



BAB I PENDAHULUAN

I.1. Latar belakang

Secara umum, industri kimia menunjukkan kenaikan produksi yang cukup baik walaupun sempat dilanda krisis moneter. Hal tersebut dimungkinkan adanya perluasan kapasitas produksi beberapa pabrik dan pembangunan pabrik-pabrik kimia baru, dan makin meningkatnya permintaan pasar terutama pasar ekspor. Peningkatan yang pesat ini selain didorong oleh meningkatnya permintaan ekspor sehingga beberapa pabrik melakukan perluasan kapasitas produksi, juga bertambahnya permohonan investasi baru untuk pembangunan pabrik-pabrik kimia hulu atau dasar.

Seiring dengan perkembangan Ilmu Pengetahuan dan Teknologi (IPTEK) berkembang pula industri-industri, khususnya industri kimia. Kehadiran industri kimia menunjang kehidupan manusia, baik di bidang kesehatan, keamanan maupun pendidikan.

Salah satu industri kimia di Indonesia yang sampai saat ini masih kurang mencukupi kebutuhan konsumsi dalam negeri adalah industri precipitated silika. Di Indonesia pabrik precipitated silika merupakan salah satu industri yang mampu memberikan peluang yang cukup baik bagi negara. Negara Indonesia selama ini belum mampu memenuhi kebutuhan precipitated silika dalam negerinya sendiri sehingga masih impor dari negara lain. Ketidakmampuan produsen dalam memenuhi semua permintaan mengakibatkan ketergantungan terhadap impor dari negara lain sehingga berakibat terjadi peningkatan dalam impor precipitated silika.

Precipitated silika merupakan salah satu bahan kimia yang sering digunakan sebagai bahan baku dalam industri karet (sepatu olah raga, ban dll), pestisida (insektisida), bahan baku atau bahan tambahan dalam industri kosmetik, makanan atau minuman, industri keramik dan penyaring air. Dalam bentuk amorph. Precipitated silika ini berfungsi sebagai silika gel.

Precipitated silika (SiO_2) merupakan senyawa oksidasi non logam yang berbentuk serbuk padat, berwarna putih, tidak berbau dan tidak larut dalam air



kecuali asam fluoride. Precipitated silika mempunyai beberapa struktur kristal, seperti karbon yang berbentuk grafit dan intan serta mempunyai komposisi yang sama dengan pasir dan gelas tetapi bentuk molekulnya kubus, sedangkan gelas mempunyai struktur tetrahedral. Precipitated silika mempunyai titik lebur/cair yang cukup tinggi yaitu sebesar 1.710°C dengan titik didih 2.230°C .

I.2. Manfaat

Apabila pabrik precipitated silika ini dibangun akan mempunyai manfaat yaitu:

1. Dapat menciptakan lapangan kerja baru bagi masyarakat dan dapat menunjang pemerataan pembangunan serta dapat meningkatkan taraf hidup masyarakat.
2. Dapat meningkatkan devisa negara dari sektor non-migas bila hasil produk precipitate silika diekspor.
3. Dapat memenuhi kebutuhan permintaan precipitated silika sehingga dapat mengurangi ketergantungan terhadap negara lain, dan dapat menghemat devisa negara. Kebutuhan precipitated silika dapat terpenuhi tanpa impor dari negara lain.
4. Mendorong pembangunan pabrik disekitar yang menggunakan bahan baku precipitated silika .

I.3. Aspek Ekonomi

Precipitate silika memiliki aplikasi ke berbagai industri, namun masih belum banyak pabrik di Indonesia yang memproduksinya. Selama ini kebutuhan precipitated silika di Indonesia dipenuhi oleh beberapa negara pengimpor. Data Import precipitate silika dari tahun 2018 – 2022 dapat dilihat di Tabel I.1.



