

"Pabrik Penta Sodium Triphosphate dari Soda Ash dan Phosphoric Acid dengan Proses Single Stage"

**BAB I - PENDAHULUAN** 

# BAB I PENDAHULUAN

# I.1. Latar Belakang

Perkembangan ilmu disertai dengan kemajuan telah menuntut bangsa Indonesia menuju ke arah industrialisasi. Untuk menuju kemandirian di bidang industri tersebut, dapat diwujudkan dengan berfokus pada bidang kimia. Dengan menumbuhkan dan mengembangkan kebutuhan akan bahan-bahan kimia dalam pembangunan sektor industri dalam negeri, salah satu diantaranya adalah industri penta sodium triphosphate.

Penta Sodium Triphosphate dikenal juga dengan nama sodium tripolyphosphate, yang merupakan salah satu produk turunan dari fosfat yang memiliki rumus molekul (Na<sub>5</sub>P<sub>3</sub>O<sub>10</sub>). Penta Sodium Triphosphate banyak digunakan dalam skala besar sebagai komponen produk rumah tangga dan industri. Zat ini juga digunakan sebagai builder dalam pembuatan deterjen, serta digunakan sebagai bahan aditif yang banyak digunakan untuk meningkatkan kualitas makanan, terutama pada produk daging dan ikan. Kebutuhan penta sodium triphosphate sebagai builder dalam deterjen dan bahan aditif makanan diperkirakan akan terus meningkat seiring tingginya pertumbuhan konsumsi perkapita maupun pertambahan penduduk.

Tingginya permintaan dalam negeri belum dapat diimbangi dengan ketersediaan *penta sodium triphosphate* di Indonesia, sedangkan kebutuhan *penta sodium triphosphate* terus meningkat. Besarnya produksi *penta sodium triphosphate* harus seimbang dengan kebutuhan, sehingga kebutuhan akan produk *penta sodium triphospate* dapat terpenuhi. Dapat dilihat bahwa pabrik yang memproduksi *penta sodium triphospate* di Indonesia hingga saai ini, ialah PT. Petrocentral dengan kapasitas produksi sebesar 50.000 ton/tahun.

Melihat sedikitnya pabrik yang memproduksi *penta sodium triphosphate* di Indonesia, maka produksi *penta sodium triphosphate* memiliki prospek yang baik

Program Studi Teknik Kimia

Fakultas Teknik

Pra Rencana Pabrik



"Pabrik Penta Sodium Triphosphate dari Soda Ash dan Phosphoric Acid dengan Proses Single Stage"

**BAB I - PENDAHULUAN** 

bila ditinjau dari potensi ketersediaan bahan baku dan target pasar. Sehingga hal tersebut dapat mendukung untuk didirikannya pabrik *penta sodium triphosphate* di Indonesia dengan tujuan untuk mengurangi angka pengangguran di Indonesia, dengan membuka lapangan kerja. Serta untuk mengurangi jumlah *penta sodium triphosphate* yang di impor dari luar negeri dan untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri yang akan semakin meningkat di setiap tahunnya.

I.2 Kegunaan Produk

Penta sodium triphosphate dipergunakan secara luas sebagai bahan baku utama (builder) deterjen yang berguna sebagai "water softener" yang berfungsi untuk meningkatkan daya bersih deterjen. Disamping itu penta sodium triphosphate digunakan juga sebagai berikut:

- Industri makanan, digunakan sebagai bagian dari pudding dingin dan ice cream untuk mengatur kekentalan
- 2. Industri konstruksi, digunakan sebagai pengatur retarder pada beton
- 3. Digunakan untuk electroplating pada permukaan logam.
- 4. Untuk meningkatkan kualitas material secara teknis seperti *clay processing*, pelunakan air, proses pembuatan tekstil, pengeboran atau penggalian tanah, pulp dan kertas, karet, pembuatan cat manufaktur keramik dan penambangan.

### I.3 Sifat Produk dan Bahan Baku

#### I.3.1 Bahan Baku

## A. Asam Fosfat

a. Warna : tidak berwarna

b. Bau : tidak berbau

c. Bentuk : liquidd. Specific gravity : 1,834

e. Melting point : 42,35°C

Program Studi Teknik Kimia

## Pra Rencana Pabrik



"Pabrik Penta Sodium Triphosphate dari Soda Ash dan Phosphoric Acid dengan Proses Single Stage"

#### **BAB I - PENDAHULUAN**

f. Boiling point : 213°C

g. Freezing point : -17,5°C

h. Solubility : larut dalam 95% ethyl alcohol

i. Rumus molekul : H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub>

j. Berat molekul : 98 g/gmol

k. Panas pembentukan : -300,74 kcal/gmol

1. Panas pelarutan : 2,79 kcal/gmol

Ketersediaan bahan baku : 218.883 ton/tahun

Spesifiksi Bahan

PT. Petrokimia Gresik, Asam Fosfat 85%

| No.   | Komposisi                      | %Berat |
|-------|--------------------------------|--------|
| 1.    | H <sub>3</sub> PO <sub>4</sub> | 85%    |
| 2.    | H <sub>2</sub> O               | 15%    |
| Total |                                | 100%   |

