

A 85
18/02/2026

LAPORAN KERJA PRAKTEK

"ANALISIS LIMBAH DI PABRIK GULA SEI SEMAYANG PT. SINERGI GULA NUSANTARA PABRIK GULA SEI SEMAYANG(PGSS) MENGUNAKAN METODE *GREEN PRODUCTIVITY*"

DISUSUN OLEH :

MHD. RESTU PRATAMA

228150065



PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2026

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

Document Accepted 18/8/26

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

Access From (repository.uma.ac.id)18/8/26

LEMBAR PENGESAHAN I

**LAPORAN KERJA PRAKTEK PT. SINERGI GULA NUSANTARA
PABRIK GULA SEI SEMAYANG (PGSS)**

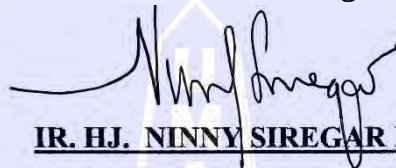
Disusun Oleh :

MHD. RESTU PRATAMA

228150065

Disetujui Oleh :

Dosen Pembimbing I



IR. HJ. NINNY SIREGAR M.Si

(NIDN : 0127046201)

Mengetahui :

Koordinator Kerja Praktek



DR. IR. CHALISS FAJRI HASIBUAN, ST, MSc

(NIDN : 0125038301)

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI

FAKULTAS TEKNIK

UNIVERSITAS MEDAN AREA

MEDAN

2026

UNIVERSITAS MEDAN AREA

© Hak Cipta Di Lindungi Undang-Undang

1. Dilarang Mengutip sebagian atau seluruh dokumen ini tanpa mencantumkan sumber
2. Pengutipan hanya untuk keperluan pendidikan, penelitian dan penulisan karya ilmiah
3. Dilarang memperbanyak sebagian atau seluruh karya ini dalam bentuk apapun tanpa izin Universitas Medan Area

LEMBAR PENGESAHAN II

LAPORAN KERJA PRAKTEK PT. SINERGI GULA NUSANTARA

PABRIK GULA SEI SEMAYANG (PGSS)

JL.BINJAI KM 12,5 SEI SEMAYANG

DELI SERDANG

(05 Februari 2025 – 19 Maret 2025)

Disusun Oleh :

MHD. RESTU PRATAMA

228150065

Disetujui Oleh :

PT. SINERGI GULA NUSANTARA PABRIK GULA SEI SEMAYANG

Pembimbing Kerja Praktek



Mutahar

Manager Instalasi

Mengetahui



Holdinar Aritonang

General Manager Pabrik PGSS

KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Tuhan Yang Maha Esa berkat limpahan rahmat dan kasih sayang-Nya penulis dapat menyelesaikan laporan kerja praktek di PT. Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang yang berlokasi di Jl. Binjai KM 12,5 Sei Semayang Deli Serdang dengan baik. Penulisan laporan kerja praktek ini adalah salah satu syarat untuk mahasiswa dalam menyelesaikan studinya di Fakultas Teknik Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area. Dalam penyusunan laporan kerja praktek ini, penulis telah banyak memperoleh bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak, Maka pada kesempatan ini penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Kepada Orangtua yang selalu memberikan dukungan dan semangat dalam segala hal.
2. Bapak Dr. Eng. Supriatno, S.T, M.T. selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
3. Bapak Dr.Ir.Chalis Fajri Hasibuan,ST,Msc selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area.
4. Ibu Ir.Hj. Ninny Siregar M.Si selaku Dosen Pembimbing.
5. Bapak Holdinar Aritonang, selaku General Manager PT. Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang yang telah memberikan kesempatan melaksanakan Kerja Praktek.
6. Bapak Mutahar selaku Manager Instalasi sekaligus pembimbing Kerja Praktek di Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS).

7. Seluruh Mandor dan Karyawan di PT. Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS) yang telah membantu dalam mengamati dan membimbing selama Kerja Praktek berlangsung.
8. Seluruh staf Teknik Universitas Medan Area, yang telah banyak memberikan bantuan kepada penulis.
9. Kepada rekan sekelompok kerja praktek, yang telah banyak memberikan saran dan masukan kepada saya.

Penulis mengharapkan didalam menyusun laporan ini kritik dan saran yang sifatnya membangun demi kesempurnaan laporan ini. Akhirnya penulis berharap semoga Tuhan Yang Maha Esa dapat membalas semua kebaikan dan bantuan yang telah diberikan kepada penulis. Semoga laporan kerja praktek ini dapat berguna bagi penulis dan pembaca yang memerlukannya.

Medan, 17 Februari 2026



Mhd. Restu Pratama

DAFTAR ISI

KATA PENGANTAR.....	i
DAFTAR ISI.....	iii
DAFTAR GAMBAR.....	viii
DAFTAR TABEL	xi
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Latar Belakang Kerja Praktek	1
1.2 Tujuan Kerja Praktek.....	3
1.3 Manfaat Kerja Praktek.....	4
1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktek.....	5
1.5 Metode Kerja Praktek.....	5
1.6 Metode Pengumpulan Data	6
1.7 Sistematika Penulisan.....	7
BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	9
2.1 Sejarah Pabrik Gula Sei Semayang	9
2.2 Visi dan Misi Perusahaan	10
2.2.1 Visi Perusahaan	10
2.2.2 Misi Perusahaan.....	10
2.3 Lokasi Perusahaan.....	11
2.4 Ruang Lingkup Bidang Usaha	11
2.5 Struktur Organisasi.....	11
2.5.1 Uraian Tugas dan Tanggung Jawab.....	14
2.6 Tenaga Kerja, Jam Kerja dan Sistem Pengupahan.....	28
2.6.1 Tenaga Kerja.....	28

2.6.2 <i>Schedulling</i> (Penjadwalan) Jam Kerja	29
2.6.3 Sistem Pengupahan dan Kesejahteraan Karyawan	30
2.7 <i>Safety and Fire Protection</i>	30
BAB III PROSES PRODUKSI	34
3.1 Proses Produksi	34
3.1.1 Standart Mutu Bahan Baku.....	34
3.2 Bahan Baku dan Bahan Tambahan	35
3.2.1 Bahan Baku.....	35
3.2.2 Bahan Tambahan	37
3.3 Uraian Proses Produksi.....	39
3.3.1 Stasiun Penimbangan.....	40
3.3.2 Stasiun Penanganan (<i>Cane Handling Station</i>).....	41
3.3.3 Stasiun Gilingan	42
3.3.4 Stasiun Pemurnian	45
3.3.5 Stasiun Penguapan (<i>Evaporator Statiton</i>)	52
3.3.6 Stasiun Masakan	54
3.3.7 Stasiun Putaran	55
3.3.8 Stasiun Penyelesaian.....	58
3.3.9 Pengemasan dan Penggudangan Gula Produksi	59
3.4 Stasiun Pendukung Proses.....	62
3.4.1 Stasiun Boiler.....	62
3.4.2 Stasiun Listrik.....	64
3.4.3 Workshop.....	67
3.4.4 Stasiun Limbah	67

3.5 Kolam Pengendapan dan Kolam Konvensional	69
3.5.1 Kolam Pengendapan	69
3.5.2 Kolam Stabilisasi/Ekualisasi	70
3.5.3 Kolam Oksidasi	71
3.5.4 Saringan Pasir (<i>Sand Filter</i>)	73
3.6 Laboratorium	74
3.7 Pengolahan air (<i>Water Treatment</i>)	78
3.8 Bahan Kimia Pembantu	80
3.8.1 Susu Kapur ($\text{Ca}(\text{OH})_2$)	80
3.8.2 Gas SO_2	81
3.8.3 Safety and Fire Protection	82
BAB IV TUGAS KHUSUS	85
4.1 Pendahuluan	85
4.1.1 Latar Belakang	85
4.1.2 Rumusan Masalah	86
4.1.3 Tujuan Penelitian	87
4.1.4 Manfaat Penelitian	87
4.1.5 Batasan Masalah dan Asumsi	88
4.2 Landasan Teori	88
4.2.1 Limbah Pabrik Tebu	88
4.2.2 Spesifikasi Limbah Padat Tebu	89
4.3 Metodologi Penelitian	91
4.3.1 Green Productivity	91

4.3.2 Analisis Pemanfaatan Limbah Padat Tebu (Ampas Tebu) sebagai Bahan Bakar Boiler.....	94
BAB V KESIMPULAN	101
5.1 Kesimpulan	101
5.2 Saran.....	102
DAFTAR PUSTAKA.....	103
LAMPIRAN.....	105



DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Struktur Organisasi Pabrik Gula Sei Semayang.....	14
Gambar 3. 1 Tanaman Tebu Perkebunan PGSS	37
Gambar 3. 2 Timbangan.....	40
Gambar 3. 3 Cane Handling Station.....	41
Gambar 3. 4 Cane Cutter I	41
Gambar 3. 5 Cane Cutter II	42
Gambar 3. 6 Stasiun Gilingan	42
Gambar 3. 7 Skema Proses Penggilingan.....	45
Gambar 3. 8 Juice Weighting Scale	48
Gambar 3. 9 Pemanas Nira I	47
Gambar 3. 10 Tangki Marshall	47
Gambar 3. 11 Defecator	48
Gambar 3. 12 Tangki Sulfitasi	48
Gambar 3. 13 Juice heater II	49
Gambar 3. 14 Flash Tank	50
Gambar 3. 15 Settling Tank	51
Gambar 3. 16 Evaporator	52
Gambar 3. 17 Sketsa Proses Penguapan Di Evaporator I	54
Gambar 3. 18 Stasiun Masakan.....	54
Gambar 3. 19 High grade centrifugal.....	56
Gambar 3. 20 Low grade centrifugal	56
Gambar 3. 21 Detail Stasin Putaran	57
Gambar 3. 22 Sugar Drier	59

Gambar 3. 23 Pengemasan Gula	59
Gambar 3. 24 Gudang Penyimpanan Gula.....	62
Gambar 3. 25 Stasiun Boiler	63
Gambar 3. 26 Stasiun Pembangkit Tenaga Uap.....	65
Gambar 3. 27 Stasiun Workshop.....	67
Gambar 3. 28 Stasiun Limbah.....	69
Gambar 3. 29 Kolam pengendapan	70
Gambar 3. 30 Kolam Stabilisasi.....	71
Gambar 3. 31 Kolam Oksidasi	72
Gambar 3. 32 Tangki Anion dan Kation.....	80
Gambar 3. 33 Alat Pemadam Kapur	81
Gambar 3. 34 Tobong Belerang	82

DARTAR TABEL

Tabel 3. 1 Standard Mutu Gula SHS	34
Tabel 3. 2 Data Penyusutan Batang Tebu	36
Tabel 3. 3 Perbandingan Kualitas Gula Produk dengan Standar SNI.....	60
Tabel 3. 4 Tabel Material Balance Pgss	61
Tabel 3. 5 Perbandingan Buangan Limbah PGSS dengan Standar Pemerintah....	74
Tabel 3. 6 Kualitas produksi	75



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Kerja Praktek

Kerja Praktek adalah suatu bentuk kegiatan yang dilaksanakan dalam rangka merelevankan antara kurikulum perkuliahan dengan penerapannya di dunia kerja, mempelajari, mengidentifikasi dan menangani masalah-masalah yang dihadapi dengan menerapkan teori dan konsep ilmu yang telah di pelajari dibangku perkuliahan. Kegiatan kerja praktek ini nantinya diharapkan dapat membuka dan menambah wawasan berfikir tentang permasalahan-permasalahan yang timbul di industri dan cara menanganinya.

Program Studi Teknik Industri mempelajari banyak hal dimulai dari faktor manusia yang bekerja (sumber daya manusia) beserta faktor-faktor pendukungnya seperti mesin yang digunakan, proses pengerjaan,serta meninjaunya dari segi ekonomi, sosiologi, keergonomisan alat (fasilitas) maupun lingkungan yang ada. Program studi Teknik Industri juga memperhatikan segi sistem keselamatan dan kesehatan kerja yang wajib dimiliki, bagaimana pengendalian suatu sistem produksi, pengendalian (kontrol) kualitas dan sebagainya. Mahasiswa Program Studi Teknik Industri diwajibkan untuk mampu menguasai ilmu pengetahuan yang telah diajarkan kemudian mengaplikasikannya ke dalam kehidupan sehari-hari. Mahasiswa Program Studi Teknik Industri diharapkan mampu bersaing dalam dunia kerja dengan ilmu pengetahuan yang telah dimiliki. Tingginya tingkat persaingan dalam dunia kerja, khususnya dalam bidang industri,menuntun dunia pendidikan untuk menghasilkan sumber daya manusia yang unggul dan kompetitif

dalam segala hal, sehingga mendukung segala aspek yang diperlukan untuk memberikan sumbangan pemikiran atau karya nyata dalam pembangunan nasional.

Dalam hal ini dunia kerja menuntut untuk mendapatkan sumber daya manusia yang unggul dan kompetitif dalam persaingan dunia usaha, untuk itu sangat diperlukan tenaga kerja yang memiliki keahlian profesional yang baik untuk menghadapi perkembangan dan persaingan global dimasa mendatang. Program Studi Teknik Industri Universitas Medan Area (UMA) menyadari akan keterkaitan yang besar antara dunia pendidikan dan dunia usaha yang merupakan suatu tali rantai yang saling terikat, sehingga perlu diadakannya program kerja praktek.

Kerja Praktek merupakan suatu kegiatan yang harus dilaksanakan untuk memenuhi mata kuliah wajib yang terbuka pada semester 5 ataupun semester 6 dengan catatan mengambil mata kuliah Kerja Praktek dan sebagai salah satu persyaratan untuk kelulusan S1 Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik Universitas Medan Area. Mata kuliah ini memiliki 2 sks. Syarat untuk mengambil mata kuliah ini yaitu harus lulus minimal 110 sks. Melalui kerja praktek ini, mahasiswa dapat mempraktekan dari apa yang telah mereka dapatkan dibangku perkuliahan dengan terlibat langsung ke lapangan, belajar bertanggung jawab atas pekerjaan yang diberikan. Selain itu, mahasiswa berkesempatan untuk menambah pengetahuan, pengalaman kerja dan mengembangkan cara berpikir, memberikan ide-ide yang kreatif dan berguna. Pengalaman kerja praktek mahasiswa di berbagai perusahaan atau instansi akan sangat berguna bagi mahasiswa untuk menambah kecakapan profesional, personal dan sosial mahasiswa.

Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS) merupakan salah satu perusahaan yang bergerak di bidang industri tebu menjadi gula. Perusahaan ini terletak di Jl. Binjai

KM 12,5 Sei Semayang Deli Serdang Sumatera Utara. Produk yang dihasilkan dari perusahaan ini adalah gula yang berbahan dasarnya tebu. Proses produksi di Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS) berlangsung cukup panjang dan memerlukan pengendalian yang cermat, dimulai dengan mengelola bahan baku sampai menjadi gula kasar atau gula murni hingga memiliki nilai jual yang tinggi. Aplikasi kegiatan Kerja Praktek diharapkan mampu mengembangkan dan meningkatkan kemampuan mahasiswa dalam menghadapi dunia kerja nantinya, dimana adanya pengalaman dengan keterlibatan dalam kegiatan industri ini merupakan penerapan perbandingan ilmu pengetahuan yang diperoleh selama perkuliahan dengan kegiatan praktek kerja lapangan yang dapat diperoleh melalui kesempatan belajar dan bekerja di lapangan.

1.2 Tujuan Kerja Praktek

Adapun tujuan kerja praktek adalah :

1. Memenuhi salah satu persyaratan dalam menyelesaikan jenjang program pendidikan tingkat strata satu (S-1) di Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Medan Area.
2. Menerapkan pengetahuan mata kuliah ke dalam pengalaman nyata.
3. Mengetahui perbedaan antara penerapan teori dan pengalaman kerja nyata yang sesungguhnya.
4. Mengenal dan memahami keadaan di lapangan secara langsung, khususnya di bagian produksi.
5. Memahami dan dapat menggambarkan struktur masukan-masukan proses produksi di pabrik bersangkutan yang meliputi :
 - a. Bahan-bahan utama maupun bahan-bahan penunjang dalam produksi.

- b. Struktur tenaga kerja baik di tinjau dari jenis dan tingkat kemampuan.
6. Sebagai dasar bagi penyusunan laporan kerja praktek.

1.3 Manfaat Kerja Praktek

Adapun manfaat kerja praktek adalah :

1. Bagi mahasiswa

- a. Mahasiswa dapat membandingkan teori-teori yang diperoleh pada perkuliahan dengan praktek dilapangan.
- b. Mahasiswa memperoleh kesempatan untuk melatih keterampilan dalam melakukan pekerjaan dan pengaturan dilapangan.
- c. Mahasiswa dapat lebih memahami dunia kerja sehingga diharapkan dapat mempersiapkan diri untuk menghadapi dunia kerja nantinya.

2. Bagi Program Studi

- a. Mempererat kerja sama antara Universitas Medan Area dengan Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS).
- b. Sebagai studi banding tentang pengetahuan yang diperoleh di Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS) dengan yang dipelajari di Studi Ilmu dan Teknologi Pangan.

3. Bagi Perusahaan

- a. Untuk menambah jumlah tenaga kerja terampil di Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS) yang ahli di bidang produksi.
- b. Merupakan sarana pengenalan Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS) kepada masyarakat khususnya pihak perguruan tinggi.
- c. Merupakan sarana untuk mempererat hubungan antara di Pabrik Gula Nusantara Sei Semayang (PGSS) dengan Universitas Medan Area.

1.4 Ruang Lingkup Kerja Praktek

Dalam pelaksanaan program kerja praktek ini mempunyai peranan penting dalam mendidik mahasiswa agar dapat melaksanakan tanggung jawab dari tugas yang diberikan dengan baik dan juga meningkatkan rasa percaya diri terhadap ruang lingkup pekerjaan yang dihadapi.

Program pelaksanaan kerja praktek yang dilaksanakan oleh setiap mahasiswa tetap berorientasi pada kuliah kerja lapangan. Sebagai mahasiswa dalam melaksanakan program kerja praktek tidak hanya bertumpu pada aktivitas kerja tetapi juga menyangkut berbagai kendala dan permasalahan yang dihadapi serta solusi yang diambil.

Dari program kerja praktek tersebut diharapkan mahasiswa menyelesaikan ilmu yang didapat dibangku kuliah. Dengan kerja praktek ini juga Mahasiswa dididik untuk bertanggung jawab dan mempunyai rasa percaya diri terhadap ruang lingkup pekerjaan yang diharapkan.

1.5 Metodologi Kerja Praktek

Didalam menyelesaikan tugas dari kerja praktek ini, prosedur yang akan dilaksanakan adalah sebagai berikut :

1. Tahap Persiapan

Mempersiapkan hal-hal yang perlu untuk persiapan praktek dan riset perusahaan antara lain : Surat keputusan kerja dan peninjauan sepintas lapangan pabrik bersangkutan.

2. Studi Literatur

Mempelajari buku-buku dan karya ilmiah yang berhubungan dengan permasalahan yang di hadapi di lapangan sehingga di peroleh teori-teori yang sesuai dengan penjelasan dan penyelesaian masalah.

3. Peninjauan Lapangan

Melihat langsung cara dan metode kerja dari perusahaan sekaligus mempelajari aliran bahan, tata letak pabrik dan wawancara langsung dengan karyawan dan pimpinan perusahaan.

4. Pengumpulan Data

Pengumpulan data di lakukan untuk membantu menyelesaikan laporan kerja praktek.

5. Analisa dan Evaluasi Data

Data yang telah di peroleh akan di analisa dan di evaluasi.

6. Pembuatan *Draft* Laporan Kerja Praktek

Membuat dan menulis *draft* laporan kerja praktek yang berhubungan dengan data yang di peroleh dari perusahaan.

7. Asistensi Perusahaan dan Dosen Pembimbing

Draft laporan kerja praktek di asistensi pada dosen pembimbing dan perusahaan.

8. Penulisan Laporan Kerja Praktek

Draft laporan kerja praktek telah di asistensikan di ketik rapi dan di asistensikan.

1.6 Metode Pengumpulan Data

Untuk kelancaran kerja praktek di perusahaan, diperlukan suatu metode pengumpulan data sehingga data yang diperoleh sesuai dengan yang di inginkan

dan kerja praktek dapat selesai pada waktunya. Pengumpulan data dilakukan dengan cara sebagai berikut :

1. Melakukan pengamatan langsung.
2. Wawancara
3. Diskusi dengan pembimbing dan parakaryawan.
4. Mencatat data yang ada di perusahaan / instansi dalam bentuk laporan tertulis.

1.7 Sistematika Penulisan

Laporan kerja praktek ini dengan sistematika sebagai berikut :

BAB I PENDAHULUAN

Menguraikan latar belakang, tujuan kerja praktek, manfaat kerja praktek, batasan masalah, tahapan kerja praktek, ruang lingkup kerja praktek, metodologi kerja praktek, metode pengumpulan data, waktu dan tempat pelaksanaan serta sistematika penulisan.

BAB II GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Menguraikan secara singkat gambaran perusahaan secara umum meliputi sejarah perusahaan, ruang lingkup usaha, lokasi perusahaan, daerah pemasaran, organisasi dan manajemen, pembagian tugas dan tanggung jawab, jumlah tenaga kerja dan jam kerja.

BAB III PROSES PRODUKSI

Menguraikan tentang uraian proses produksi dan teknologi yang digunakan untuk proses produksi dari awal sampai akhir pembuatan Mesin.