PRA RENCANA PABRIK
BAB I : PENDAHULUAN

Tabel I.1. Data Import precipitate silika di Indonesia

No	Tahun	Kebutuhan (ton/tahun)
1	2018	8937,791
2	2019	19139,737
3	2020	11886,538
4	2021	14876,183
5	2022	36903,044

Sumber : Badan Pusat Statistik (BPS)

Analisis data dengan menggunakan metode *least squares*

Tahun	Kebutuhan, Y (kg/tahun)	Kode (X)	Y.X	X ²	Data
2018	8937791	-2	-17875582	4	1
2019	19139737	-1	-19139737	1	2
2020	11886538	0	0	0	3
2021	14876183	1	14876183	1	4
2022	36903044	2	73806088	4	5
Jumah	91743293	0	51666952	10	15

Untuk mencari nilai a dan b digunakan cara berikut :

$$a = \frac{\sum Y}{n} = \frac{91743293}{5} = 18348659$$

$$b = \frac{(\sum XY)}{\sum X^2} = \frac{51666952}{10} = 5166695,2$$



PRA RENCANA PABRIK BAB I : PENDAHULUAN

Pabrik direncanakan berproduksi pada tahun 2026, sehingga didapat kebutuhan pada tahun 2026 adalah

$$Y = a + bx$$

$$Y = 18348659 + 5166695,2X$$

$$Y = 18348659 + 5166695,2 (9)$$

$$=64.848.915,8 \text{ kg}$$

$$=64.848 \text{ ton/tahun} \approx 65.000 \text{ ton/tahun}$$

Untuk kapasitas terpasang pabrik, diambil asumsi 100% dari kebutuhan total, sehingga kapasitas pabrik = 100% x 65.000 ton/tahun = 65.000 ton/tahun. Jadi, kapasitas produksi pada tahun 2026 sebesar 65.000 ton/tahun.

I.4 Kegunaan Produk

Kegunaan Silika Precipitate antara lain :

- Industri karet menggunakan *precipitated silica* sebagai bahan penguat
- Industri kosmetik sebagai pemadat dan anti *caking*.
- Industri pasta gigi sebagai bahan aktif tambahan dan agen abrasi.
- Industri kertas sebagai pengisi. Sebagai *agent silicone rubber*.
- Industri polymer sebagai peningkat stabilitas dan anti *aging*

I.5 Sifat Bahan Baku dan Produk

A. Bahan Baku

1. Asam Sulfat (H_2SO_4) (*Perry, 7^{ed} 1999 Chapter 28*)

Sifat fisik asam sulfat

- Rumus Kimia : H_2SO_4
- Wujud : Viscous liquid
- Specific gravity : 1,857
- Titik didih : 274°C
- Titik beku : $10,49^\circ\text{C}$
- Berat molekul : 98,08 g/mol
- Bau : berkarakteristik sedikit
- Entalpi pembentukan : -212,03 kkal/gmol

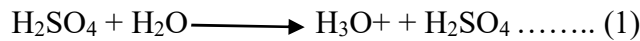


- i. pH : kurang dari 1,0
- j. Kapasitas panas : 33,12 kal/mol K (20°C)
- k. Kelarutan dalam air : tercampur penuh
- l. Viskositas : 2,67 cp (20°C)

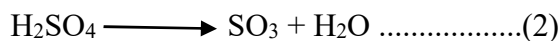
Sifat kimia asam sulfat (Ulman, 2005)

1. Asam sulfat merupakan golongan asam kuat yang mempunyai valensi dua dan bersifat higroskopis (mudah menguap).

2. Asam sulfat murni akan terdisosiasi jika diencerkan dengan air.



3. Asam sulfat akan terurai menjadi sulfur trioksida dan uap air pada temperatur tinggi



(Perry, 1997)

2. Sodium Hidroksida (NaOH)

Sifat fisik Sodium hidroksida

- a. Rumus kimia : NaOH
- b. Wujud : Padatan
- c. Warna : Putih
- d. Berat molekul : 40,00 g/mol
- e. Densitas (20°C) : 2,130 lb/L
- f. Kapasitas panas (25°C) : -101,96 kal/mol K
- g. Titik didih : 1390°C
- h. Titik leleh : 318,4°C

Sifat kimia Sodium hidroksida

- a. Sangat basa dan mudah terionisasi membentuk ion natrium dan hidroksida
- b. Bila dibiarkan di udara akan cepat menyerap karbondioksida dan lembab
- c. Mudah larut dalam air dan dalam etanol tetapi tidak larut dalam eter
- d. NaOH membentuk basa kuat bila dilarutkan dalam air

(Perry, 1997)