# **B. Sodium Carbonate**

a. Warna : putih

b. Bau : tidak berbau

c. Bentuk : bubuk
d. Specific gravity : 2,533
e. Melting point : 851°C

f. Boiling point : dekomposisi di atas 851°C

g. Solubility :  $7.1 \text{ kg}/100 \text{ kg H}_2\text{O} \text{ (H}_2\text{O} = 0^{\circ}\text{C)}$ 

h. Rumus molekul : Na<sub>2</sub>CO<sub>3</sub>

i. Berat molekul : 105,99 g/gmol

Ketersediaan bahan baku: 107198,257 ton/tahun



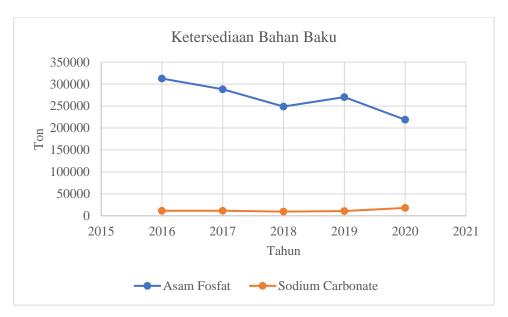
"Pabrik Penta Sodium Triphosphate dari Soda Ash dan Phosphoric Acid dengan Proses Single Stage"

#### **BAB I - PENDAHULUAN**

# Spesifikasi Bahan

#### PT. Kaltim Sahid Barito Soda Kimia

| No.   | Komposisi                       | %Berat |
|-------|---------------------------------|--------|
| 1.    | Na <sub>2</sub> CO <sub>3</sub> | 99%    |
| 2.    | H <sub>2</sub> O                | 1%     |
| Total |                                 | 100%   |



Gambar I.2 Ketersediaan Bahan Baku

#### I.3.2 Produk

# A. Penta Sodium Triphosphate

a. Warna : putih

b. Bau : tidak berbau

c. Bentuk : butiran

d. Densitas  $: 0.35 - 0.99 \text{ g/cm}^3$ 

e. Melting point : 625°Cf. Boiling point : 622°C

g. Solubility :  $2,26 \text{ kg}/100 \text{ kg H}_2\text{O} \text{ (H}_2\text{O} = 0^{\circ}\text{C)}$ 

h. Rumus molekul : Na<sub>5</sub>P<sub>3</sub>O<sub>10</sub>

Program Studi Teknik Kimia

Fakultas Teknik

## Pra Rencana Pabrik



"Pabrik Penta Sodium Triphosphate dari Soda Ash dan Phosphoric Acid dengan Proses Single Stage"

#### **BAB I - PENDAHULUAN**

. Berat molekul : 368 g/gmol

(Perry, 2008)

# I.4 Kapasitas Produksi

Berdasarkan data yang didapatkan dari Badan Pusat Statistik (BPS) dapat diketahui analisis pasar yang meliputi data impor, ekspor dan data produksi Penta Sodium Triphosphate. Analisis pasar tersebut merupakan langkah untuk mengetahui seberapa besar minat pasar terhadap suatu produk.

Tabel I.1 Data Impor Penta Sodium Triphosphate

| Tahun | Kebutuhan (ton/tahun) |
|-------|-----------------------|
| 2016  | 165,31                |
| 2017  | 1616,99               |
| 2018  | 4823,73               |
| 2019  | 1898,55               |
| 2020  | 441,11                |

Sumber: Badan Pusat Statistik (BPS)

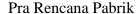
Tabel I.2 Data Ekspor Penta Sodium Triphosphate

| Tahun | Kebutuhan (ton/tahun) |
|-------|-----------------------|
| 2016  | 2852,69               |
| 2017  | 10669,16              |
| 2018  | 12124,89              |
| 2019  | 8878,13               |
| 2020  | 10754,68              |

Sumber: Badan Pusat Statistik (BPS)

Tabel I.3 Data Kebutuhan Penta Sodium Triphosphate

| Tahun | Kebutuhan (ton/tahun) |
|-------|-----------------------|
| 2016  | 2687,38               |
| 2017  | 9052,17               |
| 2018  | 7301,16               |





"Pabrik Penta Sodium Triphosphate dari Soda Ash dan Phosphoric Acid dengan Proses Single Stage"

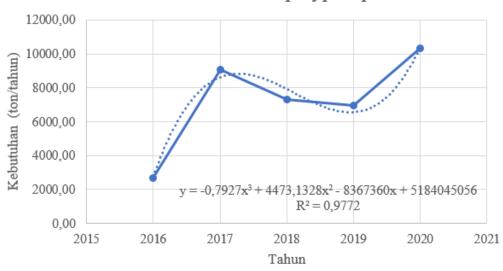
**BAB I - PENDAHULUAN** 

| 2019 | 6979,58  |
|------|----------|
| 2020 | 10313,57 |

Sumber: Badan Pusat Statistik (BPS)

Berdasarkan Tabel I.3, maka untuk mendapatkan kebutuhan pada tahun 2023 didapatkan grafik dan persamaan sebagai berikut :

Kebutuhan Sodium Tripolyphosphate



Gambar I.1 Kebutuhan Penta Sodium Triphosphate

Persamaan : 
$$y = a_0 + a_1 x + a_2 x^2 + a_3 x^3$$
  
 $y = 5184045056 + (-8367360)x + 4473,1328x^2 + (-0,7927)x^3$ 

Kebutuhan pada tahun 2024, maka x = 2024

$$y = 5184045056 + (-8367360).(2024) + 4473,1328 \cdot 2024^2 + (-0,7927) \cdot 2024^3$$
 
$$y = 26615,6159 \ ton/tahun$$

Berdasarkan perhitungan didapatkan kebutuhan penta sodium triphosphate pada tahun 2024 sebesar 26.615 ton/tahun. Dilihat dari kebutuhan impor penta sodium triphosphate menunjukkan adanya peningkatan, oleh karena itu asumsi lebih dari kebutuhan total, sehingga kapasitas pabrik terpasang sebesar 30.000 ton/tahun.