sup>  
 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 FeSO<sub>4</sub>

Kode	:	TU-02
Fungsi	:	Menampung dan menyimpan FeSO <sub>4</sub> yang akan digunakan pada flokulator
Jenis	:	<i>Silinder vertikal with conical roof and flat bottom</i>
Volume	:	2,6952 m <sup>3</sup>
Dimensi	:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diameter : 1,1974 m</li> <li>• Tinggi : 2,3947 m</li> </ul>
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 <sup>3</sup>

Dimensi	:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diameter : 1,1974 m</li> <li>• Tinggi : 2,3947 m</li> </ul>
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 <sup>3</sup>
Dimensi	:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diameter : 0,7213 m</li> <li>• Tinggi: 1,4425 m</li> </ul>
Jumlah	:	1 buah
Bahan Konstruksi	:	<i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	:	\$ 3.128,2782

#### 4.4.21. TANGKI H<sub>2</sub>SO<sub>4</sub>

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



	exchanger
Jenis	: <i>Silinder vertikal with conical roof and flat bottom</i>
Volume	: 0,0479 m <sup>3</sup>
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 <sup>3</sup>
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 terutama O <sub>2</sub> agar tidak terjadi korosi pada boiler
Jenis	: <i>Silinder vertikal with conical roof and flat bottom</i>
Volume	: 0,0613 m <sup>3</sup>
Dimensi	: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Diameter : 0,3392 m</li> <li>• Tinggi : 0,6785 m</li> </ul>
Jumlah	: 1 buah
Bahan Konstruksi	: <i>Carbon steel SA 285 Grade C</i>
Harga	: \$ 661,4383

#### 4.4.24. TANGKI NaH<sub>2</sub>PO<sub>4</sub>

Kode	: TU-07
Fungsi	: Menyiapkan dan menyimpan NaH <sub>2</sub> PO <sub>4</sub> 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 <sup>3</sup>
Dimensi	:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diameter : 0,428 m</li> <li>• Tinggi: 0,8559 m</li> </ul>
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	:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Diameter Nominal : 3,5 in</li> <li>• <i>Inside Diameter</i> (ID) : 3,548 in</li> <li>• <i>Flow areaper pipe</i> (at) : 9.888 in<sup>2</sup></li> <li>• <i>Schedule Number</i> : 40</li> </ul>
Spesifikasi pompa	:	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kapasitas pompa: 98.0938 gpm</li> <li>• Head pompa :</li> <li>- <i>Velocity head</i> : 0 ft</li> <li>- <i>Static head</i> : 9,6240 ft</li> <li>- <i>Pressure head</i> : 0 ft</li> </ul>

- *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 (at)* : 9.888 in<sup>2</sup>

• *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 in<sup>2</sup>

- *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 in<sup>2</sup>

- *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 in<sup>2</sup>  
 - *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 in<sup>2</sup>

• *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 in<sup>2</sup>  
 - *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 <sup>2</sup>

		- <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	:	- Diameter Nominal : 3 in
Dimensi pipa	:	- <i>Inside Diameter</i> (ID) : 3,068 in - <i>Flow area per pipa</i> (at) : 7,393 in <sup>2</sup>

	- <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 15.361,9122 kg/jam
Tipe	: <i>Centrifugal pump</i>
Dimensi pipa	: - Diameter Nominal : 3 in

		- <i>Flow area per pipa</i> (at) : 7,393 in <sup>2</sup>
		- <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 <sup>2</sup>
		- <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 <sup>2</sup>
		- <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</i> (ID) : 1,38 in

		- <i>Flow area per pipa</i> (at) : 1,495 in <sup>2</sup>
		- <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	:	- <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 <sup>2</sup>
		- <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	:	- Diameter Nominal : 6 in
		- <i>Inside Diameter (ID)</i> : 6.025 in

	- <i>Flow area per pipa</i> (at) : 28.9 in <sup>2</sup>
	- <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.

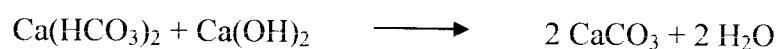
b. Pengendapan secara fisis

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 % ,FeSO<sub>4</sub> 5 %, dan Ca(OH)<sub>2</sub> 5%. Pada Tangki *Flokulator* terjadi proses alkalinity reduction dan koagulasi-flokulasi. *Alkalinity reduction* terjadi dengan menambahkan Ca(OH)<sub>2</sub>. *Alkalinity reduction* adalah proses penurunan kandungan alkalinitas (senyawa CO<sub>3</sub><sup>2-</sup>, HCO<sub>3</sub><sup>-</sup>, dan OH<sup>-</sup>) 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)<sub>2</sub>. 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<sub>4</sub>. Pada tahap awal terjadinya proses koagulasi-flokulasi adalah pembentukan senyawa koagulan aktif. FeSO<sub>4</sub> saat ditambahkan ke dalam air, ion Fe<sup>2+</sup> nya akan teroksidasi menjadi Fe<sup>3+</sup> dengan bantuan senyawa klorin. Pada tahap selanjutnya adalah pembentukan gelatin, flok Fe(OH)<sub>3</sub>, yang berfungsi sebagai trapping lengket. Pada proses ini dibutuhkan adanya ion hidroksida dan oksigen dalam air. Keberadaan ion OH<sup>-</sup> dari alkalinity dan penambahan Ca(OH)<sub>2</sub> akan mempercepat terbentuknya senyawa Fe(OH)<sub>3</sub>. 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

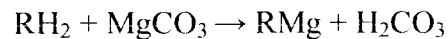
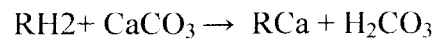
Unit ini berfungsi untuk menghilangkan mineral – mineral yang terkandung di dalam air, seperti  $\text{Ca}^{2+}$ ,  $\text{Mg}^{2+}$ ,  $\text{Na}^+$ ,  $\text{HCO}_3^-$ ,  $\text{SO}_4^{4-}$ ,  $\text{Cl}^-$ , dan lain – lain dengan menggunakan resin. Air yang diperoleh adalah air bebas mineral yang 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:

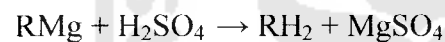
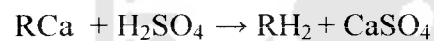
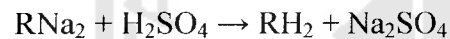
- Tidak menimbulkan kerak pada kondisi steam yang dikehendaki maupun pada *tube exchanger*, jika steam digunakan sebagai pemanas. Hal ini akan mengakibatkan turunnya efisiensi operasi, bahkan dapat mengakibatkan tidak dapat beroperasi sama sekali.
- Bebas dari gas- gas yang dapat menimbulkan korosi terutama gas  $\text{O}_2$  dan  $\text{CO}_2$ .