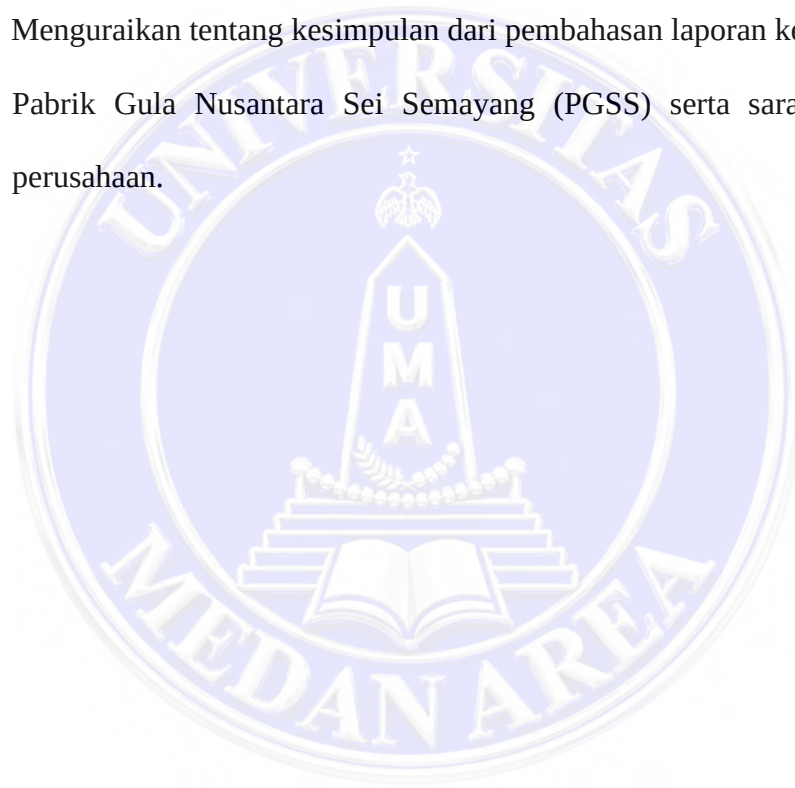
BAB IV TUGAS KHUSUS

Bab ini berisikan pembahasan tentang kondisi atau fenomena yang terjadi diperusahaan. Adapun yang menjadi fokus kajian adalah

Analisis Limbah di Pabrik Gula Sei Semayang PT. Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang Menggunakan Metode Green Productivity

BAB V KESIMPULAN DAN SARAN

Menguraikan tentang kesimpulan dari pembahasan laporan kerja praktek di Pabrik Gula Nusantara Sei Semayang (PGSS) serta saran saran bagi perusahaan.



BAB II

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

2.1 Sejarah Pabrik Gula Sei Semayang

Pada awalnya PT Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang merupakan perusahaan Belanda dengan nama *N.V. Veroning Dedeli Maatsenappij*, tetapi akhirnya tanggal 11 Januari 1958 seluruh perusahaan bangsa Belanda yang diambil alih kepemilikannya termasuk perusahaan perkebunan Belanda berdasarkan Undang-Undang No.84 Tahun 1958 tentang normalisasi perusahaan milik Belanda N.V.VDM yang terdiri dari 34 perusahaan.

Berdasarkan peraturan yang dikeluarkan oleh pemerintah No.143 Tahun 1961, maka pada tanggal 1 Juni 1961, Perusahaan Perkebunan Negara baru akan diubah menjadi Perusahaan Perkebunan Sumatera Utara I yang bergerak khusus di dalam bidang pengembangan tembakau. Selanjutnya pada Peraturan Pemerintah No.14 Tahun 1968 dan Lembaga Negara No.23 Tahun 1968 menyatakan bahwa Perusahaan Perkebunan Sumatera Utara I diubah menjadi Perusahaan Negara Perkebunan IX yang terdiri dari 23 perkebunan dengan luas areal 58.319,75 Ha.

Setelah melakukan penelitian maka dapat memenuhi ketentuan-ketentuan untuk diakhikan bentuknya menjadi perusahaan Perseroan karena adanya permasalahan dalam berbagai hal pengusaha tembakau dipasaran serta usaha pemanfaatan tanah secara khusus pada selang waktu penanaman tembakau, maka Proyek Pengembangan Industri Gula (PPIG) dirjen perkebunan dilakukan percobaan penanaman tebu pada tahun 1975 yang berlokasi di Tanjung Morawa,

Batang Kuis dan Sei Semayang walaupun sebelumnya ini bukanlah termasuk daerah penerapan tanaman tebu.

Dengan dilakukan percobaan penanaman tebu, selanjutnya ditanami tembakau untuk usaha penekanan biaya umum perusahaan tembakau dari segi efektivitas dan manajemen dinilai cukup baik sehingga proyek pengembangan industri gula dan balai penelitian PTP IX sangat baik untuk masa depan yang cerah dan manfaat tanaman tebu dalam suatu proyek gula. Pada tahun 1978 dilakukan *Feasibility Study* dan juga telah diperoleh izin pengembangan proyek gula PTPN IX, akhirnya pada tahun 1982 didirikanlah Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS).

2.2 Visi dan Misi Perusahaan

2.2.1 Visi Perusahaan

Mengolah Bahan Baku Tebu dan atau Raw Sugar menjadi Gula Kristal Putih-I berkualitas SNI dan mendukung Program Pemerintah dalam swasembada Gula, Kelestarian Lingkungan dan Kesehatan Keselamatan Kerja

2.2.2 Misi Perusahaan

1. Mengoptimalkan Sumber Daya yang ada di Pabrik Gula untuk mencapai peningkatan Produksi yang baik dan bermutu SNI, Co-Generation, Konservasi Energi dan Pengembangan Industri Hilir.
2. Menjaga kelestarian Lingkungan dan Terpeliharanya sumber daya alam serta konservasi air dan tanah
3. Mengutamakan sehat selamat dan tetap menjaga sistim terpadu dan terintegrasi untuk kepentingan Perusahaan dan masyarakat

2.3 Lokasi Perusahaan

Pabrik Gula Sei Semayang berlokasi kira-kira 12,5 km dari kota Medan, terletak di daerah Sei Semayang desa Mulyarejo Kecamatan Sunggal, Kabupaten Deli Serdang sebelah barat kota Medan, yang bersebelahan dengan Jalan Utara dan jalur kereta api Medan-Binjai. Secara geografis area pabrik gula Sei Semayang terletak diantara 98^0 Bujur Timur dan diantara garis 3^0 Lintang Utara. Ketinggian tempat antara 9-125 m diatas permukaan laut.

2.4 Ruang Lingkup Bidang Usaha

Berdasarkan pengelompokan perusahaan gula negara, Pabrik Gula Sei Semayang dikategorikan dalam golongan D pengelompokan sesuai dengan SK Menteri Pertanian No. 59/Kpst EKKU/10/1977 yang mengelompokkan pabrik gula berdasarkan kapasitas :

- a. Golongan A untuk pabrik dengan kapasitas 800-1200 ton.
- b. Golongan B untuk pabrik dengan kapasitas 1200-1800 ton.
- c. Golongan C untuk pabrik dengan kapasitas 1800-2700 ton.
- d. Golongan D untuk pabrik dengan kapasitas 2700-4000 ton.

2.5 Struktur Organisasi

Pada sebuah perusahaan, organisasi dan struktur organisasi merupakan hal yang penting dalam menentukan keberhasilan dan pencapaian tujuan perusahaan. Dengan adanya organisasi disuatu perusahaan maka dapat dilihat suatu sistem birokrasi yang menggambarkan bagaimana setiap pekerjaan dilaksanakan dengan teratur dan dengan penuh tanggung jawab sehingga rencana-rencana kerja dapat dilaksanakan dengan baik serta pengawasan akan lebih mudah dilakukan. Struktur

organisasi merupakan susunan yang terdiri dari fungsi-fungsi dan hubungan-hubungan yang menyatakan keseluruhan kegiatan untuk mencapai suatu tujuan. Secara fisik struktur organisasi dapat dinyatakan dalam bentuk gambar bagan yang memperlihatkan hubungan unit-unit organisasi dan garis-garis wewenang yang ada. Dengan demikian struktur organisasi dapat didefinisikan sebagai ciri organisasi yang dapat dipergunakan untuk mengendalikan dan membedakan bagian-bagian organisasi, sehingga perilaku organisasi dapat secara efektif dan efisien tersalurkan dan terkendali arahnya untuk menuju tercapainya tujuan organisasi.

Pembagian struktur organisasi dapat dibedakan sebagai berikut :

1. Organisasi *Garis/Lini*

Organisasi ini didasarkan atas wewenang langsung. Masing-masing manajer bertanggungjawab untuk mengumpulkan dan memproses informasi yang akan dikeluarkan departemennya bersama-sama dengan sistem manajer dan bawahan lainnya.

2. Organisasi *Lini dan Staf*

Pada organisasi *lini* dan *staf*, merupakan perpaduan antara organisasi lini ditambah dengan staf personil yang memberikan pelayanan pada manajernya. Struktur organisasi ini tidak hanya ada garis komando dari atas ke bawah, tetapi juga ada garis koordinasi dan pengaduan dari staf ke atasannya.

3. Organisasi *Fungsional*

Struktur organisasi *fungsional* didasarkan atas kepercayaan bahwa setiap individu tidak akan menyediakan masing-masing tenaga ahli dalam enam gugus dari tiap tenaga kerja dengan enam supervisor tersendiri. Ide ini dikembangkan oleh F. Taylor.

4. Organisasi *Matriks*

Struktur organisasi *matriks* lebih banyak digunakan dalam organisasi proyek yang melibatkan beberapa spesialis ahli dari berbagai bidang untuk proyek yang sama.

Struktur organisasi pada Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS) adalah struktur organisasi lini. Adapun alasan digunakan struktur organisasi lini adalah didasarkan atas wewenang langsung dimana masing-masing kepala dinas bertanggungjawab untuk mengumpulkan dan memproses informasi yang akan dikeluarkan departemennya bersama-sama dengan bawahan lainnya. Organisasi *lini* tersebut memiliki kelebihan dan kekurangannya yang diuraikan sebagai berikut :

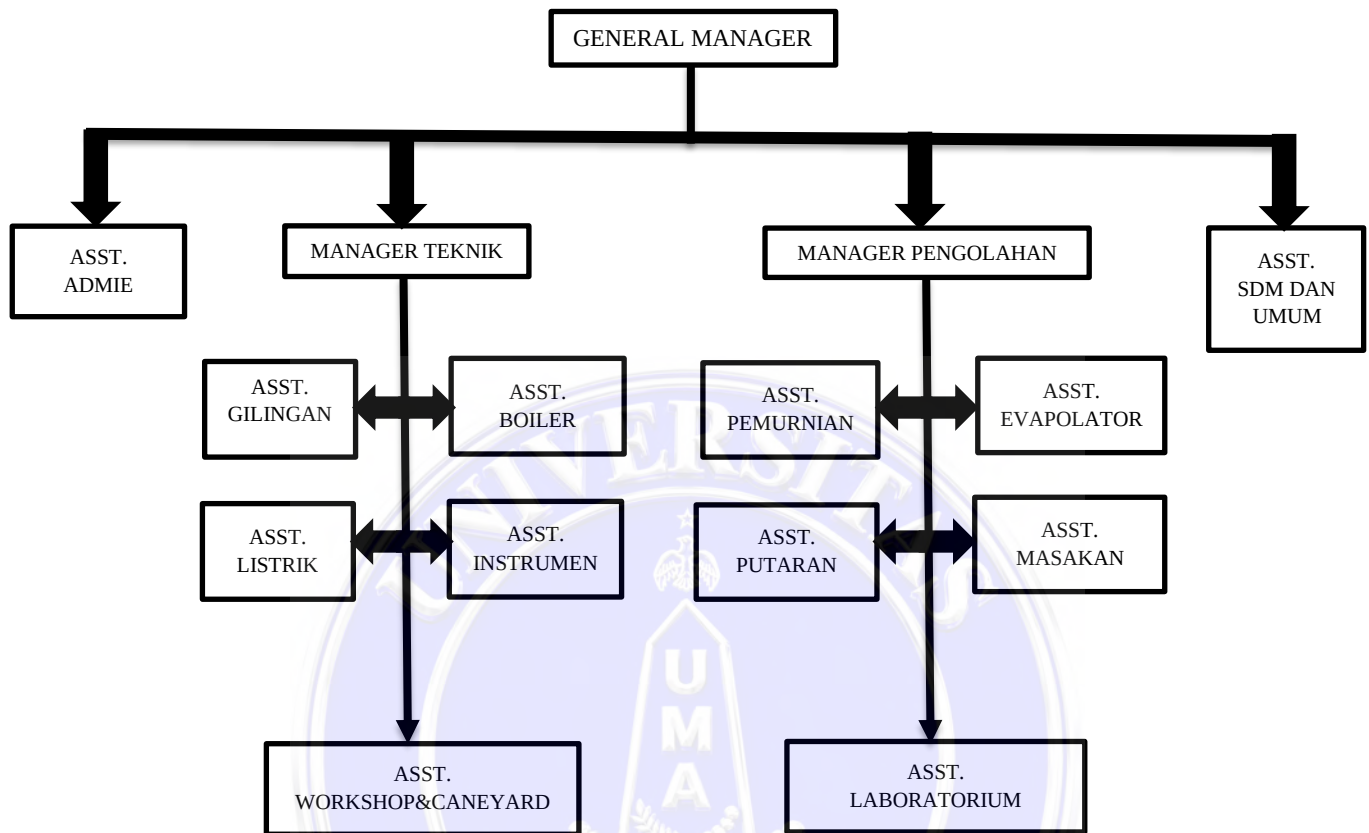
Kelebihan struktur organisasi lini :

- a. Kesatuan komando terjamin sepenuhnya karena pimpinan berada pada satu tangan.
- b. Garis komando berjalan secara tegas, karena pimpinan berhubungan langsung dengan bawahan.
- c. Proses pengambilan keputusan cepat.
- d. Karyawan yang memiliki kecakapan yang tinggi serta yang rendah dapat segera diketahui, juga karyawan yang rajin dan malas. Rasa solidaritas tinggi.

Kekurangan struktur organisasi *lini* :

- a. Seluruh organisasi tergantung pada satu orang saja, apabila dia tidak mampu melaksanakan tugas maka seluruh organisasi akan terancam kehancuran.
- b. Adanya kecenderungan pimpinan bertindak secara otokratis.
- c. Kesempatan karyawan untuk berkembang terbatas.

STRUKTUR ORGANISASI MANAJEMEN PT. SINERGI GULA NUSANTARA PABRIK GULA SEI SEMAYANG



Gambar 2.5 Struktur Organisasi Pabrik Gula Sei Semayang

2.5.1 Uraian Tugas dan Tanggung Jawab

Dari gambar di atas dapat diuraikan tugas dan tanggung jawab dari masing-masing jabatan yang ada pada Pabrik Gula Sei Semayang. Uraian tugas dan tanggung jawab tersebut adalah sebagai berikut :

a. Manager Pabrik

Kewajiban :

- Membantu direksi melaksanakan tugas dan kebijaksanaan yang telah digariskan perusahaan.

- Melakukan perencanaan, pengorganisasian, pengendalian, dan pengawasan di pabrik, guna menunjang usaha pokok secara efektif dan efisien.
- Menyediakan informasi yang akurat dan *up to date* untuk kepentingan direksi dan pengambil keputusan.

Wewenang :

- Menyusun dan membuat rencana kerja dan anggaran perusahaan pabrik.
- Menyusun program kerja di kebun yang berkaitan dengan upaya peningkatan kinerja pabrik.
- Melakukan pengawasan, penganalisaan, dan melakukan tindakan perbaikan dibidang pengolahan, administrasi dan keuangan.
- Melakukan konsultasi dan koordinasi dengan instansi terkait (Kepolisian, Militer, Pemuka Masyarakat) dalam pembinaan wilayah untuk pengamanan aset perusahaan.

Tugas :

- Dalam menjalankan tugasnya, manager dibantu dengan kepala dinas.
- Mengendalikan kegiatan operasional pabrik.
- Mengelola seluruh produksi yang dikirim dari kebun sesuai dengan kapasitas optimal pabrik dan menghasilkan produk yang berkualitas sesuai dengan standart yang telah ditetapkan (nasional maupun internasional).

Tanggung Jawab :

- Manager pabrik bertanggung jawab terhadap direksi

b. Kepala Dinas Pengolahan

Kewajiban :

- Membantu manager pabrik melaksanakan tugas dan kebijaksanaan yang telah digariskan perusahaan.
- Melaksanakan perencanaan, pengorganisasian, pengendalian dan pengawasan dipabrik untuk menunjang pencapaian sasaran yang telah ditetapkan manager pabrik.
- Menyediakan data dan informasi yang akurat untuk kepentingan manager pabrik.

Wewenang :

- Membantu rencana kerja jangka menengah dan jangka pendek untuk memelihara dan mengoperasikan mesin.
- Mengendalikan biaya operasional di pabrik agar kegiatan berjalan optimal.
- Memantau/mengevaluasi dan membantu tindakan perbaikan terhadap penyimpangan operasional.

Tugas :

- Dalam melaksanakan tugas kepala dinas pengolahan harus berkoordinasi dengan kepala dinas teknik dan dibantu oleh asisten.
- Mengkoordinasi semua asisten yang dibawahinya untuk mencapai target/sasaran yang sudah ditentukan.
- Mengoptimalkan kerja mesin dan peralatan.

Tanggung Jawab :

- Kepala dinas pengolahan bertanggung jawab kepada manager.

c. Kepala Dinas *Laboratorium*

Kewajiban :

- Membantu manager pabrik dalam melaksanakan pekerjaan di bidang *laboratorium* sebagai alat kontrol.

Wewenang :

- Membuat rencana jangka pendek tentang operasional *laboratorium*.
- Membuat program perawatan alat-alat *laboratorium* dan unit pengolahan limbah.
- Melaksanakan analisa/kontrol terhadap hasil kerja pengolahan/peralatan.
- Memeriksa dan menguasai metode, pelaksanaan dan peralatan analisa.
- Pengawasan terhadap bahan-bahan pembantu/kimia.
- Pengendalian biaya *laboratorium*.

Tugas :

- Dalam melaksanakan tugas kepala dinas laboratorium harus berkoordinasi dengan kepala dinas teknik dan dinas pengolahan dibantu oleh asisten.
- Mengkoordinasi semua asisten yang dibawahinya untuk mencapai target/sasaran yang sudah ditentukan.
- Mengoptimalkan hasil analisis *laboratorium*.

Tanggung Jawab :

- Kepala Dinas *laboratorium* bertanggung jawab kepada *manager*.

d. Kepala Dinas Teknik

Kewajiban :

- Membantu manager pabrik melaksanakan tugas dan kebijaksanaan yang telah digariskan oleh perusahaan.

- Melaksanakan perencanaan, pengorganisasian, pengendalian, pengawasan pabrik untuk menunjang pencapaian sasaran yang telah ditetapkan oleh manager pabrik.
- Menyediakan data dan informasi yang akurat untuk kepentingan manager perusahaan.

Wewenang :

- Membuat rencana jangka pendek untuk pemeliharaan dan pengoperasian mesin dan instalasi.
- Mengendalikan biaya operasional di pabrik agar kegiatan berjalan *efektif* dan *efisien*.
- Memantau, mengevaluasi dan membuat tindakan perbaikan terhadap penyimpangan operasional di pabrik.
- Memberikan usul dan saran perbaikan pada manager pabrik yang dapat meningkatkan kinerja pabrik.

Tugas :

- Dalam menjalankan tugas, kepala dinas teknik harus berkoordinasi dengan kepala pengolahan dibantu oleh asisten.
- Mengkoordinasi seluruh asisten yang dibawahinya untuk mencapai target/sasaran yang tepat.
- Mengoptimalkan kerja mesin/peralatan agar proses produksi berjalan optimal.
- Membuat laporan pertanggung jawaban.

Tanggung Jawab :

- Bertanggung jawab kepada *manager* pabrik.

e. Kepala Dinas Tata Usaha

Kewajiban :

- Membantu manager pabrik dalam melaksanakan tugasnya dibidang administrasi.

Wewenang :

- Mengkoordinir seluruh kegiatan administrasi kantor.
- Bersama dinas/bagian lain menyusun rencana kerja tahunan.
- Pengawasan dan evaluasi pelaksanaan rencana kerja.
- Pengendalian sumber dana dan penggunaan dana.
- Menyimpan uang kas dan surat berharga milik perusahaan.
- Melakukan inspeksi ke kantor unit dalam lingkungan pabrik/kebun.
- Pengamanan terhadap aset perusahaan.
- Mengelola sumber daya yang ada pada perusahaan
- Mengelola perkoperasian perusahaan

Tugas :

- Administrasi pabrik/kebun dikelola oleh staff dengan dibantu tenaga administrasi. Bertugas mengelola administrasi pabrik/kebun secara menyeluruh.

f. Asisten Pemurnian

Kewajiban :

- Membantu kepala dinas pengolahan melaksanakan pekerjaan dalam proses pengolahan pada stasiun pemurnian.

Wewenang :

- Membuat rencana jangka pendek tentang pengadaan, perbaikan dan pengoperasian peralatan pada stasiun pemurnian.
- Menyusun program perawatan peralatan.
- Melaksanakan standar fisik, biaya dan mutu.
- Melaksanakan inspeksi secara teratur dan membuat recording.
- Pengendalian biaya dan sistem kerja.

Tugas :

- Stasiun pemurnian di pimpin oleh seorang staff dibantu oleh mandor dan tenaga administrasi bertugas memaksimalkan rendemen, menekan kehilangan dengan kualitas sebaik mungkin secara efisien.

Tanggung Jawab :

- Asisten pemurnian bertanggung jawab terhadap kepala dinas pengolahan.

g. Asisten Masakan

Kewajiban :

- Membantu kepala dinas pengolahan melaksanakan pekerjaan dalam proses pengolahan pada stasiun masakan.

Wewenang :

- Membuat rencana kerja jangka pendek tentang pengadaan, perbaikan dan pengoperasian peralatan pada stasiun masakan.
- Menyusun program perawatan peralatan.
- Melaksanakan standar fisik, biaya dan mutu.
- Melaksanakan inspeksi secara teratur dan membuat recording.
- Pengendalian biaya dan sistem kerja.

Tugas :

- Stasiun masakan dipimpin oleh seorang staff dibantu dengan mandor dan tenaga administrasi, bertugas melakukan pemasakan nira hingga terbentuk kristal gula dengan menganut prinsip efisiensi.

Tanggung Jawab :

- Asisten masakan bertanggung jawab terhadap kepala dinas pengolahan.

h. Asisten Putaran

Kewajiban :

- Membantu kepala dinas pengolahan melaksanakan pekerjaan dalam proses pengolahan pada sistem putaran.