3. Batu Cadas (*batu trass*)

Sifat fisik Batu trass

- Wujud : Padatan
- Warna : Putih keabu-abuan hingga putih kecoklatan
- Sifat : *Tufariolitik*
- Berat Jenis : 2,20 gr/cm
- Kelarutan : Tidak larut dalam air

Sifat kimia Batu cadas (*batu trass*)

- Mengandung silika amorf yaitu silika yang secara kimia mempunyai ikatan rantai terbuka, sehingga mampu mengikat partikel lain disekelilingnya > 50%
- Mengandung komposisi kimia SiO_2 , TiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 , CaO , MgO , MnO , H_2O
- Untuk mengambil kandungan silika diperlukan pelarut basa seperti NaOH
$$\text{SiO}_2 + 2 \text{NaOH} \longrightarrow \text{Na}_2\text{O} \cdot \text{SiO}_2 + \text{H}_2\text{O}$$

B. Spesifikasi Produk Utama

1. Precipitate silika (*Perry, 7^{ed} 1999 Chapter 28*)

Sifat fisik Precipitate silika

- Rumus kimia : SiO_2
- Warna : tidak berwarna
- Wujud : bubuk
- Berat molekul : 60,1 g/mol
- Titik leleh : 1.713°C
- Titik didih : 2.230°C
- Kapasitas panas : 10,73 kal/mol K
- Bulk density : 0,03-0,45 g/cm³
- True density : 1,0-2,1 g/cm³
- Refractive index : 1,45
- Surface Area : 45-700 m²/gram
- Average size particle : 1-10 μm



Sifat kimia Precipitate silika

- a. Precipitated silika tidak dapat larut dalam air, kecuali asam fluorida (HF).

Reaksinya



- b. Precipitated silika bersifat asam, sehingga dapat bereaksi dengan basa.

Reaksinya :



- c. Permukaan Precipitated silika terdiri dari kelompok silanol (-Si-O-H) dan siloxane (Si-O-Si). Kelompok silanol bersifat hidrofilik, stabil dalam air ketika mengadsorpsi air dari udara sekitar, dan akan membentuk hydrogen ketika dipanaskan.

C. Spesifikasi Produk Samping

Natrium Sulfat (Na_2SO_4)

- Wujud = padat
- Warna = putih
- Berat molekul = 142,06 g/mol
- Densitas = 2,664 g/cm³
- *Specific gravity* = 2.671
- *Boiling point* = 1100 °C
- *Melting point* = 888 °C
- Kelerutan dalam air = 200g/L pada 20 °C

(www.sciencelab.com)

I.6 Pemilihan Lokasi dan Tata Letak Pabrik

I.6.1 Pemilihan Lokasi

Dalam perencanaan suatu pabrik, penentuan lokasi suatu pabrik merupakan salah satu faktor utama dalam menentukan keberhasilan suatu pabrik. Penentuan ini



juga ditinjau dari segi ekonomis yaitu berdasarkan pada “*Return On Investment*” , yang merupakan persentase pengembalian modal tiap tahun. Daerah operasi ditentukan oleh faktor utama, sedangkan tepatnya lokasi pabrik yang dipilih ditentukan oleh faktor-faktor khusus. Setelah mempelajari dan mempertimbangkan faktor-faktor yang mempengaruhi penentuan lokasi tersebut, maka pabrik yang direncanakan ini didirikan di Kawasan Industri Sentolo di Desa Sentolo, Kecamatan Sentolo Kabupaten Kulon Progo.

Adapun alasan pemilihan lokasi tersebut karena dengan mempertimbangkan faktor-faktor utama dan faktor-faktor khusus yakni:

I.6.1.1 Faktor – faktor utama

Faktor utama yang berpengaruh dalam pemilihan lokasi pabrik meliputi

1. Bahan Baku

Persediaan bahan baku dalam suatu pabrik adalah merupakan salah satu faktor penentuan dalam memilih lokasi pabrik yang tepat. Dalam hal ini bahan baku yang digunakan berasal dari produk lokal dalam negeri. Bahan baku yang digunakan diperoleh dari hasil pertambangan yang diolah oleh PT. Mineral Daya Gemilang (berjarak ± 24 km) dan PT. Dewata Bumi Nusantara.