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

Reaksi:

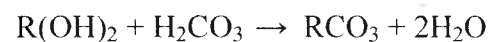
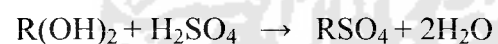


Resin yang telah berkurang kereaktifannya kemudian di regenerasi dengan menggunakan  $H_2SO_4$  reaksi yang terjadi adalah sebagai berikut:

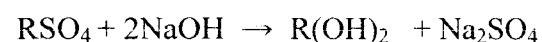
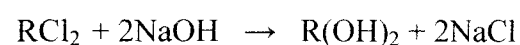


Air yang keluar dari Kation *Exchanger* diumpankan ke *Anion Exchanger* untuk menghilangkan anion – anion mineralnya. Kemungkinan jenis anion yang ditemui adalah  $HCO_3^-$ ,  $CO_3^{2-}$ ,  $Cl^-$ ,  $NO_3^-$ , dan  $SiO_3^{2-}$ .

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.

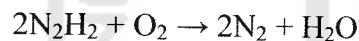
b) Unit Deaerator

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  $Na_3PO_4H_2O$  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.



#### 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	<b>261.026,1097</b>

❖ **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	<b>3.900,1744</b>

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 m<sup>3</sup>/jam

c) Air untuk kebersihan, pertamanan dan lain-lain = 0,2427 m<sup>3</sup>/jam

d) Air untuk bengkel = 0,2427 m<sup>3</sup>/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 m<sup>3</sup>/jam

f) Kantin = 0,2427 m<sup>3</sup>/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:

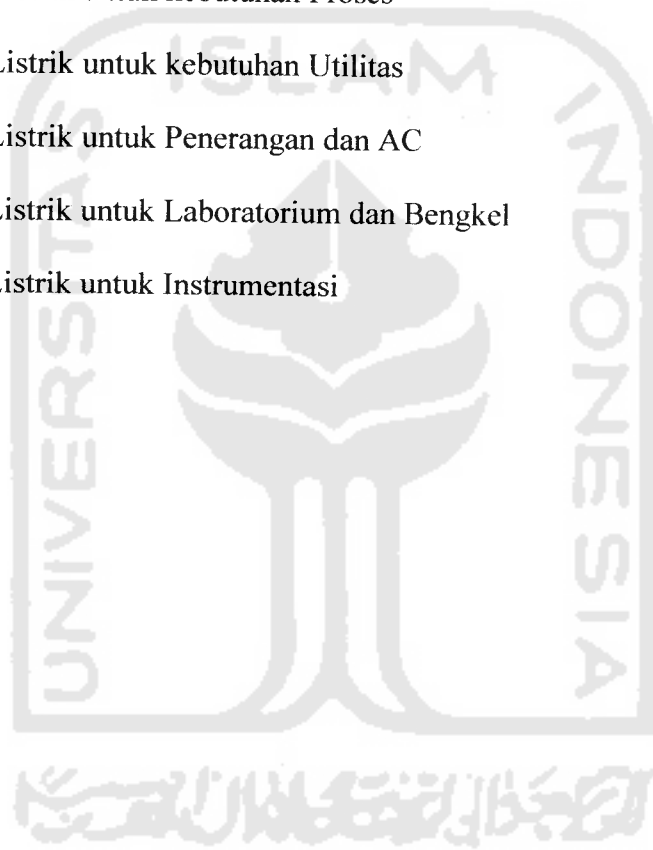
- ❖ Tegangan listrik stabil.



- ❖ 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**

<b>Nama Alat</b>	<b>Jumlah</b>	<b>Power pompa</b>
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
<b>Total</b>	<b>20</b>	<b>702.73</b>

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**

<b>Nama Alat</b>	<b>Power (hp)</b>
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
<b>Total</b>	<b>20.74</b>

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 4,1<sup>0</sup> 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 mikroorganismenya 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 stafnya 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.

- *Coffee Break I* : 09.45 – 10.00 WIB.
- *Coffee Break II* : 14.45 – 15.00 WIB.

#### 4.6.4.2. Karyawan Shift

Karyawan Shift adalah karyawan yang secara langsung menengani proses produksi atau mengatur bagian-bagian tertentu dari pabrik yang mempunyai hubungan dengan masalah keamanan dan kelancaran produksi, sebagian dari bagian teknik, bagian gudang, bagian keamanan, dan bagian- bagian yang harus selalu siaga untuk menjaga keselamatan dan keamanan pabrik. Para karyawan shift bekerja secara bergantian sehari semalam. Karyawan shift dibagi dalam tiga shift dengan pengaturan sebagai berikut:

##### Karyawan Operasi

- Shift pagi : Pukul 07.00 – 15.00 WIB
- Shift sore : Pukul 15.00 – 23.00 WIB
- Shift malam : Pukul 23.00 – 07.00 WIB

**Tabel 4.6. Jadwal kerja karyawan *shift***

Hari ke - / jam	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
<b>07.00 – 15.00</b>	A	A	A	B	B	B	C	C	C	D	D	D
<b>15.00 – 23.00</b>	D	D	D	A	A	A	B	B	B	C	C	C
<b>23.00 – 07.00</b>	C	C	C	D	D	D	A	A	A	B	B	B
<b>LIBUR</b>	B	B	B	C	C	C	D	D	D	A	A	A