Wewenang :

- Menyusun program perawatan peralatan.
- Melaksanakan standar fisik, biaya dan mutu.
- Melaksanakan inspeksi secara teratur dan membuat recording.
- Pengendalian biaya dan sistem kerja.

Tugas :

- Stasiun putaran dipimpin oleh seorang staff dibantu oleh mandor dan tenaga administrasi bertugas memisahkan kristal dan melakukan pengeringan dengan prinsip efisien.

Tanggung Jawab :

- Asisten putaran bertanggung jawab terhadap kepala dinas pengolahan.

i. Asisten Laboratorium

Kewajiban :

- Membantu tugas Kepala Asisten Laboratorium dan pengawasan di *laboratorium*.

Wewenang :

- Mengkoordinir dan mengevaluasi kegiatan *laboratorium*.
- Menganalisa dan memperbaiki hasil kerja.
- Membuat rencana kerja tahunan dengan bagian lain.

Tanggung jawab :

- Asisten *laboratorium* bertanggung jawab langsung kepada Kepala Asisten *Laboratorium* dibantu seorang koordinator.

j. Asisten Listrik

Kewajiban :

- Membantu kepala dinas teknik dalam melaksanakan pekerjaan yang berhubungan dengan *layout*, perawatan, pengoperasian seluruh peralatan pabrik, kantor, perumahan, pembangkit yang berkaitan dengan listrik/instrument.

Wewenang :

- Membuat rencana jangka pendek dalam hal pengadaan, perbaikan dan penggunaan peralatan-peralatan listrik/*instrument*.
- Menyusun program perawatan peralatan listrik dan *instrument*.
- Melaksanakan standar baik biaya, fisik maupun mutu sesuai dengan ketentuan.
- Melakukan *inspeksi* secara teratur.

- Memantau menganalisa dan memperbaiki pekerjaan dibidang listrik/*instrument*.

Tugas :

- Bidang listrik/*instrument* dipimpin oleh seorang *staff* dan dibantu oleh mandor, bertugas mengolah peralatan listrik dan sumber daya lainnya yang berkaitan.

Tanggung Jawab :

- Asisten listrik/*instrument* bertanggung jawab terhadap kepala dinas teknik.

k. Asisten Gilingan

Kewajiban :

- Membantu kepala bidang teknik dalam melaksanakan pekerjaan yang berhubungan dengan perencanaan, perawatan, pengoperasian stasiun gilingan.

Wewenang :

- Membuat rencana jangka pendek tentang pengadaan perbaikan dan penangangan peralatan pada stasiun gilingan.
- Menyusun program perawatan/mesin/peralatan stasiun gilingan.
- Melaksanakan standar fisik, biaya, dan mutu yang telah ditetapkan.
- Melakukan inventaris fisik.
- Memantau, menganalisa, dan memperbaiki hasil kegiatan di stasiun gilingan.
- Membuat laporan pertanggung jawaban hasil kerja.

Tugas :

- Stasiun ini dipimpin oleh seorang staff yang bertugas mengelola peralatan dan tenaga kerja pada stasiun gilingan dengan melaksanakan tugasnya dibantu mandor.

Tanggung Jawab :

- Asisten gilingan bertanggung jawab terhadap kepala dinas teknik.

1. Asisten Workshop

Kewajiban :

- Membantu kepala bidang teknik dalam melakukan pekerjaan mengolah *workshop*.
- Mewakili kepada bidang teknik bila tidak berada ditempat.

Wewenang :

- Membuat rencana jangka pendek dalam pengadaan perbaikan/modifikasi dan penggunaan mesin/peralatan *workshop*.
- Menyusun program perawatan peralatan *workshop*.
- Melaksanakan standar biaya, fisik, dan mutu.
- Memantau, mengevaluasi, dan memperbaiki hasil kerja *workshop*.

Tugas :

- *Workshop* dipimpin oleh seorang staff dan dibantu oleh mandor serta tenaga administrasi. Asisten *workshop* bertugas untuk melayani perbaikan, pembuatan peralatan suku cadang pabrik.

Tanggung Jawab :

- Asisten *workshop* bertanggung jawab kepada dinas teknik.

m. Asisten *Cane Yard*

Kewajiban :

- Membantu manager pabrik di *cane yard*.

Wewenang :

- Menentukan operasi *cane staker, forklift, traktor, dll*.
- Menyusun anggaran dan program perawatan peralatan yang dipergunakan di *cane yard* beserta keberhasilannya.
- Pengawasan dan pengendalian biaya serta operasi *cane yard*.
- Menjaga kebersihan halaman, lingkungan, jalan saluran air, pasar dan infrastruktur lainnya milik pabrik.

n. Asisten Gudang Hasil / *Material*

Kewajiban :

- Membantu Kepala Asisten Tata Usaha dalam mengawasi bagian gudang di pabrik.

Wewenang :

- Melakukan pemeriksaan di gudang material dan gudang hasil.
- Melakukan *inspeksi* secara teratur.
- Menyusun laporan mengenai jumlah barang masuk dan keluar.

Tanggung Jawab :

- Asisten gudang bertanggung jawab kepada Kepala Asisten Tata Usaha dalam melakukan pengawasan di gudang dibantu seorang koordinator.

o. Asisten Keuangan

Kewajiban :

- Membantu Kepala Tata Usaha dalam pengawasan di bagian akuntansi, *financial* dan perencanaan perusahaan.

Wewenang :

- Mengkoordinir semua kegiatan administrasi perkantoran .
- Bersama dinas/bagian lain menyusun rencana kerja tahunan.
- Pengawasan dan *evaluasi* pelaksanaan rencana kerja.
- Pengendalian sumber dana dan penggunaan dana.
- Menyimpan uang kas dan surat-surat berharga milik perusahaan.
- Melakukan inspeksi kantor unit dalam lingkup pabrik/kebun.
- Pengamanan aset perusahaan.

Tugas :

- Administrasi pabrik/kebun dikelola oleh seorang staff dan dibantu oleh tenaga administrasi. Bertugas mengolah administrasi pabrik/kebun secara menyeluruh.

Tanggung jawab :

- Bertanggung jawab langsung kepada Kepala Asisten Tata Usaha mengenai kondisi kantor dibantu seorang koordinator.

p. Asisten SDM dan Umum

Kewajiban :

- Membantu Kepala Tata Usaha dalam mengawasi bagian umum perusahaan.

Wewenang :

- Mengelola sumber daya yang ada pada perusahaan.
- Mengelola perkoperasian perusahaan.
- Sebagai hubungan masyarakat perusahaan.

Tugas :

- Membantu Kepala Asisten Tata Usaha melakukan pengawasan pada bagian umum seperti personalia dan koperasi.

q. Perwira Pengamanan

Kewajiban :

- Membantu manager pabrik/administrasi dalam melaksanakan tugasnya dibidang keamanan.
- Melakukan patroli/inspeksi secara sistematis.
- Pengamanan terhadap aset perusahaan, tenagakerja beserta keluarganya.
- Menganalisa dan memperbaiki serta meningkatkan hasil kerja dibidang keamanan.

Tugas :

- Menjaga keamanan pabrik dan aset-aset yang dimilikinya. Askam/Papam dipimpin oleh seorang bintanga /TNI-POLRI/ yang dibantu oleh hansip.

Tanggung jawab :

- Askam/ Papam bertanggung jawab kepada administrasi/ papam PTPN II dikantor direksi.

2.6 Tenaga Kerja, Jam Kerja dan Sistem Pengupahan

2.6.1 Tenaga Kerja

Adapun jumlah tenaga kerja yang ada di PGSS dalam melaksanakan kegiatan produksinya Pabrik Gula Sei Semayang mempekerjakan 673 orang karyawan. Tenaga kerja terbagi atas 5 tingkatan, yaitu :

- a. Pegawai Staff.
- b. Pegawai Non Staff.
- c. Karyawan Harian Tetap.
- d. Karyawan Lepas (untuk tenaga kerja pada saat pabrik beroperasi).

Bagi tenaga kerja yang mempunyai dasar ilmu yang tinggi diberikan kesempatan mengikuti ujian test ujian saringan ke LPP PAUP (Pendidikan Ahli Usaha Gula Perkebunan) di Yogyakarta. Selama pendidikan ditanggung oleh PT. Sinergi Gula Nusantara dengan gaji dan tunjangan dibayar penuh.

Status karyawan di perusahaan ini adalah sebagai berikut :

- A. Staff (Karyawan Pimpinan / Manajer) terdiri atas KTU. Ka. Dinas Teknik, Ka. Dinas Pengolahan, Ka. Laboratorium, Ass. Pengolahan dan Ass. Teknik.
- B. Karyawan bulanan dengan gaji atau upah dibayar sekali sebulan sesuai klasifikasi yang dibagi-bagi dalam golongan tertentu.
- C. Karyawan Tidak Tetap (KTT) dengan gaji atau upah dibayar sekali sebulan sama seperti karyawan bulanan tetap.
- D. Karyawan Harian Lepas (Buruh Harian Lepas).

2.6.2 *Schedulling* (Penjadwalan) Jam Kerja

Dalam melaksanakan aktifitasnya PGSS memiliki jam kerja yang terbagi atas 3 bagian waktu yaitu :

A. Jam Untuk karyawan kantor (*Departemen Marketing*)

- 1) Hari Senin sampai Kamis

Mulai jam 07.30 s/d 12.30 WIB (Kerja Aktif)

Mulai jam 12.30 s/d 13.00 WIB (Istirahat)

Mulai jam 13.00 s/d 15.30 WIB (Kerja Aktif)

- 2) Hari Jumat

Mulai jam 07.30 s/d 12.00 WIB (Kerja Aktif)

- 3) Hari Sabtu

Mulai jam 07.30 s/d 12.30 WIB (Kerja Aktif)

Mulai jam 12.30 s/d 13.00 WIB (Istirahat)

Mulai jam 13.00 s/d 15.30 WIB (Kerja Aktif)

B. Jam Kerja untuk karyawan pabrik (*operasi*) dalam masa giling

- 1) Shift I mulai jam 07.00 s/d 15.00 WIB
- 2) Shift II mulai jam 15.00 s/d 23.00 WIB
- 3) Shift III mulai jam 23.00 s/d 07.00 WIB

C. Jam kerja untuk bagian *Security* (*Departemen Human Resources*)

- 1) Shift I mulai jam 07.00 s/d 15.00 WIB
- 2) Shift II mulai jam 15.00 s/d 23.00 WIB
- 3) Shift III mulai jam 23.00 s/d 07.00 WIB

Sesuai dengan ketentuan Depnaker bahwa jam kerja seorang karyawan adalah 40 jam per minggu, selebihnya perkiraan jam kerja lembur.

2.6.3 Sistem Pengupahan dan Kesejahteraan Karyawan

Gaji atau upah adalah suatu penerimaan sebagai imbalan dari perusahaan kepada karyawan untuk suatu pekerjaan yang telah dilakukan yang dinilai dalam bentuk perjanjian atau undang-undang. Banyak cara atau sistem pembayaran gaji atau upah yang digunakan oleh perusahaan. Setiap perusahaan mempunyai sistem yang berbeda-beda, dengan dasar sistem tersebut akan membawa keuntungan bagi perusahaan tanpa harus merugikan karyawan. Adapun sistem pengupahan di Pabrik Gula Sei Semayang meliputi :

- r. Gaji Pokok
- s. Tunjangan untuk Sewa Rumah
- t. Tunjangan Khusus
- u. Lembur
- v. Premi
- w. Tunjangan Air
- x. Tunjangan untuk Bahan Baku
- y. Dan lain-lain.

2.7 *Safety and Fire Protection*

Keselamatan pekerja adalah hal yang harus diperhatikan. Keselamatan kerja merupakan sarana utama untuk pencegahan kecelakaan kerja, cacat dan kematian yang diakibatkan oleh kecelakaan kerja. Kecelakaan kerja yang terjadi dapat mengakibatkan hambatan-hambatan yang sekaligus juga merupakan kerugian baik secara langsung maupun tidak, seperti kerusakan mesin dan peralatan kerja, terhentinya proses produksi untuk beberapa saat, hal ini akan mengakibatkan bertambahnya biaya yang harus dikeluarkan oleh pabrik. Jadi salah satu upaya yang

dilakukan yaitu dengan melengkapi pekerja dengan alat keselamatan kerja dan juga mesin-mesin yang dioperasikan haruslah dalam keadaan layak digunakan. Keselamatan kerja harus benar-benar diperhatikan pada saat perancangan dan bukan baru dipikirkan kemudian setelah pabrik didirikan. Namun terlepas dari penggunaan alat pelindung diri dan mesin dalam keadaan baik, pengawasan tetap penting untuk mencapai keselamatan kerja yang optimal.

Alat pelindung diri meliputi :

- Untuk melindungi badan pekerja dari panas sebaiknya menggunakan pakaian khusus yang tahan panas.
- Bagi pekerja yang berada di mesin penggiling sebaiknya menggunakan pelindung telinga.
- Untuk melindungi pekerja dari kecelakaan kerja yang disebabkan oleh benda berat menimpa kaki atau benda tajam menimpa kaki, maka sebaiknya menggunakan sepatu *safety*
- Untuk melindungi kepala dari benda yang jatuh diatas pekerja maka pekerja harus menggunakan helm.
- Untuk melindungi tangan pekerja dari benda tajam atau sengatan listrik, maka pekerja harus menggunakan sarung tangan.

BAB III

PROSES PRODUKSI

3.1 Proses Produksi

3.1.1 Standard Mutu Bahan Baku

PT. Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang memproduksi gula SHS I (*Superior High Sugar*) dan gula SHS II. Gula SHS I adalah gula SHS yang memenuhi standard mutu yang telah ditetapkan sedangkan SHS II adalah gula SHS yang tidak memenuhi standard, dan akan diolah kembali agar sesuai dengan standar yang telah ditentukan.

Pihak pabrik PT. Sinergi Gula Nusantara telah menetapkan standard gula SHS I dengan standar sebagai berikut :

- Gula yang diproduksi harus berwarna putih dan juga bersih.
- Ukuran kristal gula standard yaitu 0,7 – 0,9 mm.
- Gula hasil produksi harus benar-benar kering agar tahan lama.
- Gula yang dihasilkan tidak berbau.

Tabel 3.1 Standard Mutu Gula SHS

STANDARD	SHS I		
	SHS I A	SHS I B	SHS I C
Warna	70	65	60
Kadar air	0,1	0,1	0,1
Berat jenis	0,9 – 1,0	0,9 – 1,0	0,9 – 1,0
Kadar C	99,8	99,6	99,5

3.2 Bahan Baku dan Bahan Tambahan

3.2.1 Bahan Baku

Bahan baku utama dalam pembuatan gula adalah tebu yang tergolong kepada *genus saccharum* dan diantara *genus saccharum* itu pada abad XVII species *saccharum officinarum* telah dibudidayakan karena mengandung nira dan kadar serat yang cukup sehingga dapat diolah menjadi gula. Tanaman tebu dapat hidup di daerah tropis dan sub tropis bahkan sampai pada ketinggian 1400 m dari permukaan laut.

Pertumbuhan dan kualitas tanaman tebu sangat dipengaruhi oleh :

- a. Keadaan iklim
- b. Keadaan tanah
- c. Pengairan
- d. Pembibitan
- e. Penyakit tebu
- f. Cara penanaman tebu
- g. Pemakaian pupuk

Tanaman tebu ini dipanen setelah tanaman memiliki kadar gula yang cukup tinggi (umur 10 – 12 bulan). Tebu yang telah dipanen dapat menunggu untuk diperas selama maksimal 24 jam, apabila lebih dari 24 jam maka akan terjadi perubahan rasa tebu menjadi asam dan kadar *sukrosa* yang ada dalam tebu akan berkurang. Komponen penyusutan tebu dapat dilihat pada tabel 3.2

Tabel 3.2 Data Penyusutan Batang Tebu

NO	Komponen	Persentase (%)
1	Gula Reduksi	0.5 – 1.5
2	Bahan Organik	0.5 – 1.5
3	Sabut (Selulosa, pentosa)	11 – 19
4	Asam Organik	0.5
5	Sukrosa	11- 19
6	Air	65 – 75
7	Bahan Lain (Lilin, Zat warna)	8 – 9

Sumber : Data Laboratorium Pabrik Gula Sei Semayang

Tebu yang masuk ke gilingan sebaiknya memiliki kualitas yang baik atau memenuhi kriteria manis, bersih dan segar (MBS).

- Manis artinya tebu dalam kondisi pemasakan optimal sehingga mengandung banyak sukrosa. Sukrosa dalam nira biasanya dinyatakan dalam % pol. Nilai pol pada nira berkualitas baik adalah lebih dari 10 %.
- Bersih berarti tebu bebas dari *trash* (daun, sogolan, pucukan, dll.), tanah dan kotoran lainnya. Kadar *trash* dan kotoran pada tebu giling harus dibawah 5%.

- Tebu segar menggambarkan bahwa tebu digiling dalam rentang waktu kurang dari 24 jam setelah ditebang. Tebu yang lambat tergiling biasanya mengandung pati dan dekstran dalam jumlah banyak sehingga akan mengganggu proses



pemurnian dan menurunkan perolehan sukrosa.

Gambar 3.2.1 Tanaman Tebu Perkebunan PGSS

3.2.2 Bahan Tambahan

Bahan tambahan adalah bahan yang ditambahkan secara langsung ke dalam proses produksi dan merupakan komposisi produk untuk memudahkan dan menyempurnakan produk.

1. Susu kapur ($\text{Ca}(\text{OH})_2$)

Susu kapur dibuat dari pembakaran batu kapur sehingga berubah menjadi kapur *tohor*, baru kemudian disiram dengan air panas, sehingga menghasilkan susu kapur. Pemberian susu kapur bertujuan untuk pemurnian air nira. Air panas ini berasal dari dari proses kondensasi uap *evaporator*, yaitu air bersih dengan temperatur 60°C yang berfungsi sebagai:

- Pelarut kapur yang mempercepat terjadinya larutan susu kapur ($\text{Ca}(\text{OH})_2$).

- Air imbibisi pada stasiun gilingan untuk meningkatkan nira yang dihasilkan, dimana volume air yang dipakai adalah 20% dari kapasitas produksi.
- Siraman pada saringan hampa udara.
- Kapur Tohor di buat menjadi susu kapur yang berfungsi untuk menaikkan PH nira menjadi 9,0 – 9,5

2. *Gas Sulfit (SO₂)*

Gas sulfit diperoleh dari pembakaran belerang di dalam tabung belerang, dimana awalnya memasukkan belerang yang sengaja dinyalakan, kemudian selanjutnya secara terus-menerus dialirkan ke udara kering.

Tujuan pemberian gas sulfit ini adalah :

- Menetralkan kelebihan air kapur pada nira yang terkapur, sehingga pH mencapai 7,2 – 7,4 dan untuk membantu terbentuknya endapan $\text{Ca}(\text{SO}_3)_2$.
- Untuk memucatkan warna larutan nira kental yang akan berpengaruh pada warna Kristal dari gula.

3. *Flokulat*

Penambahan *flokulat* adalah dengan membentuk *flok* dari partikel kotoran terlarut yang terdapat pada nira sehingga lebih mudah disaring.

4. *Phospat*

Pemberian phospat bertujuan untuk meningkatkan kadar phospat yang terdapat pada nira jika kadar phospat dalam nira mentah lebih kecil

dari 300 ppm, akan tetapi jika kadar fosfat lebih dari 300 ppm maka tidak perlu lagi ditambahkan fosfat.

5. *Bockom*

Manfaat *bockom* antara lain adalah :

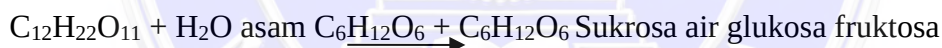
- Sebagai pengawet pada nira yang belum diolah.
- Untuk memisahkan butiran gula dengan yang lain.
- Untuk membuat Kristal gula lebih gampang dipisahkan.

6. Campuran *NaCl, NaOH, Na₂SO₄*

Campuran ini digunakan untuk membersihkan *heating tube* di stasiun *evaporator* (penguapan).

3.3 Uraian Proses Produksi

Gula yang diproduksi oleh Pabrik Gula Sei Semayang PTP. Nusantara II adalah gula tebu yang berbentuk sakarosa dengan rumus kimia sebagai berikut :



Proses pembuatan gula dari tebu pada Pabrik Gula Sei Semayang dibagi dalam beberapa stasiun. Adapun tahapan proses produksi dari awal sampai akhir pengolahan tebu menjadi gula kristal.

3.3.1 Stasiun Penimbangan

Stasiun penimbangan seperti ditunjukkan pada gambar 3.3.1



Gambar 3.3.1 Timbangan

Tebu yang berasal dari perkebunan diangkat ke pabrik dengan truk. Sebelum sampai ke halaman pabrik, tebu beserta truk ditimbang terlebih dahulu kemudian setelah tebu ditimbang maka berat keseluruhan dikurangi berat truk sehingga diperoleh berat bersih. Adapun jenis timbangan yang digunakan di PG. Sei Semayang, yaitu: Timbangan truk tebu, berfungsi untuk mengukur berat tebu yang masuk dengan menggunakan perhitungan sebagai berikut:

Bruto = berat truk + tebu

Tarra = berat truk

Netto (berat tebu) = Bruto $\pm$ Tarra

Truk yang berisi tebu dengan kapasitas 5-6 ton naik ke tripper dan dijangkitkan dengan tenaga pompa hidrolik sehingga tebu jatuh ke bagian pembawa tebu (*cane carrier*). Truk dengan kapasitas 10 – 12 ton yang dilengkapi dengan tali dengan menggunakan alat pengangkat tebu, mengangkat tebu ke bagian meja tebu dimana kabel pengangkat tebu dihubungkan dengan tali sling. Selanjutnya tenaga hidrolik digerakkan sehingga mengangkat tali sling dan tebu ditumpukkan ke

bagian meja tebu, lalu tebu dimasukkan ke bagian pembawa tebu (*cane carrier*) sehingga dapat dikirim ke *cane cutter* (pencacah).

