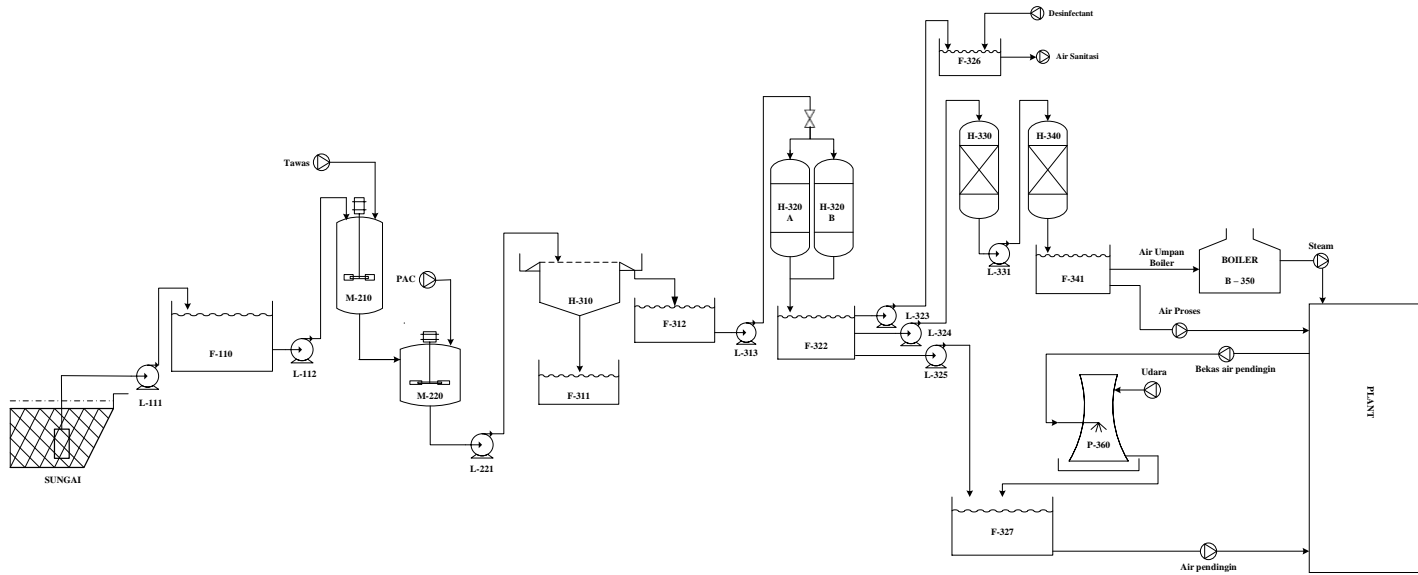




Pra Rencana Pabrik

“Pabrik Asam Oksalat Dihidrat dari Tepung Sagu dan Asam Nitrat dengan Proses Hidrolisis-Oksidasi Karbohidrat Kapasitas 30.000 Ton/Tahun”

FLWSHEET UNIT PENGOLAHAN AIR



No	Kode Alat	Nama Alat
1	L-111	Pompa 1
2	F-110	Tangki Penampung Air Sungai
3	L-122	Pompa 2
4	M-210	Tangki Koagulasi
5	M-220	Tangki Flokulasi
6	L-221	Pompa 3
7	H-310	Clarifier
8	F-311	Bak Penampung Flok
9	F-312	Bak Penampung Air Setengah Bersih
10	L-313	Pompa 4
11	H-320	Sand Filter
12	F-322	Bak Penampung Air Bersih
13	L-323	Pompa 5
14	F-326	Bak Penampung Air Sanitasi
15	L-324	Pompa 6
16	H-330	Kation Exchanger
17	L-331	Pompa 7
18	H-340	Anion Exchanger
19	F-341	Bak Penampung Air Demineralisasi
20	B-350	Boiler
21	L-325	Pompa 8
22	F-327	Bak Penampung Air Pendingin
23	P-360	Cooling Tower

DIGAMBAR OLEH : Aldy Cahya Putra (19031010090)	
PEMBIMBING : Ir. Retno Dewati, MT	
FLWSHEET UTILITAS PABRIK ASAM OKSALAT DIHIDRAT DARI TEPUNG SAGU DAN ASAM NITRAT DENGAN PROSES HIDROLISIS- OKSIDASI KARBOHIDRAT KAPASITAS 30.000 TON/TAHUN	
	JURUSAN TEKNIK KIMIA FAKULTAS TEKNIK UNIVERSITAS PEMBANGUNAN NASIONAL "VETERAN" JAWA TIMUR SURABAYA 2024