Keterangan: A, B, C dan D adalah nama regu *shift*

#### 4.6.5. Tingkat Pendidikan dan Gaji Karyawan

##### 4.6.5.1. Tingkat Pendidikan Karyawan

- 1). Direktur utama : Minimal Magister Teknik Kimia
- 2). Direktur teknik dan produksi : Sarjana Teknik Kimia
- 3). Direktur keuangan dan umum : Sarjana Ekonomi
- 4). Direktur Litbang : Sarjana Teknik Kimia
- 5). Staf Ahli : Magister Teknik Kimia
- 6). Sekretaris : Ahli Madya Sekretaris
- 7). Kepala bagian umum & personalia : Sarjana Sosial
- 8). Kepala bagian produksi & utilitas : Sarjana Teknik Kimia
- 9). Kepala bagian teknik : Sarjana Teknik Mesin
- 10). Kepala bagian keuangan : Sarjana Ekonomi
- 11). Kepala bagian pemasaran : Sarjana Ekonomi
- 12). Karyawan litbang : Sarjana Teknik Kimia
- 13). Kepala seksi keamanan : Lulusan SMU
- 14). Kepala seksi humas : Sarjana Sosial
- 15). Kepala seksi personalia : Sarjana Sosial
- 16). Kepala seksi pemasaran : Sarjana Ekonomi
- 17). Kepala seksi pembelian : Sarjana Ekonomi
- 18). Kepala seksi administrasi : Sarjana Ekonomi
- 19). Kepala seksi kas : Sarjana Ekonomi
- 20). Kepala seksi proses : Sarjana Teknik Kimia
- 21). Kepala seksi pengendalian proses : Sarjana Teknik Kimia

& Laboratorium

- 22). Kepala seksi pemeliharaan : Sarjana Teknik Mesin
- 23). Kepala seksi utilitas : Sarjana Teknik Lingkungan
- 24). Kepala seksi keselamatan kerja : Sarjana Teknik Mesin
- 25). Kepala seksi pemadam kebakaran : Lulusan SMU
- 26). Karyawan keamanan : Lulusan SMU
- 27). Karyawan humas : Ahli Madya FISIP
- 28). Karyawan bagian pemasaran : Ahli Madya Ekonomi
- 29). Karyawan bagian pembelian : Ahli Madya Ekonomi
- 30). Karyawan bagian administrasi : Ahli Madya Tata Niaga
- 31). Karyawan bagian keuangan : Ahli Madya Akuntansi
- 32). Karyawan bagian alat proses : Ahli Madya Teknik Kimia / STM
- 33). Karyawan bagian laboratorium : Sarjana Teknik Kimia
- 34). Karyawan Pemeliharaan : Ahli Madya Teknik Mesin / STM
- 35). Karyawan Utilitas : Ahli Madya Teknik Lingkungan
- 36). Medis : Dokter
- 37). Paramedis : Perawat
- 38). Sopir : Lulusan SLTP
- 39). Pesuruh : Lulusan SLTP
- 40). *Cleaning Service* : Lulusan SLTP

#### 4.6.5.2. Gaji Pegawai

Sistem gaji perusahaan ini dibagi menjadi tiga golongan yaitu:

- a) Gaji bulanan

## b) Gaji lembur

Gaji ini diberikan kepada karyawan yang bekerja melebihi jam kerja yang telah ditetapkan. Besarnya sesuai dengan peraturan perusahaan. Besarnya gaji yang diberikan kepada para pegawai, berdasarkan perkiraan dari gaji pegawai pabrik yang sudah berdiri.

**Penggolongan gaji berdasarkan jabatan****Tabel 4.7. Perincian golongan dan gaji**

<b>Jabatan</b>	<b>Jumlah</b>	<b>Gaji/bulan (Rp)</b>	<b>Gaji total setahun (Rp)</b>
Direktur utama	1	25.000.000	300.000.000
Direktur teknik dan produksi	1	17.500.000	210.000.000
Direktur keuangan dan umum	1	17.500.000	210.000.000
Direktur Litbang	1	17.500.000	210.000.000
Staff ahli	2	15.000.000	180.000.000
Sekretaris	2	4.000.000	96.000.000
Kepala bagian umum & personalia	1	7.500.000	90.000.000
Kepala bagian produksi & utilitas	1	7.500.000	90.000.000
Kepala bagian teknik	1	7.500.000	90.000.000
Kepala bagian keuangan	1	7.500.000	90.000.000
Kepala bagian pemasaran	1	7.500.000	90.000.000
Karyawan litbang	3	6.000.000	216.000.000
Kepala seksi keamanan	1	4.000.000	48.000.000

<b>Jabatan</b>	<b>Jumlah</b>	<b>Gaji/bulan (Rp)</b>	<b>Gaji total setahun (Rp)</b>
Kepala seksi humas	1	4.500.000	54.000.000
Kepala seksi personalia	1	4.500.000	54.000.000
Kepala seksi pemasaran	1	4.500.000	54.000.000
Kepala seksi pembelian	1	4.500.000	54.000.000
Kepala seksi administrasi	1	4.500.000	54.000.000
Kepala seksi kas	1	4.500.000	54.000.000
Kepala seksi proses	1	4.500.000	54.000.000
Kepala seksi pengendalian proses & laboratorium	1	6.500.000	78.000.000
Kepala seksi pemeliharaan	1	4.500.000	54.000.000
Kepala seksi utilitas	1	4.500.000	54.000.000
Kepala seksi keselamatan dan kesehatan kerja	1	4.500.000	54.000.000
Kepala seksi pemadam kebakaran	1	4.000.000	48.000.000
Karyawan keamanan	12	2.250.000	324.000.000
Karyawan humas	2	3.500.000	84.000.000
Karyawan pemasaran	4	3.500.000	168.000.000
Karyawan pembelian	2	3.500.000	84.000.000
Karyawan administrasi	3	3.500.000	126.000.000
Karyawan Kas	2	3.500.000	84.000.000
Karyawan alat proses	60	3.500.000	2.520.000.000
Karyawan pengendalian proses & laboratorium	6	5.000.000	360.000.000