3.3.2 Stasiun Penanganan (*Cane Handling Station*)

Stasiun penanganan seperti di tunjukkan pada gambar 3.3.2



(a) *cane lifter hilo*



(b) *wheel crane*

Gambar 3.3.2(a dan b) *Cane Handling Station*

Selanjutnya *cane carrier* membawa tebu masuk ke *cane leveler* (bagian pengaturan tebu) guna mengatur pemasukan tebu menuju *cane cutter* I. Pada *cane cutter* I tebu dipotong-potong secara horizontal, dicacah dan dipotong-potong agar mempermudah proses penggilingan. Selanjutnya dibawa ke bagian *cane cutter* II.

a. *Cane cutter* I

Cane cutter I dapat dilihat dalam gambar seperti ditunjukkan pada gambar 3.3.2(a)



Gambar 3.3.2(a) *Cane Cutter* I

Cane cutter I berfungsi memotong tebu agar tebu terpotong-potong rata walaupun masih kasar, untuk mempermudah penggilingan.

b. *Cane cutter* II

Cane cutter II dapat dilihat dalam gambar seperti ditunjukkan pada gambar . 3.3.2(b)

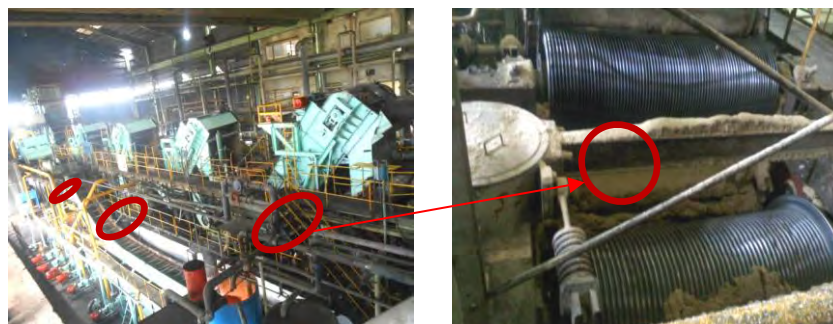


Gambar 3.3.2(b) *Cane Cutter* II

Tahap berikutnya tebu dimasukkan ke *cane cutter* II yang digunakan sebagai alat pencacah tebu yang telah dipotong-potong oleh *cutter* I supaya lebih halus dari *cutter* I, sehingga penggilingan berlangsung lebih mudah.

3.3.3. Stasiun Gilingan

Stasiun gilingan seperti ditunjukkan pada gambar di bawah ini :



Gambar 3.3.3 Stasiun Gilingan

Pada stasiun gilingan tebu akan digiling yang bertujuan untuk mendapatkan air nira sebanyak mungkin. Penggilingan (pemerasan) dilakukan lima kali dengan unit gilingan (*Five Set Three Roller Mill*) yang disusun seri dengan memakai tekanan hidrolik yang berbeda-beda. Alat ini terdiri dari tiga buah roll yang terbuat dari (satu set) yang mempunyai permukaan yang beralur berbentuk V dengan sudut 30^0 yang gunanya untuk memperlancar aliran nira dengan mengurangi terjadinya slip. Jarak antara roll atas (*Top Roll*) dengan roll belakang (*bagasse roll*) lebih kecil daripada jarak antara roll atas dan roll depan (*feed roll*). Besarnya daya yang digunakan untuk menggerakkan alat penggiling adalah 150 – 200 Kg/cm² dengan putaran yang berbeda-beda antara gilingan I dengan gilingan yang lain. Putaran gilingan PG Sei semayang ± 5 putaran/menit.

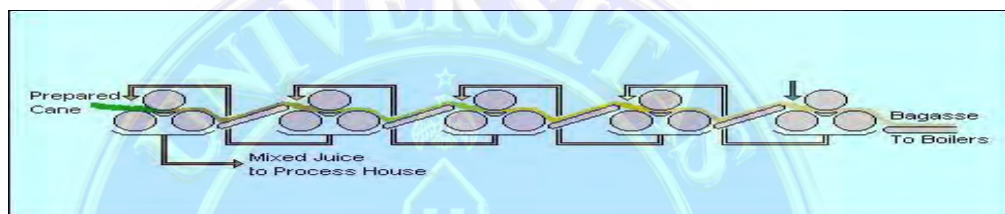
Mekanisme kerja dari stasiun penggilingan ini adalah sebagai berikut :

- a. Tebu pada *cane cutter* I dibawa elevator ke mesin gilingan I. Air perasan (nira) dari gilingan I ditampung pada bak penampung I. Ampas dari mesin gilingan I masuk ke mesin gilingan II untuk digiling kembali. Air perasan (gilingan) yang diperoleh dari bak penampung I disebut *primary juice* masuk ke dalam bak penampung nira I.
- b. Nira yang berasal dari penggilingan I dan II ditampung pada bak penampung I masih mengandung ampas yang sama-sama disaring pada *juice strainer* kemudian dimasukkan pada gilingan II dan nira yang disaring ditampung dalam tangki dan siap dipompakan pada stasiun pemurnian.
- c. Ampas tebu yang berasal dari penggilingan II dibawa ke penggilingan III untuk digiling kembali. Nira ditampung pada bak penampung II dan digunakan untuk

menyiram ampas yang keluar dari gilingan I, agar penggilingan berjalan dengan lancar.

- d. Ampas tebu dari penggilingan III dibawa ke penggilingan IV. Air perasan ditampung pada bak penampung III dan digunakan untuk menyiram ampas yang keluar dari gilingan II agar nira yang dikeluarkan semakin optimal.
- e. Ampas tebu dari gilingan IV masuk ke gilingan V untuk digiling kembali. Air dari gilingan IV ditampung pada bak IV dan gunanya untuk menyiram ampas yang keluar dari gilingan III. Ampas dari gilingan IV diberi air imbibisi dengan temperatur sekitar 60 – 70 °C berasal dari kondensat evaporator badan IV dan V.
- f. Ampas tebu (*bagasse*) dari gilingan V diangkut dengan satu unit *conveyor* melalui satu plat saringan, dimana ampas berserat kasar dilewatkan menuju boiler dan ampas halus dipisah untuk selanjutnya digunakan untuk membantu proses penyaringan pada alat *vacum filter* di stasiun pemurnian. Proses penggilingan sangat mempengaruhi kandungan nira tebu, dimana semakin banyak tebu mengalami penggilingan maka kadar niranya akan semakin sedikit. Ampas tebu dari gilingan V diangkut dengan satu unit *conveyor* melalui satu plat saringan dimana ampas kasar dibawa menuju gudang ampas sebagai cadangan bahan bakar. Ampas yang sudah halus dihisap dengan *bagasse fan* yang terdapat dibawa saringan dan dikirim lagi ke *bagacillo tank* untuk digunakan sebagai pencampur pada *rotary vacuum filter*. Air imbibisi yang diberikan pada ampas gilingan IV berfungsi melarutkan nira yang masih ada tertinggal pada ampas tersebut. Debit alir air imbibisi adalah 26 – 30 m³/jam dan suhu 70°C dengan perbandingan 19 – 24% dari berat tebu untuk kapasitas

tebu per hari. Bila air imbibisi yang diberikan terlalu banyak, maka akan gula yang dilarutkan semakin banyak, akan tetapi diperlukan waktu yang terlalu lama untuk menguapkannya. Jika nilai imbibisi kurang maka kadar gula akan tertinggal pada ampas yang cukup tinggi, karena itu perlu ditentukan jumlah air imbibisi yang optimum ditambahkan selama penggilingan berlangsung. Apabila persediaan telah habis sehingga stasiun penggilingan terhenti maka *roll mill* harus disemprot dengan larutan kapur yang berfungsi untuk mencegah perkembangan *mikroorganisme*.



Gambar 3.3.3(f) Skema Proses Penggilingan

3.3.4 Stasiun Pemurnian

Nira yang diperoleh dari stasiun gilingan yang ditampung dalam bak penampung selanjutnya dipompakan menuju stasiun pemurnian. Nira yang berasal dari stasiun penggilingan merupakan nira mentah, masih mengandung kotoran disamping gula, dapat dikatakan nira mentah ini hampir masih semua komponen/partikel yang terdapat pada tebu masih ada didalamnya. Proses pemurnian ini bertujuan untuk menghilangkan kotoran dari dalam nira sehingga nira dihasilkan lebih murni mengandung sakarosa. Tujuan utama pemurnian ini adalah untuk menghilangkan kotoran-kotoran yang terkandung dalam nira mentah. Ada beberapa tahap yang dilakukan didalam proses pemurnian yaitu:

a. Timbangan Nira Mentah (*Juice Weighting Scale*)

Timbangan Nira Mentah (*Juice Weighting Scale*) dapat dilihat pada gambar di bawah ini.



Gambar 3.3.4(a) *Juice Weighting Scale*

Nira yang berada di tangki penampungan dialirkan melalui pipa saringan dan dipompakan ke tangki nira mentah tertimbang. Sistem penimbangan nira mentah dapat bekerja secara otomatis dengan menggunakan timbangan *Maxwelt Bolougne*. Prinsip kerja dari alat ini adalah atas dasar sistem kesetimbangan gaya berat bejana dan bandul, dimana akan berhenti secara gravitasi ke tangki penampungan. Berat timbangan diperkirakan mencapai 6,5 ton.

b. Pemanas Nira I (*Juice Heater I*)

Setelah nira mentah ditimbang, selanjutnya ditampung pada tangki penampung nira tertimbang. Kemudian dipompakan ke alat pemanas I (*primary heater*) yang memiliki 2 unit pemanas. Tujuan dari pemanas I adalah untuk menyempurnakan reaksi yang telah terjadi dan mematikan mikroorganisme, sehingga komponen yang ada dapat dipisahkan dari nira pada bejana pengendapan nanti. Pada badan pemanas I nira dipanaskan hingga suhu 70°C, kemudian nira dialirkan kedalam pemanas II dan dipanaskan hingga

temperatur 75°C. Uap panas pada pemanas nira I merupakan uap bekas yang dihasilkan oleh evaporator I dan II, dengan demikian uap dapat dipakai seefektif dan seefisien mungkin.



Gambar 3.3.4(b) *Pemanas Nira I*

c. Tangki Marshall

Nira yang keluar dari pemanas I dialirkan ke tangki marshall untuk penambahan susu kapur dengan ph 7,0 – 7,2. Susu kapur ini berfungsi untuk mengikat kotoran dalam nira, selain itu susu kapur juga berfungsi untuk menaikkan pH pada nira dan juga membentuk inti endapan.



Gambar 3.3.4(c) *Tangki Marshall*

d. Tangki Defekasi (*Defecator*)

Tangki defekasi (*Defecator*) seperti ditunjukkan pada gambar di bawah ini :



Gambar 3.3.4(d) *Defecator*

Setelah nira dipanaskan pada pemanas nira kemudian dipompakan ke tangki defekasi dan diberikan susu kapur dengan fungsi untuk mengubah pH nira menjadi 8 – 9,5. Pemasukan susu kapur diatur dengan *control valve* yang dikendalikan oleh *pH indicator controller*.

e. Tangki *Sulfitasi*

Tangki *sulfitasi* dapat dilihat seperti ditunjukkan pada gambar di bawah ini :



Gambar 3.3.4(e) Tangki *Sulfitasi*

Tangki *sulfitasi* berfungsi untuk mencampur nira terkapur dari tangki defekasi dengan gas SO_2 dari tabung belerang. Sedangkan sekat parabolis berfungsi untuk membantu proses pencampuran dapat berjalan dengan kontinu.

Penambahan gas SO_2 dengan maksud agar nira terkapur mengalami penurunan pH menjadi 7.0 – 7,2 pada suhu 70°C – 75°C dengan waktu lima (5) menit. Pada tangki sulfitasi ini diharapkan pada kelebihan susu kapur akan bereaksi dengan gas SO_2 . Selanjutnya dinetralkan kembali pada *neutralizing Tank* sehingga pH tercapai 7,0 – 7,2. Dengan terbentuknya CaSO_3 , yang terbentuk endapan yang berfungsi untuk menyerap koloid-koloid yang terkandung dalam nira, dimana endapan yang terbentuk menyerap kotoran-kotoran lain yang lebih halus, hal inilah yang disebut dengan efek pemurnian.

f. Pemanas Nira II (*Juice Heater II*)

Pemanas Nira II (*Juice Heater II*) dapat dilihat seperti ditunjukkan pada gambar di bawah ini :



Gambar 3.3.4(f) Juice heater II

Pemanas nira II ini prinsip kerjanya sama dengan pemanas nira I. Nira dari tangki tunggu dipompa dengan mesin pompa sentrifugal ke pemanas II yang memiliki 2 unit badan pemanas. Pada badan pemanas nira II dipanaskan sampai temperatur 105°C . Tujuan dari pemanas II ini adalah untuk membantu penguapan gas yang ada dalam nira, menyempurnakan reaksi defikasi dan

sulfitasi, melepaskan gas yang terlarut dalam nira serta mempercepat pengendapan di *clarifier*.

g. Tangki Pengembangan (*Flash Tank*)

Fungsi tangki pengembang adalah untuk menghilangkan udara dan gas-gas yang terlarut dalam nira. Bila udara dan gas-gas terlarut dalam nira tidak dihilangkan, maka akan mengganggu atau menghambat pemisahan kotoran-kotoran dari nira di tangki pengendapan. Selain itu dengan adanya tangki pengembang dapat menghemat energi dan dapat menghilangkan gaya-gaya yang bekerja sehingga memberikan aliran yang bergejolak. Nira yang berasal dari tangki pengembang selanjutnya dialirkan ke tangki pengendapan.



Gambar 3.3.4(g) *Flash Tank*

h. Tangki Pengendapan (*Settling Tank*)

Tangki pengendapan (*Settling tank*) seperti ditunjukkan pada gambar di bawah ini :



Gambar 3..3.4(h) *Settling Tank*

Didalam tangki pengendapan ini nira jernih dan nira kotor dipisahkan. Nira yang jernih (bagian atas) dan nira kotor (bagian bawah). Nira yang jernih dialirkan ke stasiun penguapan (*evaporator*), sedangkan endapan nira atau nira kotor di bagian bawah dibawa ke *Mud Feed Mixer* untuk dicampur dengan ampas halus yang berasal dari stasiun penggilingan. tangki pengendapan bekerja secara kontinu dan memiliki empat *kompartment* yang dipergunakan untuk mempermudah proses pengendapan. Endapan yang terbentuk disapu dengan *scrap* yang bergerak lambat. Endapan jatuh ke tepi-tepi tiap peralatan. Selanjutnya dipompakan ke *Mud Feed Mixer*, sedangkan nira jernih keluar secara *over flow* melalui pipa-pipa yang dipasang pada tiap *kompartment*. Untuk mempercepat pengendapan, maka ditambahkan *floculant* kedalam tangki pengendapan. pencampuran ini bertujuan membantu pada saat penyaringan (*vacuum filter*) yang memisahkan nira dengan kotoran. Saringan yang digunakan adalah saringan hampa (*rotary vacuum filter*). Nira hasil saringan selanjutnya dikembalikan ke tangki penimbangan nira mentah, sedangkan endapan kotoran yang tersaring disebut dengan blotong yang

selanjutnya dibuang atau dijadikan pupuk. Jadi dapat kita ketahui secara jelas bahwa tangki pengendapan berfungsi untuk memisahkan endapan yang terbentuk dari hasil reaksi dengan larutan yang jernih.

3.3.5 Stasiun Penguapan (*Evaporator Station*)

Stasiun Penguapan (*Evaporator Station*) seperti ditunjukkan pada gambar di bawah ini :



Gambar 3.3.5 *Evaporator*

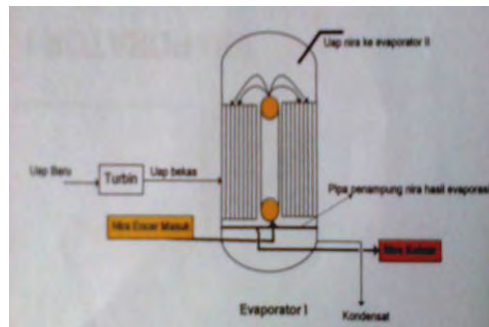
Stasiun Penguapan digunakan untuk menguapkan air yang terkandung dalam nira encer, sehingga nira akan lebih mudah dikristalkan dalam proses selanjutnya. Stasiun penguapan pada proses pengolahan gula di Pabrik Gula Sei Semayang menggunakan empat unit, yang disebut *Quadruple Evaporator* dan memakai cara *Forward Feed* yang bertujuan untuk menguapkan air dan nira yang menggunakan proses pemvakuman. Penguapan dilakukan pada temperature 50 - 100⁰C dan untuk menghindari kerusakan sukrosa maupun monosakarida dilakukan penurunan tekanan didalam *evaporatore* sehingga titik didih nira turun.

Evaporator yang tersedia ada lima unit yaitu empat unit beroperasi dan satu unit sebagai cadangan bila ada pembersihan. Selama proses berlangsung temperatur

dari masing-masing *evaporator* berbeda-beda. Untuk menghemat panas yang diperlukan maka media pemanas untuk *evaporator* I digunakan uap bekas yang berasal dari *Pressure vessel*, sedangkan media pemanas *evaporator* yang lain memanfaatkan kembali uap yang terbentuk dari *evaporator* sebelumnya. Hal ini disebut *vapour temperature* pada *evaporator* I sebesar 110°C dan berangsur-angsur turun sampai temperature $50 - 55^{\circ}\text{C}$ pada *evaporator* IV.

Hal ini dapat dilakukan dengan jalan menurunkan tekanan yang berbeda-beda dari *evaporator* I sampai dengan *evaporator* IV. Uap yang mengalir dari *evaporator* I ke *evaporator* II disebabkan pada *evaporator* I setelah masuk kedalam bagian *shell* pada *evaporator* II akan melepaskan panas sehingga mengembun. Terkondensasinya uap menyebabkan terjadinya penurunan tekanan dalam *shell* sehingga uap air nira *evaporator* I dapat mengalir ke *evaporator* II dan seterusnya. Uap nira *evaporator* IV masuk kedalam kondensor untuk diembunkan (dikondensasikan) dan dijatuhkan bersama air injeksi, sedangkan uap-uap yang tidak terkondensasikan dibiarkan keluar ke udara. Peristiwa mengalirnya nira dari *evaporator* I ke *evaporator* II dan seterusnya disebabkan oleh adanya perbedaan tekanan vakum pada masing-masing *evaporator*. Nira encer yang masuk pada setiap *evaporator* akan bersirkulasi sampai mencapai titik tertentu dan secara otomatis *valve* akan terbuka sehingga nira mengalir menuju *evaporator* selanjutnya, begitu seterusnya hingga *evaporator* IV.

Berikut ini merupakan sketsa evaporator yang di gunakan (*evaporator I*)



Gambar 3.3.5.1 Sketsa Proses Penguapan Di Evaporator I

3.3.6 Stasiun Masakan

Stasiun masakan seperti ditunjukkan pada gambar 3.18 dibawah ini:



Gambar 3.3.6 Stasiun Masakan

Tujuan dari stasiun pemasakan adalah untuk mempermudah pemisahan gula kristal dengan kotorannya dalam pemutaran sehingga diperoleh hasil yang memiliki kemurnian yang tinggi dengan gula kristal yang sesuai dengan standar kualitas yang ditentukan dan diperlukan untuk mengubah sukrosa dalam larutan menjadi kristal agar pembentukan gula setinggi-tingginya dan hasil akhir dari proses produksi yaitu tetes yang mengandung gula sangat sedikit, bahkan diharapkan tidak ada gula sama sekali. Pada stasiun masakan di Pabrik Gula Sei Semayang PTPN II ada tiga proses masakan yaitu :

a. Masakan A

Masakan A adalah masakan paling awal yang menghasilkan gula A dan *stroop* A (mengandung sukrosa). Pada masakan A terdapat dua buah *fan* masakan yang dapat mengkristalkan 68% dari nira kental yang masuk. Dimana *stroop* A akan diproses kembali agar mengkristal dan dapat menghasilkan gula B

b. Masakan B

Stroop A yang berasal dari masakan A akan dimasak kembali di masakan B dimana proses pemasakan ini menghasilkan Kristal gula B dan *stroop* B. Pada masakan B terdapat satu buah *fan* masakan yang dapat mengkristalkan 62% dari nira kental yang masuk. Kemudian *stroop* B akan diproses kembali pada masakan D

c. Masakan D

Stroop B yang berasal dari masakan B akan dimasak kembali di masakan D dimana proses masakan ini menghasilkan Kristal gula D dan klare D dengan menggunakan bahan dasar *stroop* A, *stroop* B dan klare D. Pada masakan D terdapat dua buah *fan* masakan yang dapat mengkristalkan 58% dari nira kental yang masuk.

3.3.7 Stasiun Putaran

Stasiun pemutaran berfungsi untuk memisahkan kristal gula dari *stroop* dan tetes yang terdapat dalam masakan. hasil pengkristalan dalam pemasakan adalah campuran antara kristal gula, *stroop* dan tetes. Alat pemutar bekerja berdasarkan gaya sentrifugal. Untuk mendapatkan kristal dalam bentuk murni dilakukan pemisahan campuran dengan menggunakan kekuatan gaya sentrifugal. Alat putaran terdiri dari dua jenis, yaitu :

1. *High Grade Centrifugal* 1600 rpm, terdiri dari 9 unit putaran, yaitu 5 untuk memutar masakan gula A dan B, dan 4 unit untuk memutar gula produk.



Gambar 3.3.7(1) *High grade centrifugal*

2. *Low Grade Centrifugal* terdiri dari 12 putaran, yaitu 9 untuk memutar masakan D (gula D1) dan 3 untuk memutar masakan gula D2. Putaran bekerja berdasarkan gaya centrifugal yang menggunakan *full automatic discontinue*.