Produk silika presipitat dipasarkan baik di dalam negeri maupun luar negeri. Akan tetapi, untuk ekspor masih dibatasi karena kebutuhan silika presipitat di Indonesia sendiri cukup besar, sedangkan pabrik yang memproduksi silika presipitat di Indonesia masih sedikit. Distribusi dan pemasaran dapat dilakukan dengan mudah menggunakan jalur baik darat maupun laut melalui jalur Kulon Progo-Yogyakarta, Magelang-Semarang yang merupakan industri besar di Indonesia.

2. Energi dan Bahan Bakar

Sumber energi yang dibutuhkan dalam pabrik adalah Energi Listrik yang dibagi menjadi dua, yaitu secara eksternal dan internal. Secara eksternal energi disupply dari PT. PLN (Persero) yang sudah terintegrasi dalam Kawasan Industri Sentolo di kecamatan Sentolo, Kulon Progo, sedangkan secara internal didapatkan dari Generator. Dan untuk kebutuhan bahan bakar Fuel Oil diperoleh dari PT. Pertamina (Persero).



3. Persediaan Air

Air merupakan bagian yang sangat penting dalam suatu Industri khususnya Industri Kimia. Dalam hal ini, air digunakan sebagai sanitasi, pencegahan bahaya kebakaran, media pendingin, steam serta untuk air proses. Selama pabrik beroperasi, kebutuhan air relatif cukup banyak, maka untuk memenuhi kebutuhan air tersebut diambil air sungai yang letaknya tidak jauh dari lokasi pabrik dengan melakukan pengolahan terlebih dahulu. Mengingat lokasi pabrik ini direncanakan dekat dengan aliran sungai Progo yang terletak di sebelah utara, maka persoalan penyediaan air tidak akan mengalami kesulitan.

4. Iklim dan Cuaca

Keadaan iklim dan cuaca di daerah Kabupaten Kulon Progo cukup baik khususnya di daerah Kecamatan Sentolo. Iklim tropis sangat baik untuk kegiatan industri. Di daerah Kulon Progo jarang terjadi Badai angin, Gempa Bumi dan Banjir berdasarkan data Kabupaten Kulon Progo.

I.6.1.2 Faktor Khusus

Faktor khusus yang berpengaruh dalam pemilihan lokasi pabrik meliputi :

1. Transportasi

Salah satu faktor khusus yang perlu diperhatikan dalam perencanaan pabrik adalah faktor Transportasi, baik untuk bahan baku maupun untuk produk-produk yang dihasilkan. Masalah transportasi tidak mengalami kesulitan karena tersedianya sarana perhubungan yang baik. Fasilitas pengangkutan darat dapat dipenuhi dengan adanya Jalan Nanggulan-Mendut yang menghubungkan dengan Kabupaten Magelang, Jalan Tol Purworejo-Yogyakarta (ditempuh selama 45 Menit) yang dilalui oleh kendaraan yang bermuatan berat dan fasilitas pengangkutan laut di kawasan Sentolo yang berjarak ± 30 km dari Pelabuhan Peti Kemas Internasional Yogyakarta. Untuk transportasi udara dapat dipenuhi melalui Bandara Udara Internasional Yogyakarta di kecamatan Temon, Kulon Progo.

2. Tenaga Kerja

Tenaga kerja yang akan direkrut dapat dengan mudah didapatkan khususnya untuk warga dan masyarakat sekitar dengan mengedepankan kompetensi sesuai



dengan kebutuhan. Upah yang berada di kawasan Kulon Progo memiliki UMR (Upah Minimum Regional) yang cukup tidak membebani perusahaan. Sehingga ini merupakan langkah positif dalam mendukung pemerintah membuka lapangan pekerjaan berbasis Padat Karya.

3. Buangan Pabrik

Dalam hal ini, buangan pabrik tidak menimbulkan persoalan yang penting dan serius, karena pabrik ini tidak membuang sisa-sisa proses produksi yang mengandung bahan yang berbahaya karena air buangan pabrik telah mengalami pengolahan terlebih dahulu sebelum dibuang ke badan penerima air buangan. Dan juga dalam kawasan Sentolo juga telah terdapat pengelolaan limbah cair untuk kawasan sehingga dapat membantu dalam proses buangan pabrik khususnya Limbah Cair.