<b>Jabatan</b>	<b>Jumlah</b>	<b>Gaji/bulan (Rp)</b>	<b>Gaji total setahun (Rp)</b>
Karyawan pemeliharaan	6	3.500.000	252.000.000
Karyawan utilitas	10	3.500.000	420.000.000
Medis	1	15.000.000	180.000.000
Paramedis	4	2.250.000	108.000.000
Sopir	4	1.500.000	72.000.000
Pesuruh	4	1.500.000	72.000.000
<i>Cleaning service</i>	6	1.500.000	108.000.000
<b>Total</b>	<b>155</b>		<b>7.728.000.000</b>

#### 4.6.6. Kesejahteraan Sosial Karyawan

Kesejahteraan yang diberikan perusahaan pada karyawan antara lain berupa:

##### a. Tunjangan

- ✓ Tunjangan berupa gaji pokok yang diberikan berdasarkan golongan karyawan yang bersangkutan.
- ✓ Tunjangan jabatan yang diberikan berdasarkan jabatan yang dipegang karyawan.
- ✓ Tunjangan lembur yang diberikan kepada karyawan yang bekerja diluar jam kerja berdasarkan jumlah jam kerja

##### b. Cuti

- Cuti tahunan diberikan kepada setiap karyawan selama 12 hari kerja dalam setahun
- Cuti sakit diberikan kepada karyawan yang menderita sakit berdasarkan keterangan dokter.

**c. Pakaian Kerja**

Pakaian kerja diberikan kepada setiap karyawan sejumlah 3 pasang untuk setiap tahunnya.

**d. Pengobatan**

- Biaya pengobatan bagi karyawan yang menderita sakit yang diakibatkan oleh kerja ditanggung perusahaan sesuai dengan undang-undang yang berlaku.
- Biaya pengobatan bagi karyawan yang menderita sakit tidak disebabkan oleh kecelakaan kerja diatur berdasarkan kebijaksanaan perusahaan.

**e. Asuransi Tenaga Kerja (ASTEK)**

ASTEK diberikan oleh perusahaan bila jumlah karyawannya lebih dari 10 orang atau dengan gaji karyawan Rp 1.000.000, 00 perbulan

**4.6.7. Manajemen Produksi**

Manajemen Produksi merupakan salah satu bagian dari manajemen perusahaan yang berfungsi utamanya adalah menyelenggarakan semua kegiatan untuk memproses bahan baku menjadi produk jadi dengan mengatur penggunaan faktor-faktor produksi sedemikian rupa sehingga proses produksi berjalan sesuai dengan yang direncanakan.

Manajemen produksi meliputi manajemen perencanaan dan pengendalian produksi. Tujuan perencanaan dan pengendalian produksi adalah mengusahakan agar diperoleh kualitas produksi yang sesuai dengan

rencana dan dalam jangka waktu yang tepat. Dengan meningkatnya kegiatan produksi maka selayaknya untuk diikuti dengan kegiatan perencanaan dan pengendalian agar dapat dihindarkan terjadinya penyimpangan- penyimpangan yang tidak terkendali.

Perencanaan ini sangat erat kaitannya dengan pengendalian, dimana perencanaan merupakan tolak ukur bagi kegiatan operasional, sehingga penyimpangan yang terjadi dapat diketahui dan selanjutnya dikendalikan ke arah yang sesuai.

#### **4.6.8. Perencanaan Produk**

Dalam menyusun rencana produksi secara garis besar ada dua hal yang perlu dipertimbangkan yaitu faktor eksternal dan faktor internal. Faktor eksternal adalah faktor yang menyangkut kemampuan pasar terhadap jumlah produk yang dihasilkan. Sedangkan faktor internal adalah kemampuan pabrik.

##### **4.6.8.1. Kemampuan Pasar**

Dapat dibagi menjadi dua kemungkinan:

- Kemampuan pasar lebih besar dibandingkan kemampuan pabrik, maka rencana produksi disusun secara maksimal.
- Kemampuan pasar lebih kecil dibandingkan kemampuan pabrik.

Ada tiga alternatif yang dapat diambil, yaitu:

- Rencana produksi sesuai dengan kemampuan pasar atau produksi diturunkan sesuai dengan kemampuan pasar dengan mempertimbangkan untung dan rugi.

- Rencana produksi tetap dengan mempertimbangkan bahwa kelebihan produksi disimpan dan dipasarkan tahun berikutnya.
- Mencari daerah pemasaran lain

#### 4.6.8.2. Kemampuan Pabrik

Pada umumnya pabrik ditentukan oleh beberapa faktor, antara lain:

- Material (Bahan Baku)  
Dengan pemakaian yang memenuhi kualitas dan kuantitas maka akan mencapai target produksi yang diinginkan.
- Manusia (Tenaga Kerja)  
Kurang terampilnya tenaga kerja akan menimbulkan kerugian pabrik, untuk itu perlu dilakukan pelatihan atau training pada karyawan agar ketrampilan meningkat.
- Mesin (Peralatan)  
Ada dua hal yang mempengaruhi kehandalan dan kemampuan peralatan, yaitu jam kerja mesin efektif dan kemampuan mesin. Jam kerja mesin efektif adalah kemampuan suatu alat untuk beroperasi pada kapasitas yang diinginkan pada periode tertentu.