Gambar 3.3.7 (2) *Low grade centrifugal*

- a. Putaran A dan B

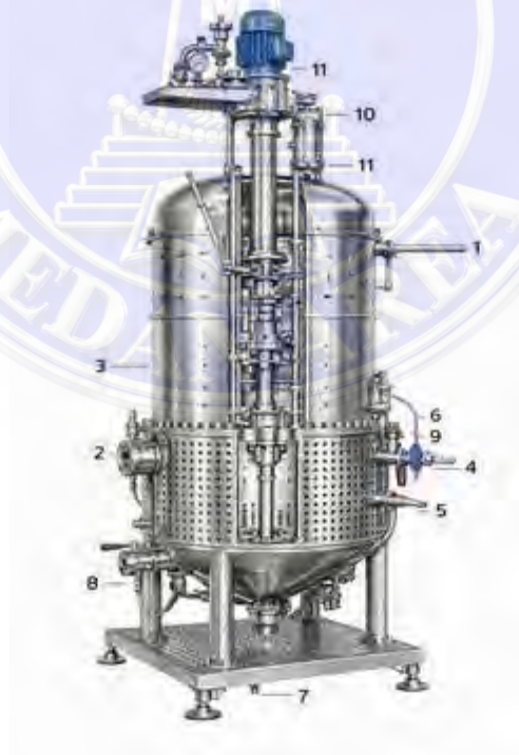
Nira kental yang berasal dari masakan dialirkan ke stasiun pemutaran dan diputar untuk mendapatkan kristal gula, dimana pada putaran ini juga terdapat saringan yang memisahkan antara *stroop* A dan kristal gula A pada putaran A dan *stroop* B dan kristal gula B pada putaran B.

b. Putaran D1 dan D2

Nira kental yang berasal dari putaran B dialirkan ke stasiun pemutaran D1 dan D2 diputar untuk mendapatkan kristal gula sebagai pembibitan gula pada masakan A. dimana pada putaran ini juga terdapat saringan yang memisahkan tetes dan kristal gula D.

c. Putaran SHS

Kristal gula yang dihasilkan dari putaran A dan B dibawa oleh *screw conveyor* ke *magma mingler*. Larutan gula yang ada pada putaran tangki A dan B akan terpisah tetapi masih ada larutan yang menempel pada kristal, maka untuk menghilangkan larutan tersebut dibantu dengan mencampurkan dengan air panas, selanjutnya diputar pada SHS sehingga memperoleh kristal gula yang berkualitas.



Gambar 3.3.7 (c) Detail Stasin Putaran

Keterangan:

1. Silinder Pengkristal
2. Saluran pemasukan uap panas
3. Peti Pemanas (Calendria)
4. Saluran penghubung dengan saluran vakum
5. Termometer
6. Alat pengontrol
7. Katup pengeluaran kristal
8. Saluran pengeluaran kondensat
9. Saluran pemasukan Sirop
10. Lubang pengeluaran uap
11. Alat pengaduk

3.3.8 Stasiun Penyelesaian (*finishing*)

Kristal gula yang berasal dari stasiun putaran dibawa ke sugar elevator dimana kondisi gula SHS masih dalam keadaan basah. Oleh karena itu dilakukan pengeringan dan pendinginan untuk mendapatkan gula SHS yang standar. Gula SHS tersebut dimasukkan kedalam *sugar dryer* dan *cooler* dimana sistem pemanasan dan pengeringan dilakukan dengan cara mekanis dan memberikan udara panas pada suhu kira-kira 70 – 90°C yang dialirkan melalui *air dryer* langsung ke *dryer cooler*, kemudian gula tersebut dimasukkan ke *Bucket Elevator* dan diteruskan ke *vibrating screen*. Pada *vibrating screen* kristal gula SHS telah mencapai kekeringan dan pendinginan yang cukup. Dalam *sugar dryer* dan *cooler* dilengkapi dengan suatu alat pemompa yang berfungsi untuk menarik gula halus yang terkandung dalam proses pembuatan gula SHS. Gula halus dialirkan melalui

pipa rangkap dan secara otomatis diinjeksikan dengan imbibisi oleh pemisahan nozel untuk menangkap partikel-partikel gula halus. Kemudian gula tersebut dimasukkan kedalam bak penampung dan dialirkan ke stasiun masakan untuk proses gumpalan-gumpalan gula yang dimasukkan kedalam tangki peleburan gula selanjutnya dikirim ke stasiun masakan untuk diproses selanjutnya. Gula standar dimasukkan ke alat pembawa gula penyadap logam yang mana penyadap logam ini berfungsi untuk menangkap partikel-partikel logam yang terbawa atau tercampur dengan gula produksi.



Gambar 3.3.8 Sugar Drier

3.3.9 Pengemasan dan Penggudangan Gula Produksi

1. Pengemasan gula seperti ditunjukkan pada gambar 3.3.9(1)



Gambar 3.3.9(1) Pengemasan Gula

Penampungan kristal gula di Pabrik Gula Sei Semayang dilengkapi dengan dua alat pengisi gula secara otomatis dimana setiap alat pengisi mempunyai timbangan yang telah ditentukan oleh badan meteorologi dan bekerja sama dengan bulog untuk menjamin keamanan dan keselamatan produksi terbuat dengan ketentuan 50 kg/karung. Untuk menjaga keselamatan produksi gula SHS ditetapkan oleh direksi dengan standar yang telah ditentukan.

Tabel 3. 1 Perbandingan Kualitas Gula Produk dengan Standar SNI

Kriteria Uji	SNI*	PGSS**
Warna Kristal (Icumsa)	Maks 250	230
Besar Kristal (mm)	0.8-1.2	1.0
Susut Pengerinan (%b/b)	Maks 0.10	0.08
Abu conductivity (%b/b)	Maks 0.10	0.054
Bahan tambahan	-	-
SO ₂ (mg/kg)	Maks 30	25
Berat : 50 kg/karung		

(Sumber : Anonim, 2000)

(Sumber : Laboratorium PGSS, 2025)

Tabel 3. 2 Tabel Material Balance Pgss Dengan Kapasitas 4000 Ton Tebu**Perhari**

URAIAN	TON	% BRIX	% POL	HK
Tebu (T)	4,000.00			
Imbibisi (I) 28 %	1,120.00	13.00		
Nira Mentah (Nm) 96%	3,840.00	3.50	9.50	73.08
Ampas (A) 32%	1,280.00		2.30	65.71
Blotong (Bl) 4%	160.00	13.00	2.40	
Nira Encer (NE)	-	12.90	9.77	75.74
Nira Kental (NK)	-	65.00	49.23	75.74
Masakan A 20%	800.00	92.00	73.60	80.00
Stroop A		82.00	49.20	60.00
Gula A	-	94.00	90.00	95.74
Masakan C 7%	280.00	95.00	68.40	72.00
Stroop C	-	85.00	46.75	55.00
Gula C		91.00	82.00	90.11
Masakan D 15%	600.00	98.00	58.80	60.00
Tetes (M) 4,5%	180.00	85.00	29.50	34.71
Gula D	-	88.00	74.80	85.00
SHS	-	99.97	99.95	99.98

Data maal radiogram PGSS 2023-2024

2. Penggudangan Gula Produksi

Penggudangan gula produksi SHS yang telah dikemas dikirim ke gudang untuk penyimpanan sementara seperti ditunjukkan pada gambar dibawah ini :



Gambar 3.3.9(2) Gudang Penyimpanan Gula

Gula produksi ini disimpan dengan suhu gudang 30 – 40°C, dengan kelembaban udara dalam ruang sekitar 65%. Kapasitas maksimum gudang penyimpanan 20.000 ton. Untuk pendistribusian dan pemasaran gula produksi SHS ketentuannya diatur oleh pihak direksi dan bagian pemasaran PT. Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang.

3.4 Stasiun Pendukung Proses

3.4.1 Stasiun *Boiler*

Bagian ini menjelaskan secara singkat tentang *Boiler* dan berbagai alat pembantunya dalam ruang *boiler*. *Boiler* adalah bejana tertutup dimana panas pembakaran dialirkan ke air sampai terbentuk air panas atau *steam*. Air panas atau *steam* pada tekanan tertentu kemudian digunakan untuk mengalirkan panas ke suatu proses. Air adalah media yang berguna dan murah untuk mengalirkan panas ke suatu proses. Jika air dididihkan sampai menjadi *steam*, volumenya akan meningkat sekitar 1.600 kali, menghasilkan tenaga yang menyerupai bubuk mesiu yang mudah meledak, sehingga boiler merupakan peralatan yang harus dikelola dan dijaga

dengan sangat baik. Sistem *boiler* terdiri dari: sistem air umpan, sistem steam dan sistem bahan bakar. Sistem air umpan menyediakan air untuk boiler secara otomatis sesuai dengan kebutuhan steam. Berbagai *valve* disediakan untuk keperluan perawatan dan perbaikan. Air yang diperlukan untuk pengisi boiler sumber utamanya adalah kondensat dari proses pabrikasi. Sistem *steam* mengumpulkan dan mengontrol produksi *steam* dalam boiler. *Steam* dialirkan melalui sistem pemipaan ke titik pengguna. Pada keseluruhan sistem, tekanan steam diatur menggunakan *valve* dan dipantau dengan alat indikator tekanan. Sistem bahan bakar adalah peralatan yang digunakan untuk menyediakan bahan bakar untuk menghasilkan panas yang dibutuhkan. Peralatan yang diperlukan pada sistem bahan bakar tergantung pada jenis bahan bakar yang digunakan pada sistem. Bahan bakar yang digunakan adalah ampas tebu dan residu.

Air yang disuplai ke boiler untuk dirubah menjadi *steam* (uap) disebut air umpan. Dua sumber air umpan adalah :

- 1) Kondensat atau steam yang mengembun yang kembali dari proses
- 2) Air *make up* (air baku yang sudah diolah) yang harus diumpankan dari luar ruang boiler dan plant proses.



(a) Stasiun Boiler



(b) Ruang kontrol Boiler

Gambar 3.4.1(a dan b) Stasiun Boiler

Syarat-syarat angka operasional ketel uap :

- Temperatur uap : 325 °C
- Tekanan uap : 20 kg/cm²
- Tekanan pompa air pengisi ketel : > 30 kg/cm²

Data Teknik Boiler Yoshimine

- Merk : Yoshimine Boiler
- Type : Water tube boiler H – 1600 SS
- Jumlah : 2 units
- Tekan umpan max : 24 kg/cm²
- Tekanan Kerja : 20 kg/cm²
- Kapasitas : @ 60 ton/jam
- Temperatur uap : 325 °C
- Luas penampang : 1600 m²
- Jumlah pipa air : @ 1339 buah

3.4.2 Stasiun Listrik

Pada musim giling, uap yang dihasilkan oleh boiler digunakan sebagai tenaga penggerak mesin-mesin turbin, termasuk mesin pembangkit tenaga listrik turbin uap. Disamping generator listrik, turbin uap, pabrik gula juga menggunakan generator listrik diesel. Penggunaan generator ini terutama diluar masa giling untuk keperluan pabrik (*maintenance*, penerangan), kantor dan perumahan.



(e) Stasiun Pembangkit



(b) Ruang Kontrol Turbin

Gambar 3.4.2 (a dan b) Stasiun Pembangkit Tenaga Uap

a. Sumber Energi Listrik dengan Tenaga Uap

Sumber energi listrik tenaga uap ini digunakan pada saat pabrik berproduksi yang melayani kebutuhan listrik pabrik. Sedangkan pada saat tidak beroperasi digunakan tenaga *diesel* untuk melayani motor-motor listrik. Mesin *diesel* juga digunakan untuk penggerak mula *boiler* pada saat berproduksi.

Di dalam dapur *ketel* (*furnance*) air didalam drum diubah menjadi uap yang bertenaga tinggi dan uap ini dipanasi di *superheater* dengan temperatur 325°C dan tekanan 20 kg/cm^2 . *Steam High Pressure Superheat* (HPSH) atau uap kering (uap yang sudah dipanasi) dimanfaatkan untuk memutar sudu-sudu turbin sehingga dalam hal ini energi panas diubah menjadi energi mekanis. Dalam hal ini terjadi penurunan tekanan setelah uap menendang sudu-sudu turbin, sehingga uap tersebut bertekanan rendah atau disebut *Low Pressure Superheat* (LPSH). Kemudian uap bekas ini dimanfaatkan/dialirkan ke *evaporator* untuk memproses/menguapkan nira encer menjadi nira kental. Uap yang keluar dari *evaporator* tersebut adalah kondensat dan didinginkan di kondensor untuk dirubah fasanya dari uap menjadi air. Setelah menjadi air kemudian dialirkan ke tangki *excess* dan tangki 1000 m^3 kemudian ke tangki 200 m^3 . Dari tangki 200

m³ dialirkan ke boiler melalui *feed water pump* (pompa air umpan). Dari sini air siap dipanaskan kembali menjadi uap.

b. Sumber Energi Listrik dengan Tenaga *Diesel*

Di PGSS ada 2 unit PLTD (Pembangkit Listrik Tenaga *Diesel*) dengan kapasitas masing-masing 400 kVA. Mesin diesel ini digunakan untuk melayani beban seperti motor-motor listrik dan penerangan di pabrik pada saat tidak beroperasi (*overhaul*). Pada PLTD ini paralel satu sama lain untuk melayani beban, bila beban yang dilayani berkapasitas besar dan juga akan selalu bergantian saat beban tidak begitu besar.

Distribusi tenaga listrik keempat unit (*Turbo alternator & Diesel Alternator*) tersebut dapat dilakukan *Cyncron* dan sistem distribusi listrik adalah *Ring Main System* dengan tegangan 6000 Volt mempergunakan 5 unit *Transformer Step Down* 6000 V/380 – 220 Volt dengan terpasang secara lingkaran dengan masing-masing daya 1000 kVA untuk melayani keperluan pabrik dan 2 unit *transformer* lagi dengan daya 750 kVA dan 500 kVA *Step Down* 6000 V/380 – 220 Volt, untuk keperluan penggerak tersambung secara paralel. Keuntungan dari Distribusi *Ring Main System* adalah apabila terjadi gangguan pada salah satu *Ring Main*, maka pada sisi lainnya listrik tetap dapat disuplai sehingga kebutuhan listrik pada seluruh stasiun tetap dapat dipenuhi dan pada sisi yang mendapat gangguan dapat diperbaiki tanpa mengganggu suplai listrik pada seluruh stasiun

Pada *Ring Main* Distribusi juga dilengkapi dengan *interlock system*:

1. Gangguan pentanahan,
2. *Over current*, dan

3. Over load

Pada masa giling daya listrik tersedia 4500 kVA (3600 kW) *Installed Capacity* 6440,48 kW ($\text{kW} = \text{kVA} \times \cos.\alpha$) *Active Capacity* 4565,75 kW
Istimate rata-rata daya 65-75% (pada indicator) 3424,31 kW.

3.4.3 Workshop

Workshop berfungsi untuk pelayanan teknis, produksi dan pelayanan jasa. PT. Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang memiliki *workshop* yang bertugas melayani perbaikan dan perawatan peralatan. Dalam pengoperasian, operator biasanya mendatangi tempat-tempat dimana terjadinya kerusakan peralatan ataupun diperbaiki di *workshop*, antara lain BPT (Bagian Pelayanan Teknis). Bagian ini berfungsi untuk melayani pekerjaan-pekerjaan di pabrik yang tidak biasa dilayani oleh *workshop*.



Gambar 3.4.3 Stasiun *Workshop*

3.4.4 Stasiun Limbah

Dari proses pengolahan gula menghasilkan gula pasir sebagai produk utama dan beberapa sisa pengolahan. Sisa pengolahan yang masih memiliki nilai ekonomis disebut hasil samping disebut ampas, *blotong*, dan tetes. Sedangkan yang tidak ekonomis lagi dinilai sebagai limbah yang kadang-kadang dapat menjadi

sumber pencemaran kalau tidak ditangani secara serius, Hasil samping dapat menjadi limbah yang mencemari lingkungan di sekitar pabrik.

Penanggulangan limbah di Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS) dilakukan tindakan *preventif (in house keeping)* dengan mengurangi debit limbah seminimal mungkin, menekan intensitas pencemaran (beban pencemaran) dan pengendalian operasi pabrik agar kehilangan gula seminimal mungkin. Tindakan *preventif* bertujuan untuk meminimumkan kadar pencemaran dari limbah yang di keluarkan oleh setiap unit proses pengolahan pabrik gula.

Penangan limbah pada PGSS telah dapat dimanfaatkan. Ampas sebagai salah satu limbah padat diolah menjadi bahan bakar Ketel Uap (*Boiler*), sedangkan blotong dan abu ketel dimanfaatkan sebagai pupuk kompos yang baik untuk tanaman tebu.

Untuk limbah cair, biasanya berasal dari stasiun gilingan, *power house*, boiler serta dari daerah proses. Pada dasarnya, proses pengolahan air limbah PGSS dapat dibagi menjadi beberapa tahapan sebagai berikut :

1. Kolam pengendapan dan kolam *konvensional*
2. Kolam *stabilisasi*
3. Kolam *oksidasi*
4. Saringan pasir (*sand filter*)



Gambar 3.4.4 Gudang Limbah Padat

3.5 Kolam Pengendapan dan Kolam Konvensional

3.5.1 Kolam Pengendapan

Air limbah PGSS berasal dari *boiler* dan proses produksi gula.

Karakteristik inlet yang masuk ke IPAL sebagai berikut :

- pH = 6-8
- Temp = 32 °C
- BOD = 500 mg/l
- COD = 1000 mg/l

Air limbah dari proses produksi di endapkan dengan proses kimia yaitu dengan menambah kapur (*lime*) pada kolam pengendapan. Penambahan kapur ini berfungsi untuk meningkatkan pH. Beberapa logam berat dapat dihilangkan dengan kapur dan cukup efektif dalam pengendapan *cadmium*, *cooper*, *nikel*, *pb*, dan *cu*. Pada kolam pengendapan terdapat saringan kasar yang bertujuan mencegah agar bahan butiran kasar tidak masuk pada kolam stabilisasi. Air limbah dari boiler di endapkan pada kolam konvensional tanpa tambahan bahan kimia. Kolam ini terdiri dari 4 kolam yang di susun seri.



Gambar 3.5.1 Kolam pengendapan

3.5.2 Kolam *stabilisasi* /*Ekualisasi*

- Volume = 1400 m^3
- Daya = 5,6 KW
- Suplai = 0,8 – 2,3 kg/jam
- Kedalaman = 8 – 9 m

Pada kolam stabilisasi terdapat 2 buah *spray aerator*. Dalam metode ini air dipancarkan melalui *nozzle* keatas dan selanjutnya dipecahkan menjadi butiran-butiran kecil yang akan terkontak di udara dengan atmosfer. Instalasi ini terdiri dari *spray* (baki) dan pipa yang sesuai dengan keluaran pada *nozzle*. Aerasi adalah suatu proses yang menghubungkan antara air dan udara untuk logam terlarut seperti besi (fe) dan mangan (mg). untuk menghilangkan dengan cepat gas hidrogen sulfida dan bau yang ditimbulkan oleh dekomposisi zat organik atau mikroorganisme. Dalam pengolahan air, aerasi mempunyai kegunaan sebagai berikut :

1. Menambah oksigen kedalam air sehingga air menjadi lebih segar. Hal ini lebih bermanfaat bila sumber airnya adalah air sumur dalam yang biasanya kurang oksigen.

2. Menghilakan gas CO_2 , H_2S , dan zat – zat yang *volatile* penyebab rasa dan bau pada air
3. Untuk mengilangkan/mengendapkan senyawa besi (Fe) dan mangan (Mg) secara oksidasi.
4. Beberapa jenis bakteri berbahaya juga dapat dikurangi



Gambar 3.5.2 Kolam Stabilisasi

3.5.3 Kolam Oksidasi

Berbagai cara memasukan oksigen dalam air limbah. Semakin banyak kontak oksigen dengan air semakin banyak limbah menyerap oksigen. Pada kolam oksidasi ini menggunakan aerator mekanik sehingga air terangkat ke atas bersemburan. Tersemburnya air ke atas mengakibatkan terjadinya kontak air dengan udara yang berfungsi untuk menambah kadar oksigen dalam limbah, untuk membantu bakteri memakan zat-zat organik yang ada di permukaan air. Memasukan oksigen dilakukan juga melalui benda *porous* atau *nozzle* dengan menggunakan kompresor sebagai sumber udara bertekanan. Pipa yang dibuat lubang-lubang diletakkan ditengah kolam sehingga saat udara dikontakan terjadi gelembung-gelembung.

Pada kolam dimasukan bakteri inola-221 yang berfungsi memakan zat-zat organik yang terdapat pada permukaan air. Dalam air limbah kadang-kadang tidak hanya satu jenis mikroorganisme yang hidup tapi ada berbagai macam. Bakteri adalah yang paling menonjol perannya sebagai pengurai karena bakteri digunakan untuk menguraikan atau merubah senyawa organik diperlukan suatu kondisi lingkungan yang baik, pertumbuhan dan perkembangannya harus memenuhi persyaratan hidup, penyebaran, temperatur, pH, air limbah, dan lainnya.

Bakteri inola-221 ini dikembangkan pada kolam bibit bakteri dengan cara memberikan makanan pada bakteri tersebut setiap harinya. Makanan yang diberikan berupa :

- Gula pasir = 3 kg
- TSP = 100 gr
- Urea = 600 gr

Untuk pernapasan bakteri menggunakan blower. Air pada bagian dasar masuk ke dalam kolam *clarifier* yang tersebar dari kotoran. Selanjutnya limbah dialiri melalui pipa dari bagian bawah ke saringan pasir untuk pengolahan lebih lanjut.



Gambar 3.5.3 Kolam Oksidasi

3.5.4 Saringan Pasir (*Sand Filter*)

Dimensi :

- Panjang = 25 m
- Lebar = 12 m

Susunan :

- Lapisan = semen
- Lapisan 1 = pasir
- Lapisan 2 = ijuk
- Lapisan 3 = pasir
- Lapisan 4 = ijuk

Penyaringan yang dimaksud di sini adalah penyaringan padatan halus yang tidak terendapkan meskipun sudah ditambah bahan kimia. Penyaringan ini menggunakan media pasir dan krikil. Penyaringan adalah salah satu cara untuk diperhatikan untuk menjaga efisiensi penyaringan adalah :

1. Menghilangkan partikulan dan koloid yang tidak mengendap setelah flokulasi biologis atau kimia
2. Meningkatkan kehilangan suspensi solid, kekeruhan, posfor, BOD, COD, logam berat, asbestos, bakteri, dan lain-lain.
3. Mengurangi biaya desinfektansi

Dari saringan pasir ini limbah dialirkan ke parit. Pengeluaran (*outlet*) tersebut dilakukan 1x24 jam dengan karakteristik :

- pH = 7,4
- air jernih

Masalah limbah pabrik gula sangat mendapat perhatian dari pemerintah sehingga diterbitkannya Keputusan Menteri Lingkungan Hidup No.51/Men.LH/10/1995. Berikut ini merupakan perbandingan kualitas limbah dari IPAL PGSS dengan standar yang telah ditetapkan pemerintah.

