



PRARANCANGAN PABRIK SODIUM TRIPOLI-FOSFAT DARI ASAM FOSFAT DAN NATRIUM
KARBONAT DENGAN KAPASITAS
50.000 TON PER TAHUN

UNIVERSITAS GADJAH MADA
Universitas Gadjah Mada, 2019 | Diunduh dari <http://etd.repository.ugm.ac.id/>

Process Engineering flow diagram 1	21
BAB V	22
A. Neraca Massa Total	22
B. Neraca Massa Alat	23
BAB VI	37
A. Neraca Panas Alat	37
BAB VII	40
BAB VIII	51
A. UNIT PENYEDIAAN DAN PENGOLAHAN AIR	52
B. UNIT PEMBANGKIT <i>STEAM</i> DAN BAHAN BAKAR	57
C. UNIT PENYEDIA UDARA INSTRUMENT.	58
D. UNIT PEMBANGKIT DAN PENDISTRIBUSIAN LISTRIK.	59
E. UNIT REFRIGERASI	64
F. UNIT PENGOLAHAN LIMBAH.	71
G. SPESIFIKASI ALAT UTILITAS	72
BAB IX	80
A. Lokasi Pabrik	80
B. Tata Letak Pabrik Keseluruhan	83
C. Tata Letak Alat Proses	84
BAB X	86
A. Identifikasi <i>Hazard</i> Bahan Kimia Dalam Proses	87
B. Identifikasi <i>Hazard</i> Limbah	91
C. Identifikasi <i>Hazard</i> Alat Proses dan Utilitas	95
BAB XI	100
A. Struktur Organisasi Perusahaan.	100
B. Diagram Organisasi.	100
C. Kualifikasi Karyawan dan Perincian Jumlah Pegawai.	103
D. Penggolongan Gaji Karyawan.	116
E. Perhitungan Jumlah Operator.	117
F. Perincian jumlah dan Gaji Karyawan.	119

Hans Jodhie (14/369459/TK/42631)

Maulina Amalia (14/367063/TK/42315)



PRARANCANGAN PABRIK SODIUM TRIPOLI-FOSFAT DARI ASAM FOSFAT DAN NATRIUM KARBONAT DENGAN KAPASITAS 50.000 TON PER TAHUN

Maulina Amalia, 14/367063/TK/42315, *Prerancangan Industri Sifat dari Asam Fosfat dan Natrium Karbonat dengan Kapasitas 50.000 Ton per Tahun*

G.	Jam Kerja Karyawan.	120
H.	Kesejahteraan Sosial Karyawan.	122
BAB XII		124
A.	Modal Tetap (<i>Fixed Capital</i>).....	126
B.	Penjualan (<i>Sales</i>).....	135
C.	Biaya Produksi (<i>Manufacturing Cost</i>).....	135
D.	Modal Kerja (<i>Working Capital</i>)	138
E.	Pengeluaran Umum (<i>General Expense</i>).....	138
F.	<i>Total Capital Investment, Total Production Cost, dan Profit</i>	139
G.	Analisis Kelayakan.....	140
BAB XIII.....		147
DAFTAR PUSTAKA		148
LAMPIRAN		151