#### 4.6.9. Pengendalian Produksi

Setelah perencanaan produksi dijalankan perlu adanya pengawasan dan pengendalian produksi agar proses berjalan dengan baik. Kegiatan proses produksi di harapkan menghasilkan produk yang mutunya sesuai dengan standar dan jumlah produksi yang sesuai dengan rencana serta

waktu yang tepat sesuai jadwal. Untuk itu perlu dilaksanakan pengendalian produksi sebagai berikut:

#### 4.7.1. Pengendalian Kualitas

Penyimpangan kualitas terjadi karena mutu bahan baku jelek, kesalahan operasi dan kerusakan alat. Penyimpangan dapat diketahui dari hasil monitor/analisa pada bagian laboratorium pemeriksaan.

#### 4.7.2. Pengendalian Kuantitas

Penyimpangan kuantitas terjadi karena kesalahan operator, kerusakan mesin, keterlambatan pengadaan bahan baku, perbaikan alat terlalu lama dan lain-lain. Penyimpangan tersebut perlu diidentifikasi penyebabnya dan diadakan evaluasi. Selanjutnya diadakan perencanaan kembali sesuai dengan kondisi yang ada.

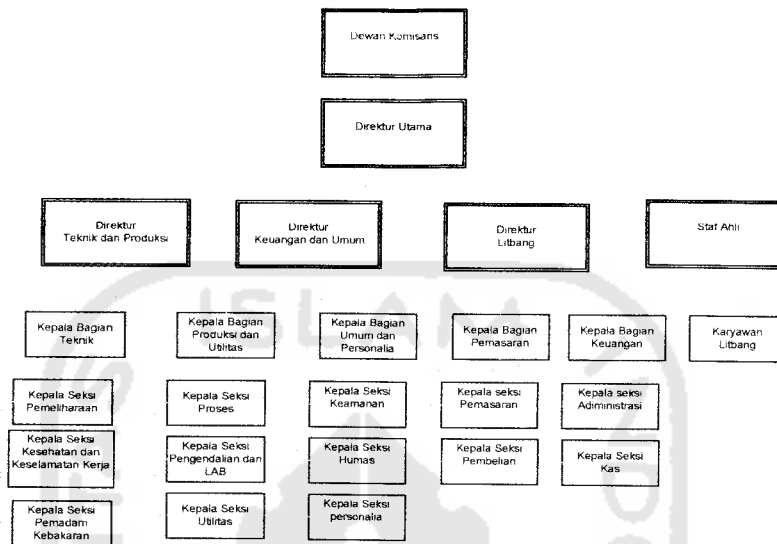
#### 4.7.3. Pengendalian Waktu

Untuk mencapai kuantitas tertentu perlu adanya waktu tertentu pula.

#### 4.7.4. Pengendalian Bahan Proses

Bila ingin dicapai kapasitas produksi yang diinginkan, maka bahan untuk proses harus mencukupi. Karenanya diperlukan pengendalian bahan proses agar tidak terjadi kekurangan.

## STRUKTUR ORGANISASI PERUSAHAAN



**Gambar 4.3.** Struktur Organisasi Perusahaan

### 4.7. Evaluasi Ekonomi

Dalam prarancangan pabrik diperlukan analisa ekonomi untuk mendapatkan perkiraan (*estimation*) tentang kelayakan investasi modal dalam suatu kegiatan produksi suatu pabrik, dengan meninjau kebutuhan modal investasi, besarnya laba yang diperoleh, lamanya modal investasi dapat dikembalikan dan terjadinya titik impas dimana total biaya produksi sama dengan keuntungan yang diperoleh. Selain itu analisa ekonomi dimaksudkan untuk mengetahui apakah pabrik yang akan didirikan dapat menguntungkan dan layak atau tidak untuk didirikan.

#### 4.7.1. Penaksiran Harga Peralatan

Harga peralatan akan berubah setiap saat tergantung pada kondisi ekonomi yang mempengaruhinya. Untuk mengetahui harga peralatan yang pasti setiap tahun sangatlah sulit, sehingga diperlukan suatu metode atau

cara untuk memperkirakan harga alat pada tahun tertentu dan perlu diketahui terlebih dahulu harga indeks peralatan teknik kimia pada tahun tersebut.

Pabrik beroperasi selama satu tahun produksi yaitu 330 hari, dan tahun evaluasi pada tahun 2013. Di dalam analisa ekonomi harga – harga alat maupun harga – harga lain diperhitungkan pada tahun analisa. Untuk mencari harga pada tahun analisa, maka dicari index pada tahun analisa.

Harga indeks tahun 2013 diperkirakan secara garis besar dengan data indeks dari tahun 1987 sampai 2013, dicari dengan persamaan regresi linier.

**Tabel 4.8.** Harga indeks

X (Tahun)	Y (Indeks)
1987	324
1988	343
1989	355
1990	357,6
1991	361,3
1992	358,2
1993	359,2
1994	368,1
1995	381,1
1996	381,7

X (Tahun)	Y (Indeks)
1997	386,5
1998	389,5
1999	390,6
2000	394,1
2001	394,3

Sumber : [www.che.com](http://www.che.com)

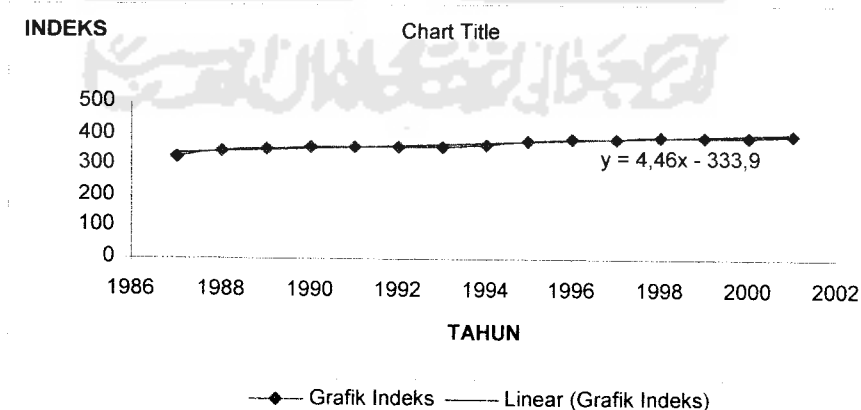
Persamaan yang diperoleh adalah:  $y = 4,46x - 333,9$