Tabel 3. 3 Perbandingan Buangan Limbah PGSS dengan Standar Pemerintah

No	Para meter	Control Limit*	Buangan Limbah PGSS**
1	BOD	Maks 60 mg/ltr	11 mg/ltr
2	COD	Maks 100 mg/ltr	2,70 mg/ltr
3	TSS	Maks 50 mg/ltr	12 mg/ltr
4	Minyak dan Lemak	Maks 5 mg/ltr	4,8 mg/ltr
5	Sulfida (sebagai S)	Maks 0,05 mg/ltr	0,002 mg/ltr
6	pH	6-9	7,2
7	Debit Limbah	5,0 m ³ /ton produk gula	4,12 m ³ /ton produk gula

Sumber : IPAL PGSS, 2025

3.6 Laboratorium

Di pabrik gula Sei Semayang terdapat satu unit Laboratorium yang berfungsi sebagai pengawasan kendali mutu dengan melakukan analisa yang diperlakukan selama proses produksi berlangsung yang meliputi analisa bahan

baku, bahan pembantu, hasil produksi, hasil kondensat serta limbah. Secara lengkap dapat dilihat pada tabel dibawah ini :

Tabel 3. 4 Kualitas produksi yang optimum meliputi bahan baku, waktu dan jenis analisa.

Nama Bahan	Jenis Analisa	Waktu analisa
Nira Gilingan I	% brix, % Pol, HK	1 x 1, 1 x 8 jam
Nira Gilingan II	% Brix	1 x 1 jam
Nira Gilingan III	% Brix	1 x 1 jam
Nira Gilingan IV	% Brix	1 x 1, 1 x 8 jam
Nira Gilingan V	% brix, % Pol, HK	1 x 1 jam
Nira Mentah	% brix, % Pol, HK, pH	1 x 2 jam
	Sakarosa, kadar abu	1 x 8 jam
	% brix, % Pol, HK, pH	1 x 1jam
Nira Jenis	Kadar abu, gula reduksi	1 x 1 jam
Nira Terkapur	pH	1 x 1 jam
Nira Terkapur	PH	1 x 1 jam
Nira Kental	% brix, % Pol, HK	1 x 1 jam
	% brix, % Pol, HK, pH	1 x 8 jam
Nira Tersulfitasi	Gula reduksi	1 x 2 jam
Ampas	% pol, Kadar zat kering	1 x 2 jam
	% Brix, % pol	1 x 24 jam
Tebu	Kadar zat kering, kadar sabut	1 x 2 jam

Blotong	% pol, kadar zat kering	Tiap masakan turun
Masaka A, B, D	% brix, % Pol, HK	1 x 4 jam
Stroop A,B	% brix, % Pol, HK	1 x 4 jam
Klare A/B dan D	% brix, % Pol, HK	1 x 8 jam
Magma	% brix, % Pol, HK	1 x 8 jam
Leburan	% brix, % Pol, HK	1 x 8 jam
Tetes	% brix, % Pol, HK	1 x 1 jam
Gula	Kadar abu, gula reduksi	1 x 8 jam
	% brix, % pol, warna	1 x 8 jam
	Kadar abu, sakarosa, SO ₂	1 x 8 jam
Air Kondensat	Kadar gula	1 x 1 jam

(Sumber : Lab PGSS, 2025)

a. *Brix*

Brix adalah zat kering terlarut (*semu*) dalam satu larutan sakarosa tidak murni yang penentuannya dipergunakan (didapat) dengan alat penimbang *brix* atau diperhitungkan dari berat jenis menurut cara yang sudah ditentukan.

Sedangkan % *brix* adalah berapa bagian zat kering (gula dan kotoran) terlarut dalam 100 bagian larutan yang penentuannya didasarkan atas berat jenis larutan dengan alat penimbang *brix*.

Cara perhitungan *brix* :

$$\% \text{ brix} = \text{angka brix tidak dikoreksi} + \text{koreksi suhu}$$

(Sartono, 1985)

Cara menentukan *brix* :

- Nira tebu dimasukkan ke dalam wadah pengukur *brix*
- Di ambil skala *brix hidrometer* kemudian dimasukan ke dalam wadah pengukur *brix* dan dibiarkan skala *brix hidrometer* berhenti mengapung
- Diamati angka *brix hidrometer* dan suhunya

b. Pol

Pol adalah angka yang ditunjukkan oleh larutan normal dari suatu zat yang harus diperiksa pada polarisasi tunggal menurut cara yang sudah ditentukan. Sedangkan % *pol* adalah berapa bagian gula (yang mempunyai rasa manis) dalam 100 bagian larutan yang penentuannya dilakukan pada polarisasi tunggal menurut cara yang telah ditetapkan.

Cara perhitungan *pol* :

% *pol* = angka *pol* tidak dikoreksi dihubungkan dengan *brix* (Sartono, 1985)

Cara menentukan *pol*

- Nira tebu dimasukan kedalam labu ukur sebanyak 100 ml
- Ditambah ATB (*acetid timbal base*) dan *aquades* sehingga volumenya menjadi 110 ml dang diaduk hingga larutannya merata
- Disaring larutan dengan kertas saring tapis merang dan apabila bagian nira tebu sudah terasing, pipa *polarisasi* dibilas beberapa kali dengan *aquades* atau dengan nira tebu
- Selanjutnya pipa polarisasi di isi sampai penuh dan nira jernih yang dimasukkan harus jernih tidak ada gelembung udara
- Diamati dan di baca skala *polarimeternya*.

3.7 Pengolahan Air (*Water Treatment*)

Tujuan pengolahan air adalah untuk :

1. Menghilangkan warna, gas-gas terlarut dan kegelapan air
2. Menghilangkan rasa yang tak enak dan bau dari air
3. Membunuh bakteri berbahaya
4. Menghilangkan sifat racun dan korosi terutama berkaitan dengan perpipaan
5. Membuat air aman diminum dan dapat dipakai untuk berbagai keperluan pabrik.

Air yang dibutuhkan untuk PGSS adalah berasal dari sungai Sunggal. Air sungai tersebut tidak langsung digunakan untuk proses produksi maupun air umpan ketel karena air sungai tersebut belum memenuhi persyaratan untuk digunakan. Sebelum air tersebut digunakan maka terlebih dahulu di tampung di suatu bak penampung yang disebut dengan *settling pond* yang berfungsi untuk mengendapkan lumpur tanpa bahan kimia kemudian air dialirkan ke *flokulator* yang berfungsi untuk mengendapkan lumpur dengan pemberian bahan kimia yaitu tawas (alum) karena tawas bersifat asam, maka untuk menaikkan pH air diberi soda abu. Tawas juga berfungsi sebagai desinfektan dan untuk mengikat flok-flok yang melayang.

Dari *flokulator*, air dialirkan kedalam *Clean Water Tank* dan selanjutnya dimasukkan kedalam *filter* proses yang berfungsi sebagai pembersih air dan penyaring flok-flok yang melayang. Selanjutnya dari *filter* proses, air dialirkan kedalam *overheat tank* yaitu penampungan air yang benar-benar bersih untuk *prcessing*, *power house* dan *mill station*. Sedangkan untuk *make up water boiler* menggunakan air lunak melalui regenerasi kation-anion, yaitu :

a. Regenerasi *kation tank*

1. Dialirkan *clean water* dengan pH 7,3 ke dalam tangki garam, kemudian ditambah NaCl sebanyak 150 kg.
2. Sebelum melakukan regenerasi, tangki kation terlebih dahulu di-*back wash* sampai bersih.
3. Dilakukan regenerasi (pengaktifan) kation dengan larutan garam selama 30 menit, kemudian diistirahatkan selama 5 menit. Selanjutnya dibilas hingga hasil analisa tercapai.
4. Dilakukan analisa untuk cek kesadahan. Apabila kesadahan telah tercapai titik nol (warna biru) dilakukan regenerasi anion.

b. Regenerasi *anion tank*

1. Air dari tangki kation dialirkan ke tangki soda kemudian ditambahkan soda kaustik (NaOH) sebanyak 40 kg/700 liter.
2. Sebelum melakukan regenerasi, tangki anion terlebih dahulu di-*back wash* sampai bersih.
3. Dilakukan regenerasi (pengaktifan) kation dengan larutan soda selama 30 menit, kemudian diistirahatkan selama 5 menit. Selanjutnya dibilas hingga hasil analisa tercapai.
4. Dilakukan analisa untuk mengetahui kesadahan.

Apabila dari hasil analisa tersebut diperoleh :

- pH : 8,0 – 9,0
- kesadahan : 0 – 0,05
- silica : 0 – 0,03

maka air tersebut telah memenuhi syarat untuk air pengisi ketel/boiler.



Gambar 3.7(b) Tangki Anion dan Kation

3.8 Bahan Kimia Pembantu

Bahan kimia pembantu yang di gunakan di PGSS adalah pada stasiun pemurnian . pada stasiun pemurnian digunakan *susu kapur* ($\text{Ca}(\text{OH})_2$) dan gas *belerang disulfida* (SO_2).

3.8.1 *Susu Kapur* ($\text{Ca}(\text{OH})_2$)

Sifat asam dari nira harus dapat segera dinetralkan. Untuk itu di butuhkan suatu basa. Di antara basa-basa yang dapat dipilih haruslah memenuhi persyaratan :

1. Basa tersebut harus mempunyai pengaruh pembersihan terhadap nira.
2. Basa harus muda didapat dan murah harganya.

Dengan memperhatikan persyaratan tersebut maka dipilihlah basa kapur. Basa kapur ialah suatu basa yang dibuat dengan memberi air kepada *kapur tohor* (kapur yang diperoleh dari hasil pembakaran batu gamping). *Kapur tohor* yang telah diberi air dan dihilangkan bagian-bagian yang kasar , di lingkungan PGSS disebut *susu kapur*.

Bila *susu kapur* diberikan kedalam nira maka akan terjadi :

1. Penetralan nira : nira yang semula memiliki pH sekitar 5,5 akan naik pH-nya sampai pH = 7 (menjadi netral).
2. Sebagai akibat penetralan akan terbentuk ikatan-ikatan yang mengendap hingga dapat pula menarik partikel-partikel kecil yang berada didalam nira dan turut mengendap

Pembuatan susu kapur dilakukan pada suatu alat pemadam kapur. Densitas susu kapur harus selalu diamati didalam proses pabrikasi. Tinggi rendahnya densitas akan berpengaruh terhadap banyak sedikitnya air yang digunakan serta mempengaruhi daya reaktivitasnya. Reaktivitas susu kapur akan menggambarkan kecepatan reaksi dari susu kapur sedangkan susu kapur aktif akan menggambarkan kandungan kapur yang siap untuk bereaksi.

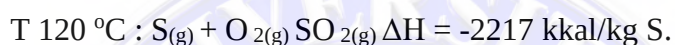
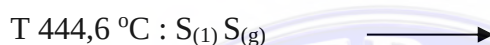
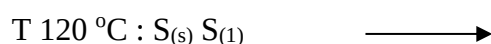


Gambar 3.8.1 Alat Pemadam Kapur

3.8.2 Gas SO_2

Gas sulfur dioksida adalah suatu gas yang diperoleh dari hasil pembakaran belerang dengan *oksigen*. SO_2 digunakan sebagai pembentuk endapan adalah dengan cara memberikan kapur berlebihan dibandingkan dengan kebutuhan untuk penetralan , kelebihan *susu kapur* akan dinetralkan kembali dengan asam yang terbentuk bila *gas SO_2* bertemu dengan air. Sebagai hasil dari

proses reaksi penetralan akan terbentuklah suatu endapan yang berwarna putih dan dapat menjerat kotoran-kotoran lembut yang terdapat didalam nira. Di PGSS, gas sulfur dioksida dibuat dalam suatu alat yang disebut dapur belerang atau tobong belerang. Tobong belerang merupakan suatu bejana tertutup dimana belerang dapat dimasukkan yang mula-mula sengaja dinyalakan. Mekanisme reaksi dalam pembutan gas SO_2 ini adalah sebagai berikut :



Gambar 3.8.2 Tobong Belerang

3.8.3 Safety And Fire Protection

Keselamatan pekerja adalah hal yang harus diperhatikan. Keselamatan kerja merupakan sarana utama untuk pencegahan kecelakaan kerja, cacat dan kematian yang diakibatkan oleh kecelakaan kerja. Kecelakaan kerja yang terjadi dapat mengakibatkan hambatan-hambatan yang sekaligus juga merupakan kerugian baik secara langsung maupun tidak langsung seperti kerusakan mesin dan peralatan kerja, terhentinya proses produksi untuk beberapa saat, hal ini akan mengakibatkan tingginya biaya produksi. Jadi salah

satu usaha untuk menekan biaya produksi adalah dengan menggunakan mesin-mesin yang dilengkapi dengan alat pelindung yang aman guna memperkecil akibat yang ditimbulkan mesin tersebut jika terjadi kecelakaan. Keselamatan kerja harus benar-benar diperhatikan pada saat perancangan dan bukan baru dipikirkan kemudian setelah pabrik didirikan. Namun sekalipun pabrik sudah beroperasi, pengawasan tetap penting untuk mencapai standard keselamatan kerja yang tinggi. Untuk mencegah terjadinya kecelakaan dalam bekerja sebaiknya pekerja menggunakan peralatan pelindung yang sesuai pada jenis pekerjaan dilapangan, dan memiliki kegunaan sebagai berikut :

- Untuk melindungi badan pekerja dari paparan panas yang tinggi, terutama pada area produksi yang melibatkan mesin bersuhu tinggi atau uap panas, sebaiknya pekerja menggunakan pakaian kerja khusus yang tahan panas dan tidak mudah terbakar. Pakaian tersebut harus terbuat dari bahan yang mampu mengurangi risiko luka bakar serta tetap nyaman digunakan agar tidak menghambat pergerakan saat bekerja. Selain itu, pakaian kerja juga harus dalam kondisi bersih dan layak pakai untuk menjaga higienitas serta keselamatan kerja.
- Bagi pekerja yang berada di area mesin penggiling atau mesin lain yang menghasilkan tingkat kebisingan tinggi, sebaiknya menggunakan pelindung telinga seperti earplug atau earmuff. Penggunaan pelindung telinga ini bertujuan untuk mencegah gangguan pendengaran akibat paparan suara bising secara terus-menerus. Kebisingan yang melebihi ambang batas dalam jangka panjang dapat menyebabkan gangguan pendengaran permanen,

sehingga penting untuk selalu mematuhi prosedur keselamatan kerja yang telah ditetapkan.

- Untuk melindungi pekerja dari kecelakaan yang disebabkan oleh benda berat yang dapat menimpa kaki, atau benda tajam yang mungkin terinjak, pekerja harus menggunakan sepatu pengaman (safety shoes) yang dilengkapi pelindung baja pada bagian ujungnya. Sepatu pengaman juga sebaiknya memiliki sol anti-slip untuk mencegah tergelincir pada lantai yang licin akibat tumpahan cairan atau bahan produksi. Dengan penggunaan sepatu pengaman yang sesuai standar, risiko cedera pada bagian kaki dapat diminimalkan.
- Untuk melindungi kepala pekerja dari risiko benturan maupun benda yang jatuh dari ketinggian, pekerja wajib menggunakan helm keselamatan (safety helmet). Helm harus dipakai dengan benar dan sesuai ukuran kepala agar memberikan perlindungan maksimal. Pemeriksaan kondisi helm secara berkala juga perlu dilakukan untuk memastikan tidak ada retakan atau kerusakan yang dapat mengurangi tingkat perlindungannya.
- Untuk melindungi tangan dari tusukan, sayatan, panas, maupun risiko tersengat aliran listrik, pekerja harus menggunakan sarung tangan yang sesuai dengan jenis pekerjaannya. Misalnya, sarung tangan tahan panas untuk area bersuhu tinggi, sarung tangan karet untuk pekerjaan yang berhubungan dengan listrik, atau sarung tangan berbahan kuat untuk mencegah sayatan dari benda tajam. Pemilihan sarung tangan yang tepat sangat penting agar perlindungan maksimal tetap diimbangi dengan kenyamanan dan fleksibilitas kerja.

BAB IV

TUGAS KHUSUS

4.1 Pendahuluan

Tugas khusus ini merupakan bagian dari laporan kerja praktek yang menjelaskan tentang gambaran dasar mengenai tugas akhir yang akan disusun oleh mahasiswa nantinya, dengan judul *Analisis Limbah Tebu di Pabrik Gula Sei Semayang PT. Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang Menggunakan Metode Green Productivity*

4.1.1 Latar Belakang

PT. Sinergi Gula Nusantara – Pabrik Gula Sei Semayang merupakan salah satu pabrik gula yang berperan penting dalam mendukung kebutuhan gula nasional. Dalam proses produksinya, pabrik ini mengolah tebu menjadi gula melalui berbagai tahapan mekanis dan kimiawi. Namun, seperti halnya industri pengolahan lainnya, proses tersebut menghasilkan limbah dalam jumlah yang signifikan, baik dalam bentuk padat seperti ampas tebu dan abu, maupun limbah cair dan gas. Jika tidak dikelola dengan tepat, limbah-limbah ini dapat menimbulkan dampak lingkungan yang serius, seperti pencemaran air, udara, dan tanah di sekitar area pabrik.

Seiring dengan meningkatnya kesadaran terhadap pentingnya keberlanjutan lingkungan dan efisiensi industri, diperlukan pendekatan yang mampu menyeimbangkan antara peningkatan produktivitas dan pengelolaan dampak lingkungan. Salah satu pendekatan yang relevan dalam konteks ini adalah metode Green Productivity (GP). Metode ini mengintegrasikan prinsip efisiensi produksi dengan upaya pengurangan dampak lingkungan, melalui

widentifikasi sumber pemborosan dan pencemaran, serta penerapan solusi perbaikan berkelanjutan yang ramah lingkungan.

Melalui kerja praktek ini, dilakukan analisis terhadap pengelolaan limbah tebu di Pabrik Gula Sei Semayang dengan menggunakan metode Green Productivity. Tujuannya adalah untuk mengidentifikasi potensi perbaikan dalam sistem pengelolaan limbah, mengurangi beban lingkungan, serta meningkatkan efisiensi dan keberlanjutan operasional pabrik.

Dengan demikian, hasil dari analisis ini diharapkan dapat memberikan kontribusi nyata terhadap pengembangan industri gula yang lebih ramah lingkungan dan berkelanjutan, khususnya di lingkungan PT. Sinergi Gula Nusantara – Pabrik Gula Sei Semayang.

4.1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah diuraikan, maka rumusan masalah dalam kerja praktek ini adalah sebagai berikut :

1. Apa saja jenis dan karakteristik limbah yang dihasilkan dari proses pengolahan tebu di Pabrik Gula Sei Semayang PT. Sinergi Gula Nusantara?
2. Bagaimana kondisi pengelolaan limbah yang saat ini diterapkan di pabrik tersebut?
3. Bagaimana penerapan metode Green Productivity dapat digunakan untuk menganalisis dan mengevaluasi pengelolaan limbah tebu di Pabrik Gula Sei Semayang?

4. Apa saja rekomendasi perbaikan yang dapat diterapkan untuk meningkatkan efisiensi produksi dan pengelolaan limbah secara berkelanjutan?

4.1.3 Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari kerja praktek ini adalah:

1. Mengidentifikasi jenis dan karakteristik limbah yang dihasilkan dari proses pengolahan tebu di Pabrik Gula Sei Semayang PT. Sinergi Gula Nusantara.
2. Menganalisis kondisi dan sistem pengelolaan limbah yang diterapkan saat ini di pabrik tersebut.
3. Menerapkan metode Green Productivity untuk mengevaluasi efisiensi proses produksi serta dampaknya terhadap lingkungan.
4. Memberikan rekomendasi perbaikan yang dapat diterapkan untuk meningkatkan efisiensi operasional dan pengelolaan limbah secara berkelanjutan di Pabrik Gula Sei Semayang.

4.1.4 Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Bagi Pabrik Gula Sei Semayang PT. Sinergi Gula Nusantara :
Memberikan masukan dan rekomendasi berbasis metode Green Productivity untuk meningkatkan efisiensi produksi sekaligus mengurangi dampak lingkungan dari limbah tebu yang dihasilkan.
2. Bagi Industri Gula :

Menjadi referensi atau studi kasus penerapan metode Green Productivity dalam pengelolaan limbah, yang dapat diadaptasi oleh pabrik gula lain di Indonesia.

3. Bagi Peneliti atau Mahasiswa :

Menambah wawasan dan pengalaman praktis mengenai analisis limbah industri dan penerapan konsep keberlanjutan dalam dunia industri, khususnya di sektor agroindustri.

4. Bagi Pemerintah dan Lingkungan :

Mendukung upaya pengawasan dan pengendalian limbah industri yang lebih baik, serta mendukung penerapan prinsip industri hijau dalam rangka menjaga kelestarian lingkungan.

4.1.5 Batasan Masalah dan Asumsi

Batasan masalah adalah ruang lingkup masalah atau upaya membatasi ruang lingkup masalah yang terlalu luas atau lebar sehingga penelitian itu lebih bisa fokus untuk dilakukan. Dan asumsi adalah dugaan-dugaan yang diterima sebagai dasar penelitian

4.2 Landasan Teori

4.2.1 Limbah Pabrik Tebu

Limbah pabrik gula merujuk pada sisa-sisa yang dihasilkan selama proses produksi gula dari tebu. Limbah ini dapat dibagi menjadi beberapa jenis, antara lain :

- **Ampas tebu :**

Merupakan sisa utama dari proses pemerasan tebu. Ampas tebu ini bisa digunakan sebagai bahan bakar di pabrik gula atau diolah menjadi pakan ternak, kompos, atau bahkan bahan baku industri lain.