4. Karakteristik Lokasi

Struktur tanah cukup baik dan juga daya dukung terhadap pondasi bangunan pabrik dan pondasi jalan. Karena dalam kawasan tersebut telah dilakukan Studi Kelayakan melalui Studi AMDAL pembangunan industri dari Perusahaan Pengelola Sentolo yakni PT. Sentolo Isti Parama.

5. Keadaan Lingkungan dan Masyarakat

Keadaan lingkungan yang berada jauh di daerah pemukiman merupakan nilai positif untuk didirikan industri sehingga tidak mengganggu daripada kegiatan masyarakat disekitar lokasi. Keadaan masyarakat disekitar lokasi akan mempengaruhi pendirian suatu pabrik yakni usaha-usaha dari masyarakat seperti toko, warung makan, warung kopi dan kos-kosan sehingga dengan adanya pabrik akan menambah pendapatan dan tingkat perekonomian masyarakat sekitar lokasi. Berdasarkan pengamatan, disekitar lokasi pabrik sudah terdapat fasilitas-fasilitas yang memungkinkan karyawan hidup dengan layak, antara lain yaitu : sarana pendidikan dari dasar sampai pendidikan tinggi, sarana ibadah maupun sarana lainnya.

6. Peraturan Daerah dan Peraturan Pemerintah Pusat

Peraturan Daerah Kabupaten Kulon Progo No. 1 tahun 2012 tentang Rencana Tata Ruang Wilayah Kabupaten Kulon Progo Tahun 2012-2032, menyatakan



bahwa wilayah Sentolo merupakan Kawasan Industri, Perdagangan dan Jasa, sehingga ini merupakan langkah positif dalam pendirian pabrik. Berdasarkan BKPM (Badan Koordinasi Penanaman Modal) Pusat menyatakan sesuai dengan Peraturan Presiden No 3 tahun 2016 tentang Percepatan Pelaksanaan Proyek Strategis Nasional, Pembangunan investasi di kawasan industri Sentolo termasuk dalam 225 Proyek nasional yang menganut Penanaman Modal dengan langsung Pembukaan Lahan sehingga mempercepat proses pembangunan dan kegiatan produksi.

I.6.2 Tata Letak Pabrik

Tata letak pabrik adalah pengaturan-pengaturan yang optimum dari seperangkat bangunan maupun peralatan proses didalam suatu pabrik. Dalam penentuan tata letak pabrik harus memegang dasar-dasar dan konsep yang ingin dicapai, yaitu:

1. Konstruksi yang efisien
2. Pemeliharaan yang ekonomis
3. Operasi yang baik
4. Bisa menumbuhkan gairah bekerja
5. Menjamin dalam kesehatan dan keselamatan kerja yang tinggi

Untuk mencapai hal-hal tersebut di atas, maka harus mempertimbangkan beberapa faktor dibawah ini, yaitu:

- a. Tiap-tiap alat harus diberikan ruang yang cukup luas agar memudahkan pemeliharaannya.
- b. Setiap alat disusun berurutan menurut fungsi masing-masing sehingga tidak menyulitkan aliran proses.
- c. Untuk daerah yang mudah menimbulkan kebakaran ditempatkan alat pemadam kebakaran serta dipasang sistem Hydrant yang maksimal khususnya daerah proses.
- d. Alat kontrol yang ditempatkan pada posisi yang mudah diawasi oleh operator.
- e. Merencanakan sistem tanggap darurat di lingkungan pabrik.



- f. Bangunan pabrik diusahakan memenuhi standart bangunan industri yakni 20% merupakan Ruang Terbuka Hijau, memasang ventilasi yang cukup dan memephatikan jarak minimum bangunan yang satu dengan yang lain.
- g. Tersedianya tanah atau areal untuk perluasan pabrik

Dalam pertimbangan pada prinsipnya perlu dipikirkan mengenai biaya instalasi yang rendah dan sistem menejemen yang efisien. Tata letak pabrik dibagi dalam beberapa daerah utama, yaitu :

1. Daerah proses

Daerah ini merupakan tempat proses. Penyusunan perencanaan tata letak peralatan berdasarkan aliran proses. Daerah proses diletakkan ditengah-tengah pabrik, sehingga memudahkan supply bahan baku dari gudang persediaan dan pengiriman produk kedaerah penyimpanan, serta memudahkan pengawasan dan perbaikan alat-alat.