Dengan menggunakan persamaan diatas dapat dicari harga indeks pada tahun perancangan, dalam hal ini pada tahun 2010 adalah:

$$Y = 4.46x - 333.9$$

$$= 440.9$$

Jadi index pada tahun 2013 = 454.3. Index pada tahun 1993 = 3,592. Index pada tahun 1954 = 86,1



**Gambar 4.4.** Grafik index harga



Harga – harga alat dan lainnya diperhitungkan pada tahun evaluasi. Harga alat dan lainnya ditentukan dengan (Peter Timmerhaus, pada tahun 1990 dan Aries Newton, pada tahun 1954). Maka harga alat pada tahun evaluasi dapat dicari dengan persamaan:

$$Ex = Ey \frac{Nx}{Ny}$$

Dalam hubungan ini:

- Ex : Harga pembelian pada tahun 2013  
 Ey : Harga pembelian pada tahun referensi (1954/1990)  
 Nx : Index harga pada tahun 2013  
 Ny : Index harga pada tahun referensi (1954/1990)

#### 4.7.2. Dasar Perhitungan

Kapasitas Produksi	= 10.000 ton/tahun
Satu tahun operasi	= 330 hari
Umur pabrik	= 10 tahun
Pabrik didirikan	= 2013
Kurs mata uang	= 1 US\$ = Rp 10.000,00
Harga Bahan	= Rp 6.822.865.332,50
Harga Bahan Pembantu	= Rp 9.005.732.163,51
Harga Jual	= Rp 343.612.384.779,01

#### 4.7.3. Perhitungan Biaya

##### 4.7.3.1. *Capital Investment*

*Capital investment* adalah banyaknya pengeluaran – pengeluaran yang diperlukan untuk mendirikan fasilitas – fasilitas pabrik dan untuk mengoperasikannya.

*Capital investment* terdiri dari:

a. *Fixed Capital Investment*

*Fixed Capital Investment* adalah biaya yang diperlukan untuk mendirikan fasilitas – fasilitas pabrik.

b. *Working Capital Investment*

*Working Capital Investment* adalah biaya yang diperlukan untuk menjalankan usaha atau modal untuk menjalankan operasi dari suatu pabrik selama waktu tertentu.

4.7.3.2. ***Manufacturing Cost***

*Manufacturing Cost* merupakan jumlah *direct*, *indirect* dan *Fixed Manufacturing Cost*, yang bersangkutan dalam pembuatan produk.

Menurut Aries & Newton (Tabel 23), *manufacturing cost* meliputi:

a. *Direct Cost*

*Direct Cost* adalah pengeluaran yang berkaitan langsung dengan pembuatan produk.

b. *Indirect Cost*

*Indirect Cost* adalah pengeluaran–pengeluaran sebagai akibat tidak langsung karena operasi pabrik.

c. *Fixed Cost*

*Fixed Cost* adalah biaya – biaya tertentu yang selalu dikeluarkan baik pada saat pabrik beroperasi maupun tidak atau pengeluaran yang bersifat tetap tidak tergantung waktu dan tingkat produksi.

#### 4.7.3.3. *General Expense*

*General Expense* atau pengeluaran umum meliputi pengeluaran– pengeluaran yang berkaitan dengan fungsi – perusahaan yang tidak termasuk manufacturing cost.

#### 4.7.4. **Analisa Kelayakan**

Untuk *dapat* mengetahui keuntungan yang diperoleh tergolong besar atau tidak, sehingga dapat dikategorikan apakah pabrik tersebut potensial atau tidak, maka dilakukan suatu analisa atau evaluasi kelayakan.

Beberapa cara yang digunakan untuk menyatakan kelayakan adalah:

##### 4.7.4.1. *Percent Return On Investment*

*Return on investment* adalah tingkat keuntungan yang dapat dihasilkan dari tingkat investasi yang dikeluarkan.

$$\text{ROI} = \frac{\text{Keuntungan}}{\text{Fixed Capital}} \times 100 \%$$

##### 4.7.4.2. *Pay Out Time (POT)*

*Pay out time* adalah:

- Jumlah tahun yang telah berselang, sebelum didapatkan suatu penerimaan yang melebihi investasi awal atau jumlah tahun yang diperlukan untuk kembalinya *capital investment* dengan *profit* sebelum dikurangi depresiasi.

- Waktu minimum teoritis yang dibutuhkan untuk pengembalian modal tetap yang ditanamkan atas dasar keuntungan setiap tahun ditambah dengan penyusutan.
- Waktu pengembalian modal yang dihasilkan berdasarkan keuntungan yang diperoleh. Perhitungan ini diperlukan untuk mengetahui dalam berapa tahun investasi yang telah dilakukan akan kembali.

$$POT = \frac{\text{Fixed Capital Investment}}{(\text{Keuntungan Tahunan} + \text{Depresiasi})}$$

#### 4.7.4.3. **Break Event Point (BEP)**

*Break event point* adalah:

- Titik impas produksi (suatu kondisi dimana pabrik tidak mendapatkan keuntungan maupun kerugian).
- Titik yang menunjukkan pada tingkat berapa biaya dan penghasilan jumlahnya sama. Dengan BEP kita dapat menentukan harga jual dan jumlah unit yang dijual secara minimum dan berapa harga serta unit penjualan yang harus dicapai agar mendapat keuntungan.
- Kapasitas produksi pada saat sales sama dengan *total cost*. Pabrik akan rugi jika beroperasi dibawah BEP dan akan untung jika beroperasi diatas BEP.

$$BEP = \frac{(Fa + 0,3 Ra)}{(Sa - Va - 0,7 Ra)} \times 100 \%$$

Dalam hal ini:

Fa : Annual Fixed Manufacturing Cost Pada produksi maksimum

Ra : Annual Regulated Expenses pada produksi maksimum

Va : Annual Variable Value pada produksi maksimum

Sa : Annual Sales Value pada produksi maksimum

#### 4.7.4.4. **Shut Down Point (SDP)**

*Shut down point* adalah:

- Suatu titik atau saat penentuan suatu aktivitas produksi dihentikan. Penyebabnya antara lain *variable cost* yang terlalu tinggi, atau bisa juga karena keputusan manajemen akibat tidak ekonomisnya suatu aktivitas produksi (tidak menghasilkan *profit*).
- Persen kapasitas minimal suatu pabrik dapat mencapai kapasitas produk yang diharapkan dalam setahun. Apabila tidak mampu mencapai persen minimal kapasitas tersebut dalam satu tahun maka pabrik harus berhenti beroperasi atau tutup.
- Level produksi di mana biaya untuk melanjutkan operasi pabrik akan lebih mahal daripada biaya untuk menutup pabrik dan membayar *fixed cost*.
- Merupakan titik produksi di mana pabrik mengalami kebangkrutan sehingga pabrik harus berhenti atau tutup.

$$SDP = \frac{(0,3 Ra)}{(Sa - Va - 0,7 Ra)} \times 100 \%$$

#### 4.7.4.5. **Discounted Cash Flow Rate Of Return (DCFR)**

*Discounted Cash Flow Rate Of Return (DCFR)* adalah:

- Analisa kelayakan ekonomi dengan menggunakan “DCFR” dibuat dengan menggunakan nilai uang yang berubah terhadap waktu dan

dirasakan atau investasi yang tidak kembali pada akhir tahun selama umur pabrik.

- Laju bunga maksimal di mana suatu proyek dapat membayar pinjaman beserta bunganya kepada bank selama umur pabrik.
- Merupakan besarnya perkiraan keuntungan yang diperoleh setiap tahun, didasarkan atas investasi yang tidak kembali pada setiap akhir tahun selama umur pabrik.

Persamaan untuk menentukan DCFR:

$$(FC+WC)(1+i)^N = C \sum_{n=0}^{n=N-1} (1+i)^N + WC + SV$$

Dimana:

FC : *Fixed capital*

WC : *Working capital*

SV : *Salvage value*

C : *Cash flow*

*: profit after taxes + depresiasi + finance*

n : Umur pabrik = 10 tahun

i : Nilai DCFR

#### 4.7.5. Hasil Perhitungan

*Perhitungan* rencana pendirian pabrik *syncrude* memerlukan rencana PPC, PC, MC, serta General Expense. Hasil rancangan masing – masing disajikan pada tabel:

**Tabel 4.9. Physical Plant Cost**

No	Komponen	US \$	Rp
1	Harga alat (DEC)	3,614,031.81	
2	Biaya pemasangan	653,416.95	2,109,438,084.99
3	Biaya pemipaan	1,759,310.68	2,439,037,785.77
4	Biaya instrumentasi	640,406.44	197,759,820.47
5	Biaya listrik	585,473.15	329,599,700.78
6	Biaya isolasi	383,087.37	329,599,700.78
7	Biaya bangunan		73,625,000,000.00
8	Biaya tanah dan Perbaikan		47,795,000,000.00
9	Biaya utilitas	588,234.28	290,769,465.61
<b>Physical Plant Cost (PPC)</b>		<b>8,223,960.68</b>	<b>127,116,204,588.40</b>

**Tabel 4.10. Direct Plant Cost (DPC)**

No	Komponen	Harga (\$)	Harga (Rp)
1	PPC	8,223,960.68	127,116,204,588.40
2	<i>Engineering &amp; Construction</i>	1,644,792.14	25,423,240,911.68
	<b>Total</b>	<b>9,868,752.82</b>	<b>152,539,445,470.08</b>

**Tabel 4.11. Fixed Capital Investment (FCI)**

No	Komponen	Harga (\$)	Harga (Rp)
1	DPC	9,868,752.82	152,539,445,470.08
2	<i>Contractor's fee</i>	493,437.64	7,626,972,273.50
3	<i>Contingency</i>	986,875.28	15,253,944,547.01
	<b>Total</b>	<b>11,349,065.74</b>	<b>175,420,362,290.59</b>

*Fixed Capital Investment (FCI)* = US\$ 11,349,065.74 + Rp 175,420,362,290.59

= Rp 288,911,019,704.38

**Tabel 4.12.** *Direct Manufacturing Cost (DMC)*

No	Komponen	Rp
1	Bahan Baku	15,828,597,496.01
2	<i>Labor</i>	7,728,000,000.00
3	Pengawas	772,800,000.00
4	<i>Maintenance</i>	20,223,771,379.31
5	<i>Plant Supplies</i>	3,033,565,706.90
6	<i>Royalty and Patents</i>	8,590,309,619.48
7	Utilitas	19,459,697,318.21
<b>Total DMC</b>		<b>75,636,741,519.90</b>

**Tabel 4.13.** *Indirect Manufacturing Cost (IMC)*

No	Komponen	Rp
1	<i>Payroll Overhead</i>	1,545,600,000.00
2	<i>Laboratory</i>	772,800,000.00
3	<i>Plant Overhead</i>	5,796,000,000.00
4	<i>Packaging &amp; Shipping</i>	44,669,610,021.27
<b>Total IMC</b>		<b>52,784,010,021.27</b>



**Tabel 4.14.** *Fixed Manufacturing Cost (FMC)*

No	Komponen	Rp
1	Depresiasi	28,891,101,970.44
2	<i>Property Taxes</i>	4,333,665,295.57
3	Asuransi	2,889,110,197.04
<b>Total FMC</b>		<b>36,113,877,463.05</b>

**Tabel 4.15.** *Total Manufacturing Cost (MC)*

No	Komponen	Rp
1	<i>Direct Manufacturing Cost</i>	75,636,741,519.90
2	<i>Indirect Manufacturing Cost</i>	52,784,010,021.27
3	<i>Fixed Manufacturing Cost</i>	36,113,877,463.05
<b>Total MC</b>		<b>164,534,629,004.22</b>