- **Air limbah :**

Selama proses pembuatan gula, banyak air digunakan, dan seringkali air limbah ini mengandung bahan organik dan kimia yang harus dikelola dengan baik untuk mencegah pencemaran lingkungan.

- **Limbah cair :**

Sisa air yang mengandung berbagai bahan kimia, seperti bahan pengawet, pewarna, atau zat-zat lain yang digunakan dalam pemurnian gula.

- **Limbah gas :**

Gas buang dari pembakaran bahan bakar yang digunakan untuk memanaskan proses pengolahan gula, seperti CO₂, SO₂, dan lainnya, yang harus dikelola dengan sistem filtrasi dan pemurnian udara.

Pengelolaan limbah pabrik gula penting untuk meminimalkan dampak negatif terhadap lingkungan. Teknologi pengolahan limbah yang baik dapat mengubah limbah tersebut menjadi produk bernilai atau mengurangi polusi.

4.2.2 Spesifikasi Limbah padat Tebu

Limbah padat yang dihasilkan oleh pabrik gula, seperti ampas tebu, memiliki beberapa spesifikasi yang dapat dijelaskan berdasarkan komponen dan karakteristik fisiknya. Berikut adalah beberapa spesifikasi umum dari limbah padat pabrik gula :

1. Ampas Tebu:

- Kandungan air: Ampas tebu memiliki kandungan air yang cukup tinggi, sekitar 50% hingga 70%. Kandungan air ini sangat mempengaruhi berat dan volume ampas tebu yang dihasilkan.
- Komposisi organik: Ampas tebu mengandung selulosa, hemiselulosa, dan lignin yang merupakan komponen utama dinding sel tumbuhan. Ini menjadikannya bahan yang dapat terurai secara biologis dan cocok untuk digunakan dalam pembuatan kompos.
- Kandungan gula: Meskipun sebagian besar gula sudah diekstraksi, ampas tebu masih mengandung sisa-sisa gula dalam jumlah yang relatif kecil. Kadang-kadang, ampas ini diolah lebih lanjut untuk mengekstraksi gula yang tersisa.
- Kandungan abu: Ampas tebu mengandung sejumlah abu (material tak terbakar) yang berasal dari mineral seperti kalsium, kalium, magnesium, dan fosfor.

2. Sifat Fisik:

- Tekstur: Ampas tebu memiliki tekstur kasar dan berserat, yang menjadikannya sulit terurai dalam kondisi alami tanpa proses pengomposan atau pengolahan lebih lanjut.
- Warna: Warna ampas tebu umumnya coklat muda hingga coklat tua, tergantung pada tingkat pengolahan dan proses pemurnian yang dilakukan.

3. Pengelolaan Limbah Padat:

- **Potensi Pemanfaatan:** Ampas tebu sering digunakan sebagai bahan bakar untuk proses pemanasan pabrik gula itu sendiri. Selain itu, ampas ini juga bisa dimanfaatkan dalam pembuatan kompos, pakan ternak, atau bahkan sebagai bahan baku dalam produksi biogas atau bioetanol melalui proses fermentasi.
- **Pemanfaatan Lain:** Di beberapa tempat, ampas tebu diproses lebih lanjut menjadi produk bernilai seperti papan partikel atau material bangunan lainnya, setelah diproses menjadi serbuk.

Pengelolaan limbah padat ini penting untuk mengurangi dampak negatif terhadap lingkungan dan menciptakan solusi berkelanjutan bagi industri gula.

4.3 Metodologi Penelitian

4.3.1 Green Productivity

Green Productivity (GP) adalah konsep yang mengintegrasikan prinsip-prinsip produktivitas dengan upaya perlindungan lingkungan. Tujuannya adalah untuk meningkatkan kinerja ekonomi suatu organisasi atau industri, sambil mengurangi dampak negatif terhadap lingkungan. Konsep ini berfokus pada penerapan teknologi dan praktik yang efisien sumber daya dan ramah lingkungan dalam setiap aspek kegiatan produksi.

Berikut adalah beberapa aspek utama dari Green Productivity :

1. Efisiensi Sumber Daya

- **Penggunaan Sumber Daya yang Lebih Baik:** GP mendorong penggunaan bahan baku, energi, dan air secara efisien. Misalnya, mengurangi limbah

yang dihasilkan selama proses produksi dan meningkatkan penggunaan kembali atau daur ulang material.

- Pengurangan Emisi: Dengan mengoptimalkan proses produksi, GP juga berusaha mengurangi emisi gas rumah kaca, limbah, dan polusi udara atau air.

2. Penerapan Teknologi Ramah Lingkungan

- Inovasi Teknologi: Menggunakan teknologi baru yang lebih efisien dan ramah lingkungan dalam produksi, seperti penggunaan energi terbarukan (solar, angin, dll.), teknologi pengurangan limbah, atau penerapan teknologi bersih.
- Proses Produksi yang Berkelanjutan: GP mendorong proses produksi yang menghasilkan output lebih tinggi dengan dampak lingkungan yang lebih rendah, seperti produksi yang lebih efisien dan minim bahan berbahaya.

3. Pengelolaan Limbah dan Daur Ulang

- Pengurangan Limbah: Salah satu aspek utama dari GP adalah mengurangi limbah yang dihasilkan dalam proses produksi, dengan cara mengoptimalkan proses dan memperkenalkan teknik daur ulang dan pemanfaatan kembali.
- Pemanfaatan Limbah: Limbah yang dihasilkan bisa diolah dan dimanfaatkan kembali dalam proses produksi, seperti ampas tebu yang bisa menjadi bahan bakar atau pakan ternak.

4. Peningkatan Kualitas dan Kesejahteraan

- Kesejahteraan Karyawan dan Komunitas: GP juga mencakup faktor sosial, seperti meningkatkan kondisi kerja karyawan dan mendukung keberlanjutan komunitas lokal, sehingga manfaatnya tidak hanya dirasakan oleh perusahaan, tetapi juga oleh masyarakat di sekitar perusahaan.
- Kualitas Produk: Selain meningkatkan efisiensi, GP juga mendorong peningkatan kualitas produk yang dihasilkan dengan dampak yang minimal terhadap lingkungan.

5. Pendekatan Holistik

- Manajemen yang Terpadu: GP mengadopsi pendekatan yang menggabungkan aspek lingkungan, sosial, dan ekonomi dalam strategi manajerial yang terpadu. Dengan demikian, perusahaan tidak hanya fokus pada keuntungan finansial, tetapi juga pada keberlanjutan lingkungan dan sosial.

6. Regulasi dan Kepatuhan

- Kepatuhan terhadap Standar Lingkungan: GP juga mendorong perusahaan untuk mematuhi regulasi lingkungan yang berlaku, sekaligus memenuhi standar-standar internasional terkait pengelolaan lingkungan, seperti ISO 14001 (Sistem Manajemen Lingkungan).

Manfaat Green Productivity :

- Efisiensi Biaya: Penggunaan sumber daya yang lebih efisien mengurangi biaya operasional jangka panjang.

- Peningkatan Reputasi: Perusahaan yang menerapkan prinsip GP sering kali mendapatkan pengakuan lebih tinggi di mata konsumen dan pemangku kepentingan lainnya karena komitmennya terhadap keberlanjutan.
- Keberlanjutan Jangka Panjang: Dengan fokus pada keberlanjutan, perusahaan yang menerapkan GP lebih siap untuk menghadapi tantangan lingkungan di masa depan.

Secara keseluruhan, Green Productivity membantu perusahaan untuk tumbuh secara ekonomi sambil mengurangi dampak negatif terhadap lingkungan, yang sangat penting dalam menghadapi tantangan perubahan iklim dan kelangkaan sumber daya alam di masa depan.

4.3.2 Analisis Pemanfaatan Limbah Padat Tebu (Ampas Tebu) sebagai Bahan Bakar Boiler di PT Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang dengan Pendekatan *Green Productivity*

Pendekatan *Green Productivity* (GP) bertujuan untuk meningkatkan produktivitas sambil mengurangi dampak lingkungan yang dihasilkan dalam suatu proses produksi. Dalam hal ini, pemanfaatan ampas tebu sebagai bahan bakar untuk boiler di PT Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang merupakan contoh yang sangat relevan untuk mengintegrasikan efisiensi energi dan keberlanjutan lingkungan. Berikut adalah analisis pemanfaatan ampas tebu dengan pendekatan GP.

1. Identifikasi Limbah Padat Tebu (Ampas Tebu)

Ampas Tebu adalah limbah utama yang dihasilkan dari proses pemerasan tebu untuk ekstraksi gula. Ampas ini terdiri dari serat (selulosa,

hemiselulosa, dan lignin) yang memiliki potensi sebagai bahan bakar biomassa.

- Volume Limbah: Setiap ton tebu yang digiling akan menghasilkan sekitar 250-300 kg ampas tebu. Ini menjadi jumlah yang signifikan yang perlu dikelola dan dimanfaatkan untuk mengurangi dampak negatif terhadap lingkungan.

2. Pemanfaatan Ampas Tebu Sebagai Bahan Bakar Boiler

a. Proses Pembakaran Ampas Tebu

- Penggunaan Ampas Tebu untuk Boiler : Ampas tebu dapat dibakar dalam boiler untuk menghasilkan uap yang digunakan dalam proses produksi gula, seperti pemanasan dan pengeringan. Boiler berbahan bakar ampas tebu memungkinkan pabrik untuk menghasilkan energi panas secara mandiri tanpa bergantung pada bahan bakar fosil.
- Keuntungan Pembakaran Biomassa: Pembakaran ampas tebu sebagai biomassa menghasilkan emisi yang lebih rendah dibandingkan dengan pembakaran bahan bakar fosil. Karbon yang dilepaskan saat pembakaran berasal dari siklus karbon alami, sehingga tidak menambah beban karbon dioksida di atmosfer (carbon neutral).

b. Efisiensi Energi

- Pengurangan Ketergantungan pada Energi Eksternal: Dengan menggunakan ampas tebu sebagai bahan bakar untuk boiler, pabrik gula dapat mengurangi ketergantungan pada energi eksternal, seperti

gas atau batu bara. Ini mengurangi biaya energi jangka panjang serta meningkatkan ketahanan energi pabrik.

- Optimalisasi Energi Terbarukan: Pemanfaatan ampas tebu adalah bentuk pemanfaatan energi terbarukan yang efisien, karena ampas tebu adalah limbah yang dihasilkan secara langsung dari proses produksi gula, yang dapat digunakan kembali tanpa tambahan biaya bahan baku.

3. Prinsip *Green Productivity* dalam Pemanfaatan Ampas Tebu untuk

Boiler

a. Efisiensi Penggunaan Sumber Daya

- Pengurangan Limbah: Penggunaan ampas tebu sebagai bahan bakar boiler secara langsung mengurangi volume limbah yang dibuang ke lingkungan, yang pada akhirnya mengurangi dampak negatif terhadap tanah dan air dari pencemaran limbah padat.
- Peningkatan Efisiensi Penggunaan Energi: Pemanfaatan ampas tebu untuk pembangkit energi internal membantu pabrik untuk meningkatkan efisiensi operasional dengan menggunakan limbah sebagai sumber daya yang berkelanjutan.

b. Pengurangan Polusi dan Dampak Lingkungan

- Pengurangan Emisi Karbon: Pembakaran ampas tebu dalam boiler memiliki dampak lingkungan yang lebih rendah dibandingkan dengan pembakaran bahan bakar fosil, seperti batu bara atau gas alam. Sumber emisi karbon utama berasal dari bahan bakar fosil, sementara ampas tebu, sebagai biomassa, dianggap sebagai bagian

dari siklus alami karbon, yang tidak meningkatkan jumlah karbon dioksida di atmosfer.

- Pengurangan Pencemaran Udara dan Air: Penggunaan ampas tebu sebagai bahan bakar juga dapat mengurangi kemungkinan pencemaran air dan udara akibat pembuangan limbah padat ke lingkungan. Sebagai bahan bakar, ampas tebu menghasilkan emisi yang lebih terkendali jika dibakar dalam sistem boiler yang efisien.

c. Keberlanjutan Energi

- Sumber Energi Lokal: Ampas tebu adalah sumber energi yang lokal dan dapat diperbaharui. Dengan menggunakan limbah dari proses produksi gula untuk menghasilkan energi, PT Sinergi Gula Nusantara dapat meningkatkan keberlanjutan energi jangka panjang di pabrik, mengurangi kebutuhan impor energi eksternal, dan memaksimalkan penggunaan sumber daya yang ada.
- Pembangkit Energi Mandiri: Pemanfaatan ampas tebu dalam boiler memungkinkan pabrik untuk menjadi lebih mandiri dalam hal pembangkit energi, mengurangi risiko fluktuasi harga energi eksternal, dan meningkatkan efisiensi biaya operasional.

4. Manfaat *Green Productivity* dari Pemanfaatan Ampas Tebu sebagai

Bahan Bakar Boiler

a. Keuntungan Ekonomi

- Penghematan Biaya Energi: Penggunaan ampas tebu untuk boiler mengurangi biaya operasional untuk pembelian bahan bakar fosil.

Pabrik hanya membutuhkan ampas tebu yang sudah menjadi limbah, yang mengurangi biaya pembelian energi dari luar.

- Pengurangan Biaya Pembuangan Limbah: Dengan mengurangi jumlah limbah yang dibuang ke tempat pembuangan akhir, pabrik dapat menghemat biaya yang diperlukan untuk pengelolaan limbah, serta meminimalkan biaya lingkungan terkait dengan pembuangan limbah.
- Pendapatan Tambahan dari Produk Sampingan: Jika ampas tebu diolah lebih lanjut untuk produk bernilai seperti pakan ternak atau bioetanol, pabrik bisa mendapatkan pendapatan tambahan selain dari penjualan gula.

b. Manfaat Lingkungan

- Pengurangan Dampak Perubahan Iklim: Menggunakan ampas tebu sebagai bahan bakar untuk pembangkit energi mengurangi emisi gas rumah kaca yang berasal dari penggunaan bahan bakar fosil. Pembakaran ampas tebu yang terkontrol juga mengurangi potensi pencemaran udara dan meningkatkan kualitas udara sekitar pabrik.
- Pengelolaan Limbah yang Berkelanjutan: Dengan memanfaatkan ampas tebu sebagai bahan bakar, pabrik tidak hanya mengurangi limbah padat, tetapi juga berkontribusi pada pengelolaan limbah secara lebih efisien dan ramah lingkungan.

5. Tantangan dan Solusi dalam Pemanfaatan Ampas Tebu sebagai Bahan Bakar Boiler

a. Tantangan

- Variabilitas Kualitas Ampas Tebu: Kualitas ampas tebu, seperti kadar air dan kandungan kalori, dapat bervariasi tergantung pada musim dan metode pengolahan, yang dapat mempengaruhi efisiensi pembakaran dalam boiler.
- Investasi Awal pada Infrastruktur: Untuk memaksimalkan pemanfaatan ampas tebu, mungkin diperlukan investasi awal dalam sistem boiler yang dapat menangani pembakaran biomassa dengan efisiensi tinggi, serta sistem pengolahan ampas tebu agar sesuai dengan kebutuhan bahan bakar boiler.

b. Solusi

- Pengendalian Kualitas Ampas Tebu: Pabrik bisa mengembangkan sistem pengolahan ampas tebu yang memungkinkan pengeringan atau pengompakan untuk meningkatkan kualitas dan nilai kalor ampas sebelum digunakan sebagai bahan bakar.
- Peningkatan Infrastruktur Boiler: Investasi dalam teknologi boiler yang lebih efisien dan ramah lingkungan, seperti boiler yang dirancang khusus untuk pembakaran biomassa, akan membantu pabrik mencapai efisiensi energi yang lebih tinggi dan mengurangi dampak lingkungan.

6. Rekomendasi

- Optimalisasi Sistem Pembakaran Biomassa: PT Sinergi Gula Nusantara sebaiknya mengoptimalkan sistem pembakaran biomassa ampas tebu dengan memastikan kualitas dan pengolahan ampas yang tepat agar dapat dimanfaatkan secara maksimal dalam boiler.
- Investasi dalam Teknologi Boiler yang Efisien: Investasi dalam teknologi boiler yang efisien dan ramah lingkungan akan membantu meningkatkan efisiensi energi, mengurangi biaya energi, dan meminimalkan dampak lingkungan.
- Diversifikasi Pemanfaatan Limbah: Selain digunakan sebagai bahan bakar boiler, ampas tebu juga dapat dimanfaatkan lebih lanjut untuk produk lain seperti pakan ternak atau kompos, untuk menciptakan pendapatan tambahan dan mendukung keberlanjutan pabrik.

7. Kesimpulan

Pemanfaatan ampas tebu sebagai bahan bakar untuk boiler di PT Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang adalah contoh yang baik dalam penerapan Green Productivity. Dengan mengolah limbah padat tebu menjadi energi terbarukan, pabrik dapat meningkatkan efisiensi energi, mengurangi dampak lingkungan, dan menciptakan nilai tambah secara ekonomi. Pendekatan ini tidak hanya menguntungkan secara finansial, tetapi juga mendukung keberlanjutan dan pengelolaan lingkungan yang lebih baik.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pelaksanaan kerja praktek di PT. Sinergi Gula Nusantara – Pabrik Gula Sei Semayang (PGSS), dapat disimpulkan bahwa kegiatan ini memberikan pengalaman nyata bagi mahasiswa dalam memahami proses produksi gula dari tebu secara menyeluruh. Proses produksi di pabrik ini mencakup beberapa tahapan utama, mulai dari penimbangan, penggilingan, pemurnian nira, penguapan, kristalisasi, pemisahan, hingga pengemasan gula kristal putih yang memenuhi standar mutu nasional (SNI). Setiap tahapan saling terhubung dan diawasi dengan sistem yang baik, didukung oleh unit penunjang seperti boiler, stasiun listrik, laboratorium, dan stasiun pengolahan limbah. Melalui kegiatan ini, mahasiswa memperoleh pemahaman tentang bagaimana teori teknik industri, seperti efisiensi kerja, manajemen proses, dan keselamatan kerja, diterapkan secara langsung di lapangan untuk menjaga kelancaran produksi serta mutu produk yang dihasilkan.

Dari hasil analisis terhadap sistem pengelolaan limbah, diketahui bahwa PGSS telah menerapkan konsep Green Productivity, yaitu peningkatan produktivitas melalui penghematan sumber daya dan pengurangan dampak lingkungan. Limbah padat seperti ampas tebu dimanfaatkan kembali sebagai bahan bakar boiler, sedangkan limbah cair diolah melalui kolam stabilisasi dan saringan pasir sebelum dialirkan ke lingkungan. Penerapan sistem ini menunjukkan bahwa pabrik telah menerapkan prinsip industri hijau dengan menggabungkan aspek teknis, ekonomi, dan ekologi secara seimbang. Secara

keseluruhan, kerja praktek ini membekali mahasiswa dengan pengetahuan praktis mengenai hubungan antara produktivitas industri dan keberlanjutan lingkungan, serta pentingnya penerapan teknologi ramah lingkungan untuk mendukung efisiensi dan keberlanjutan di sektor agroindustri.

5.2 Saran

Bagi pihak PT. Sinergi Gula Nusantara – Pabrik Gula Sei Semayang, disarankan untuk terus meningkatkan efektivitas pengelolaan limbah dan efisiensi energi melalui optimalisasi peralatan boiler, pemanfaatan blotong menjadi kompos organik, serta pemantauan kualitas air limbah secara berkala agar selalu sesuai dengan baku mutu lingkungan. Pelatihan rutin bagi karyawan mengenai keselamatan kerja dan penerapan Green Productivity juga penting dilakukan agar kesadaran terhadap efisiensi dan lingkungan semakin meningkat di semua bagian produksi.

Sementara bagi mahasiswa dan pihak kampus, kegiatan kerja praktek seperti ini perlu terus dipertahankan karena memberikan pengalaman langsung dalam dunia industri. Mahasiswa diharapkan lebih aktif dalam mengamati, mencatat data, dan menganalisis proses produksi agar hasil laporan lebih berkualitas dan bermanfaat. Dengan demikian, kerja praktek bukan hanya menjadi syarat akademik, tetapi juga sarana pengembangan kompetensi dan kesiapan mahasiswa menghadapi dunia kerja secara profesional dan berwawasan lingkungan.

DAFTAR PUSTAKA

- Alviora, V. V., Indrayadi, M., & Pratiwi, R. (2000). Analisa Risiko Pada Pekerjaan Geoteknik Di Proyek Perpanjangan Runway Bandar Udara Supadio. *JeLAST :Jurnal Elektronik Laut, Sipil, Tambang*, 7(), 1–9.
- Bismar, M. (2019). Pentingnya Kesehatan dan Keselamatan Kerja Bagi Perawat dan Rumah Sakit. 1–10.
- Ilmansyah, Y., Mahbubah, N. A., Widyaningrum, D., Studi, P., Industri, T., Gresik, U. M., & Bahaya, P. (2000). Penerapan Job Safety Analysis sebagai Upaya Pencegahan Kecelakaan Kerja dan Perbaikan Keselamatan Kerja di PT Shell Indonesia. *Profisiensi*, 8(1), 15–. <https://doi.org/https://doi.org/10.33373/profis.v8i1.51>
- Pipit Marfiana, Ritonga, H. K., & Mutiara Salsabiela. (2019). Implementasi Job Safety Analysis (JSA) Sebagai Upaya Pencegahan Kecelakaan Kerja. *Jurnal Migasian*, 3(), 5–3.
- Yuliandi, C. D., & Ahman, E. (2019). Penerapan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) Di Lingkungan Kerja Balai Inseminasi Buatan (Bib) Lembang. *Penerapan Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) Di Lingkungan Kerja Balai Inseminasi Buatan (Bib) Lembang*, 18(), 98–109.
- Irfan, M., & Susilowati, I. H. (2021). Analisa manajemen risiko K3 dalam industri manufaktur di Indonesia: literature review. *PREPOTIF: Jurnal Kesehatan Masyarakat*, 5(1), 335-343.
- Wahyuni, N., Suyadi, B., & Hartanto, W. (2018). Pengaruh keselamatan dan kesehatan kerja (K3) terhadap produktivitas kerja karyawan pada PT.