2. Daerah penyimpanan (Storage Area)

Daerah ini merupakan tempat penyimpanan hasil produksi yang pada umumnya dimasukkan kedalam tangki atau drum yang sudah siap dipasarkan.

3. Daerah pemeliharaan pabrik dan bangunan

Daerah ini merupakan tempat melakukan kegiatan perbaikan dan perawatan peralatan, terdiri dari beberapa bengkel untuk melayani permintaan perbaikan dari pabrik dan bangunan.

4. Daerah utilitas

Daerah ini merupakan tempat penyediaan keperluan pabrik yang berhubungan dengan utilitas yaitu air, steam, brine dan listrik.

5. Daerah Administrasi

Merupakan pusat dari semua kegiatan administrasi pabrik dalam mengatur operasi pabrik serta kegiatan-kegiatan lainnya.



6. Daerah Perluasan

Digunakan untuk persiapan jika pabrik mengadakan perluasan dimasa yang akan datang. Daerah perluasan ini terletak dibagian belakang pabrik.

7. Plant Service

Plant Service meliputi bengkel, kantin umum dan fasilitas kesehatan/poliklinik. Bangunan-bangunan ini harus ditempatkan sebaik mungkin sehingga memungkinkan terjadinya efisiensi yang maksimum.

8. Jalan Raya

Untuk memudahkan pengangkutan bahan baku maupun hasil produksi, maka perlu diperhatikan masalah transportasi. Salah satu sarana transportasi yang utama adalah jalan raya.

Setelah memperhatikan faktor-faktor diatas, maka disediakan tanah seluas 2 hektar atau 20.000 m² dengan ukuran 100 m x 200 m . Pembagian luas pabrik diperkirakan sebagaimana **Tabel 1.2.** :



PRA RENCANA PABRIK
BAB I : PENDAHULUAN

Tabel 1.2. Luas Penggunaan Lahan dan Bangunan

No.	Bangunan	Ukuran (m)	m ²	Jumlah	Luas Total
1.	JALAN PAVING BLOK		2.350		2.350
2.	POS KEAMANAN	5 x 5	25	4	100
3.	PARKIR	20 x 30	600	2	1200
4.	TAMAN	20 x 10	200	4	800
5.	TIMBANGAN TRUK	10 x 10	100	1	100
6.	PEMADAM KEBAKARAN	10 x 10	100	2	200
7.	BENGGEL	15 x 15	225	1	225
8.	KANTOR	30 x 40	1.200	1	1.200
9.	PERPUSTAKAAN	25 x 20	500	1	500
10.	KANTIN	15 x 15	225	1	225
11.	POLIKLINIK	10 x 10	100	1	100
12.	MUSHOLLA	30 x 30	900	1	900
13.	RUANG PROSES	60 x 60	3.600	1	3.600
14.	RUANG CONTROL	10 x 10	100	1	100
15.	LABORATORIUM	25 x 25	625	1	625
16.	UNIT PENGOLAHAN AIR	30 x 30	900	1	900
17.	UNIT PEMBANGKIT LISTRIK	25 x 20	500	1	500



PRA RENCANA PABRIK
BAB I : PENDAHULUAN

18.	UNIT BOILER	25 x 20	500	1	500
19.	STORAGE PRODUK	25 x 25	625	1	625
20.	STORAGE BAHAN BAKU	25 x 25	625	1	625
21.	GUDANG	25 x 25	625	1	625
22.	UTILITAS	20 x 20	400	1	400
23.	DAERAH PERLUASAN	60 x 60	3.600	1	3.600
	TOTAL		18.625		20.000