**Tabel 4.16.** *Working Capital (WC)*

No	Komponen	Rp
1	<i>Raw material inventory</i>	1,438,963,408.73
2	<i>In process inventory</i>	464,878,676.63
3	<i>Product inventory</i>	14,957,693,545.84
4	<i>Extendad credit</i>	14,957,693,545.84
5	<i>Available cost</i>	14,957,693,545.84
<b>Total WC</b>		<b>46,810,633,831.10</b>

**Tabel 4.17.** *General Expense (GE)*

<b>No</b>	<b>Komponen</b>	<b>Rp</b>
1	<i>Administrasi</i>	4,936,038,870.13
2	<i>Sales</i>	34,361,238,477.90
3	<i>Research</i>	252,797,142.24
4	<i>Finance</i>	10,071,649,606.06
<b>Total GE</b>		<b>49,621,724,096.33</b>

**Tabel 4.18.** *Total Biaya Produksi*

<b>No</b>	<b>Komponen</b>	<b>Harga (Rp)</b>
1	<i>Manufacturing cost</i>	164,534,629,004.22
2	<i>General expense</i>	49,621,724,096.33
<b>Total</b>		<b>214,156,353,100.56</b>

**Tabel 4.19.** *Fixed cost (Fa)*

<b>No</b>	<b>Komponen</b>	<b>Harga (Rp)</b>
1	<i>Depreciation</i>	28,891,101,970.44
2	<i>Property taxes</i>	4,333,665,295.57
3	<i>Insurance</i>	2,889,110,197.04
<b>Total Fa</b>		<b>36,113,877,463.05</b>

**Tabel 4.20. Variable Cost (Va)**

No	Komponen	Harga (Rp)
1	Biaya bahan baku	15,828,597,496.01
2	<i>Packaging &amp; shipping</i>	44,669,610,021.27
3	Utilitas	19,459,697,318.21
4	<i>Royalties &amp; patents</i>	8,590,309,619.48
	<b>Total Va</b>	<b>88,548,214,454.97</b>

**Tabel 4.21. Regulated Cost (Ra)**

No	Komponen	Harga (Rp)
1	Gaji karyawan	7,728,000,000.00
2	<i>Payroll overhead</i>	1,545,600,000.00
3	<i>Plant overhead</i>	5,796,000,000.00
4	<i>Supervisi</i>	772,800,000.00
5	<i>Laboratorium</i>	772,800,000.00
6	<i>Maintenance</i>	20,223,771,379.31
7	<i>General expense</i>	49,621,724,096.33
8	<i>Plant supplies</i>	3,033,565,706.90
	<b>Total Ra</b>	<b>89,494,261,182.54</b>

- **Keuntungan**

Harga Jual = Rp. 343,612,384,779.01

Total Cost = Rp. 214,156,353,100.56

Keuntungan sebelum pajak = Rp. 129,456,031,678.46

Keuntungan setelah pajak = Rp. 64,728,015,839.23

#### 4.7.6. Hasil Kelayakan Ekonomi

##### 4.7.6.1. *Percent Return On Investment (ROI)*

$$ROI = \frac{\text{Keuntungan}}{\text{Fixed Capital}} \times 100 \%$$

ROI sebelum pajak = 44,8083 %

ROI sesudah pajak = 22,4041 %

##### 4.7.6.2. *Pay Out Time (POT)*

$$POT = \frac{\text{Fixed Capital Investment}}{(\text{Keuntungan Tahunan} + \text{Depresiasi})}$$

POT sebelum pajak = 1,8245 tahun

POT sesudah pajak = 3,0860 tahun

##### 4.7.6.3. *Break Event Point (BEP)*

$$BEP = \frac{(Fa + 0,3 Ra)}{(Sa - Va - 0,7 Ra)} \times 100 \%$$

BEP = 32,7215 %

#### 4.7.6.4. *Shut Down Point (SDP)*

$$SDP = \frac{(0,3 Ra)}{(Sa - Va - 0,7 Ra)} \times 100 \%$$

$$SDP = 13.9531 \%$$

#### 4.7.6.5. *Discounted Cash Flow Rate (DCFR)*

Umur pabrik	= 10 tahun
Fixed Capital Investment	= Rp. 288,911,019,704.38
<i>Working Capital</i>	= Rp. 46,810,633,831.10
<i>Salvage value (SV)</i>	= Rp. 55,157,500,000.00
<i>Cash flow (CF)</i>	= <i>Annual profit + depresiasi + finance</i>
CF	= Rp. 103,690,767,415.73

*Discounted cash flow* dihitung secara *trial & error*

$$(FC + WC)(1+i)^N = C \sum_{n=0}^{n=N-1} (1+i)^N + WC + SV$$

$$R = S$$

Dengan *trial & error* diperoleh nilai  $i = 29.1848 \%$

**Tabel 4.22 Summary Evaluasi Ekonomi**

Kriteria	Terhitung	Kriteria	Pustaka
1. Sebelum Pajak			
ROI ( b )	44,8083%	Minimum 39 % (High Risk)	Aries Newton,1995
POT ( b )	1,8245 tahun	Maximum 2 tahun (High Risk)	Aries Newton,1995
2. Sesudah Pajak			
ROI ( a )	22,4041 %		
POT ( a )	3,0860 tahun		
3. BEP	32,7215 %	Range: 30 %-50 %	Aries Newton,1995
4. SDP	13.9531 %	< BEP	Aries Newton,1995
5. DCFR	29.1848 %	Suku Bunga: 5-6% (1,5xSukuBunga)	<a href="http://www.bankmandiri.co.id/resources/suku_bunga.asp">http://www.bankmandiri.co.id/resources/suku_bunga.asp</a>

Aries dan Newton, 1995 Tabel 5.4 & 5.5 hal. 193 & 196.