Luas Bangunan Gedung

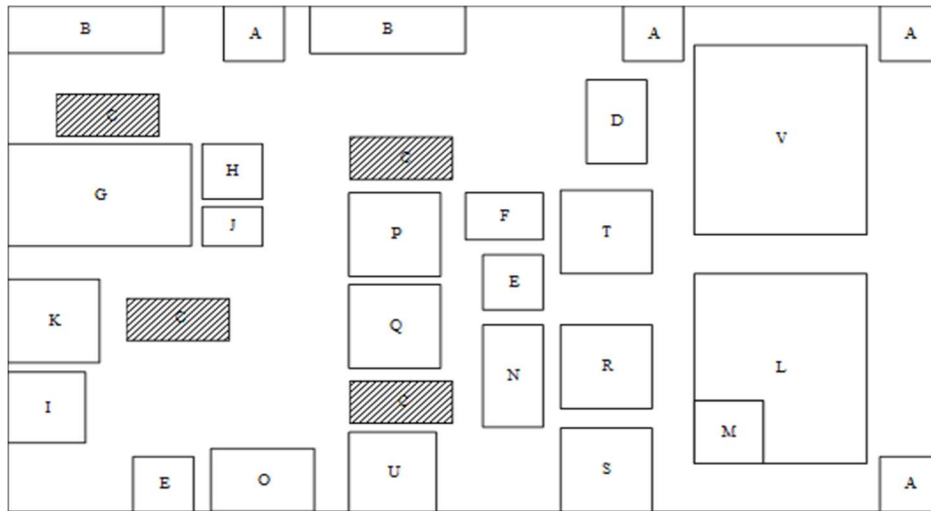
$$\begin{aligned} &= (2) + (3) + (5) + (6) + (7) + (8) + (9) + (10) + (11) + (12) \\ &= 4.750 \text{ m}^2 \end{aligned}$$

Luas Bangunan Pabrik

$$\begin{aligned} &= (13) + (14) + (15) + (16) + (17) + (18) + (19) + (20) + (21) + (22) \\ &= 8.500 \text{ m}^2 \end{aligned}$$



1.6.3. Lay Out Pra Rencana Pabrik



Gambar I.2 Lay Out Pabrik Silika Precipitated

Keterangan :

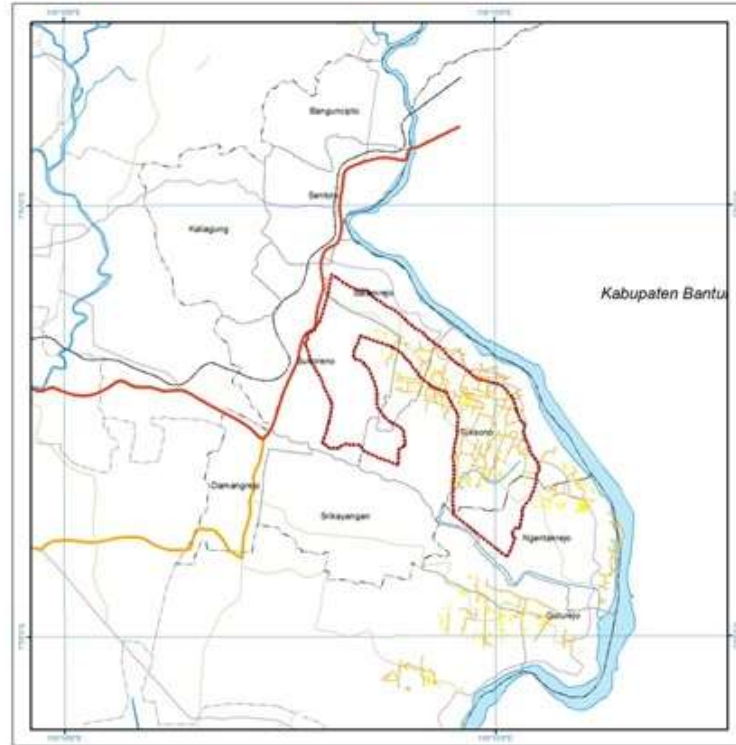
KODE	BANGUNAN	KODE	BANGUNAN
A	Pos Keamanan	F	Bengkel
B	Parkir	G	Kantor
C	Taman	H	Perpustakaan
D	Timbangan Truk	I	Kantin
E	Pemadam Kebakaran	J	Poliklinik

KODE	BANGUNAN	KODE	BANGUNAN
K	Musholla	P	Unit Pembangkit Listrik
L	Ruang Proses	Q	Unit Gudang Listrik
M	Ruang Control	R	Storage Produk
N	Laboratorium	S	Storage Bahan Baku
O	Unit Pengolahan Air	T	Gudang

KODE	BANGUNAN
U	Utilitas
V	Daerah Perluasan



4. Peta Lokasi Pra Rencana Pabrik



Gambar I.3 Peta Desa Sentolo