Kutai Timber Indonesia. *JURNAL PENDIDIKAN EKONOMI: Jurnal Ilmiah Ilmu Pendidikan, Ilmu Ekonomi Dan Ilmu Sosial*, 12(1), 99.

Aldyirwansyah, M., Windusari, Y., Fajar, N. A., & Novrikasari, N. (2023).

Pengaruh Penerapan Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) dengan Kinerja Pekerja: Systematic Literature Review. *Jurnal Keperawatan*, 15(4), 63-68.

Restuputri, D. P., & Sari, R. P. D. (2015). Analisis kecelakaan kerja dengan menggunakan metode Hazard and Operability Study (HAZOP). *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 14(1), 24-35.

Ramadhan, A. R., & Momon, A. (2022). Tinjauan keselamatan kerja dengan metode hazard and operability study (Hazop). *Jurnal Ilmiah Wahana Pendidikan*, 8(9), 51-67.

Rahmanto, I., & Hamdy, M. I. (2022). Analisa Resiko Kecelakaan Kerja Karyawan Menggunakan Metode Hazard and Operability (HAZOP) di PT PJB Services PLTU Tembilahan. *Jurnal Teknologi dan Manajemen Industri Terapan*, 1(2), 53-60.

Wagiman, M. A., & Yuamita, F. (2022). Analisis Tingkat Risiko Bahaya Kerja Menggunakan Metode Hazop (Hazard And Operability) Pada PT Madubaru PG/PS Madukismo. *Jurnal Teknologi dan Manajemen Industri Terapan*, 1(4), 277-28

LAMPIRAN

SURAT KETERANGAN DOSEN PEMBIMBING KERJA PRAKTEK

 **UNIVERSITAS MEDAN AREA**
FAKULTAS TEKNIK

Kampus I : Jalan Kolam Nomor 1 Medan Estate/Jalan PBSI Nomor 1 ☎ (061) 7366878, 7360168, 7364348, 7366781, Fax. (061) 7366998 Medan 20223
Kampus II : Jalan Setiabudi Nomor 79 / Jalan Sei Serayu Nomor 70 A, ☎ (061) 8225602, Fax. (061) 8226331 Medan 20122
Website: www.teknik.uma.ac.id E-mail: univ_medanarea@uma.ac.id

Nomor : 59/FT.5/01.10/I/2025 23 Januari 2025
Lamp : -
Hal : Pembimbing Kerja Praktek

Yth. Pembimbing Kerja Praktek
Ir. Ninny Siregar, Msi
Di
Tempat

Dengan hormat,
Sehubungan telah dipenuhinya persyaratan untuk memperoleh Kerja Praktek dari mahasiswa :

NO	NAMA MAHASISWA	NPM	PROGRAM STUDI
1	Mhd. Restu Pratama	228150065	Teknik Industri

Maka dengan hormat kami mengharapkan kesediaan saudara :

Ir. Ninny Siregar, Msi (Sebagai Pembimbing I)

Dimana Kerja Praktek tersebut dengan judul :

"Analisis Limbah Di Pabrik Gula Sei Semayang PT. Sinergi Gula Nusantara Pabrik Gula Sei Semayang Menggunakan Metode Green Productivity"

Demikian kami sampaikan, atas kesediaan saudara diucapkan terima kasih.

Dekan

Dr. Ang Supriatno, ST, MT

SURAT KETERANGAN SELESAI PRAKTEK

PG SEI SEMAYANG
Jl. Biraja KM 12.5, Dk. Muviyensi, Kec. Sunggal,
Kab. Deli Serdang 20351, Indonesia
Email : sei.semayang@sinergigula.com



Sei Semayang, 18 Februari 2025

Nomor : SG02-RUPA-2/250218.001
Lampiran : -
Perihal : **PENDIDIKAN**
Selesai Pelaksanaan Penelitian

Kepada Yth
Dekan Bidang Pembelajaran, Riset & Kemahasiswaan
Universitas Medan Area
Jalan Kolam Nomor 1 Medan Estate

Berdasarkan surat Saudara No. 57/FT.5/01.10/1/2025 tanggal 23 Januari 2025 perihal Permohonan Izin
Penelitian Mahasiswa atas nama :

No	Nama	NIM	Jurusan	Program Studi
1	Sharon Manuel Hutasoit	228150063	Teknik Industri	Teknik Industri
2	Mhd. Restu Pratama	228150065	Teknik Industri	Teknik Industri
3	Windika Sinaga	228150069	Teknik Industri	Teknik Industri
4	Juniaro Haloho	228150073	Teknik Industri	Teknik Industri
5	Bintang Sinambela	228150085	Teknik Industri	Teknik Industri

Dengan ini disampaikan bahwa nama tersebut di atas dinyatakan telah selesai melaksanakan
Penelitiannya di PG Sei Semayang PT Sinergi Gula Nusantara.

Demikian surat ini di sampaikan, agar di pergunakan dengan baik.

PT SINERGI GULA NUSANTARA
PG SEI SEMAYANG



HOEDINAR ARINTONANG
General Manager

Head Office
Grafia Nusa Tiga
Jl. Proklamasi No. 25 Menteng Jakarta Pusat 10920
E contact@sinergigula.com

Representative Office
Jl. Jembatan Merah No. 3-11
Kembangan Surabaya 60175
www.sinergigula.com

DAFTAR NILAI KERJA PRAKTEK



FORM PENILAIAN KERJA PRAKTIK
PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS MEDAN AREA

Nama : Mhd. Restu Pratama
 NIM : 228150065
 Lama PKL : 05 Februari 2025 sampai 19 Februari 2025
 Perusahaan : PT. Sinergi Gula Nusantara unit PG. Sei Semayang

No.	PARAMETER	NILAI	
		ANGKA	HURUF
A	KEDISIPLINAN		
1	Ketepatan Waktu	90	
2	Prosedur Kerja	90	
3	Tanggung Jawab terhadap Tugas	90	
4	Kehadiran	95	
B	KEMAMPUAN BERADAPTASI		
1	Kemampuan Berkomunikasi	95	
2	Kerjasama	90	
3	Kerajinan/Inisiatif	90	
C	Lain-Lain		
1	Memiliki Rasa Percaya Diri	90	
2	Mematuhi Peraturan dan Tata Tertib PKL	90	
3	Penampilan	90	
D	LAPORAN PRAKTIK KERJA LAPANGAN		

TOTAL NILAI	RATA-RATA	HURUF

Ketentuan Penilaian:

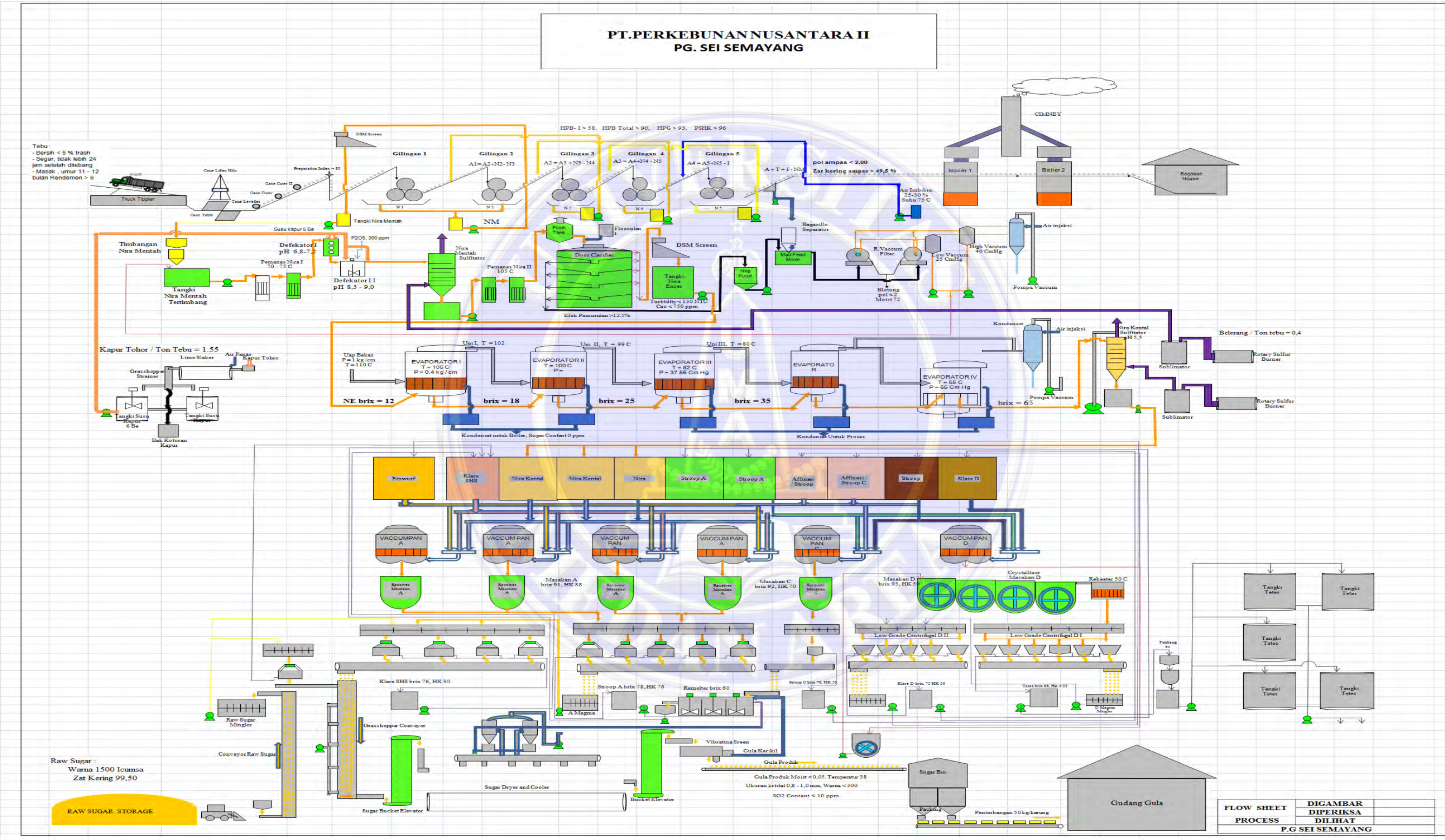
- 85-100 = A
- 76-84 = B+
- 70-75 = B
- 65-69 = C+
- 60-64 = C
- 55-59 = D
- 0-54 = E

Tanggal Penilaian	
Nama Penilai	Hamdi M. Hsb.
Jabatan Penilai	Asman Pengolah.
Tanda Tangan dan Stempel	
Perusahaan	

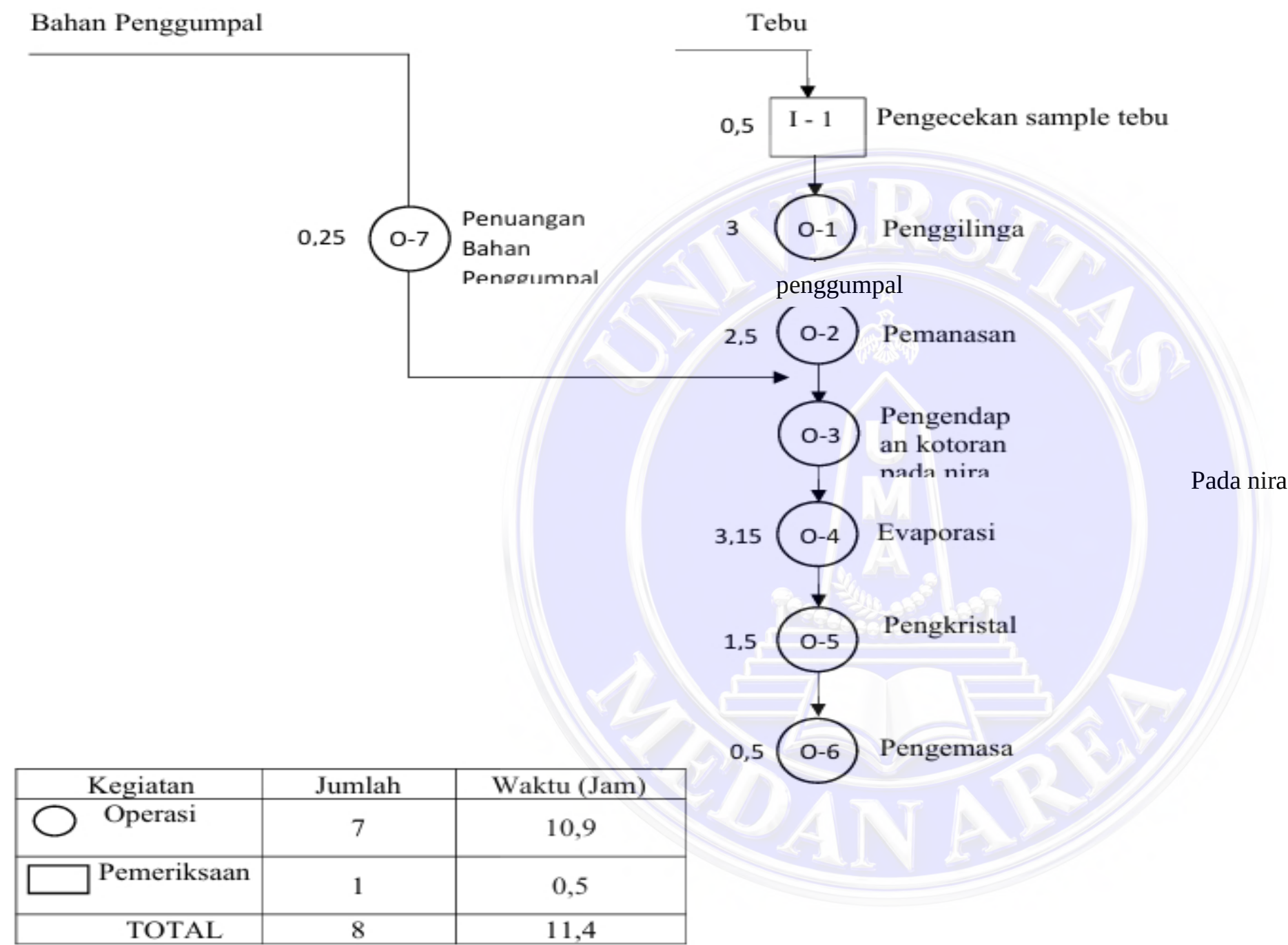
SERTIFIKAT KERJA PRAKTEK



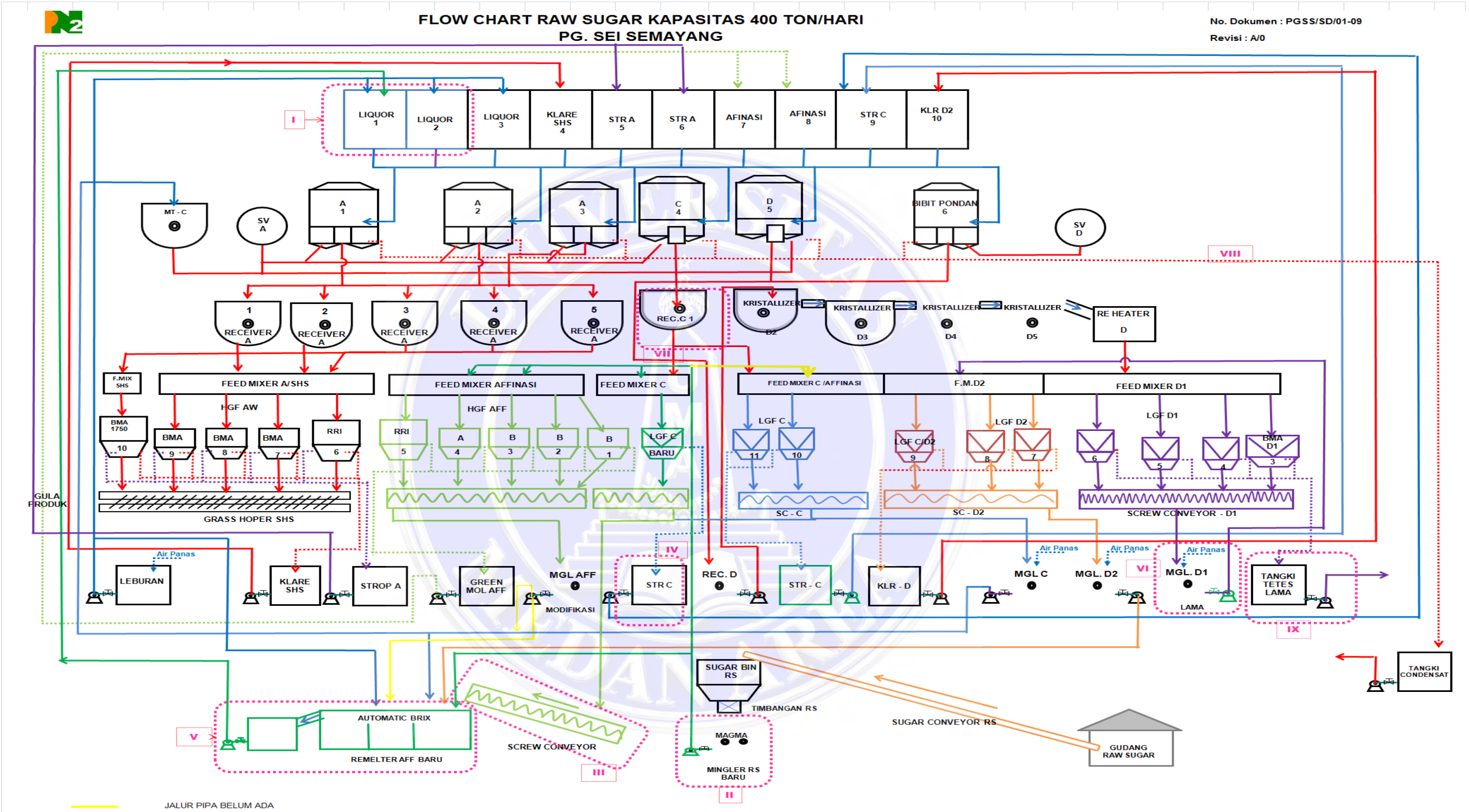
FLOW PROSES CHART



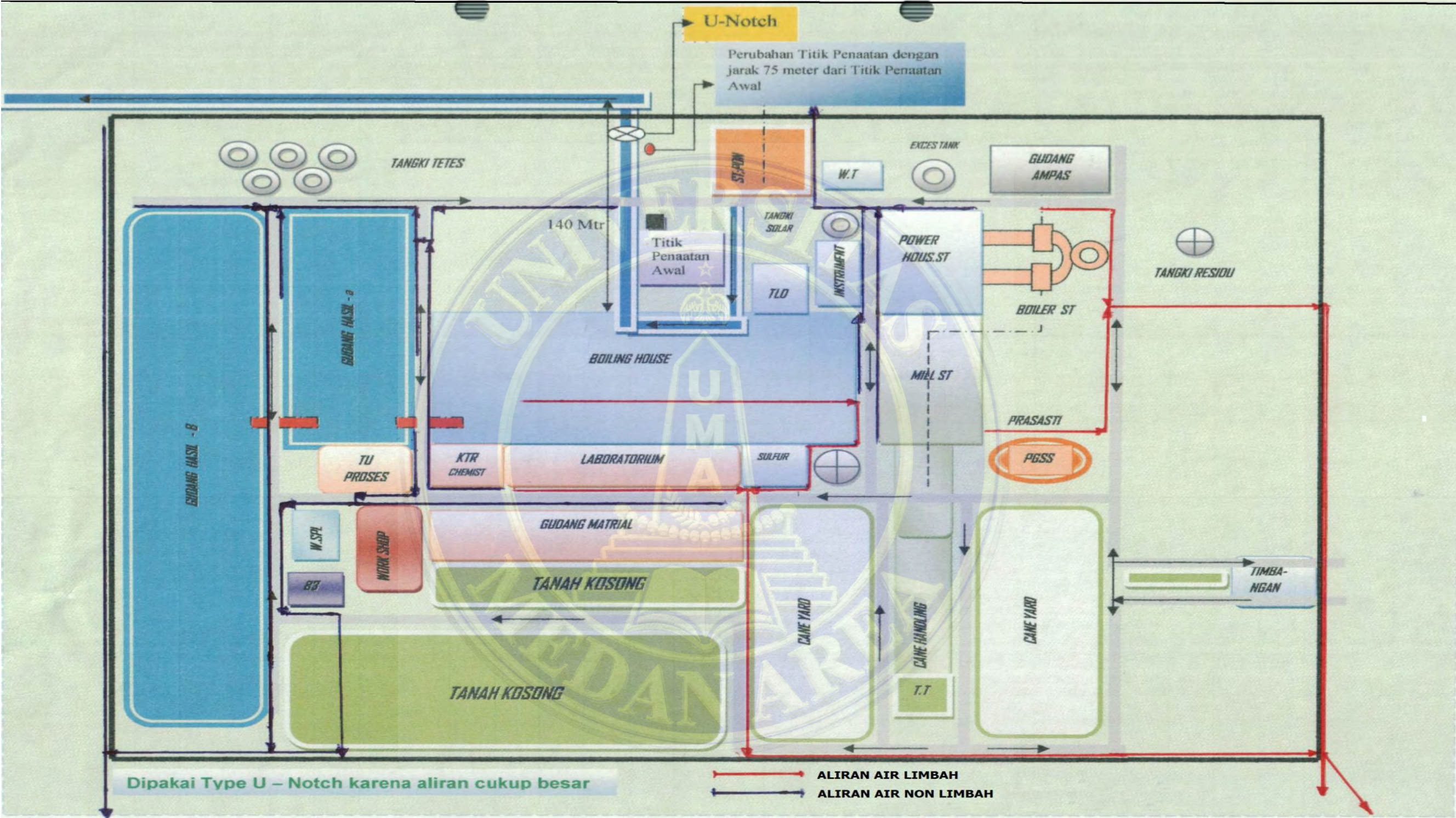
OPERASI PROSES CHART



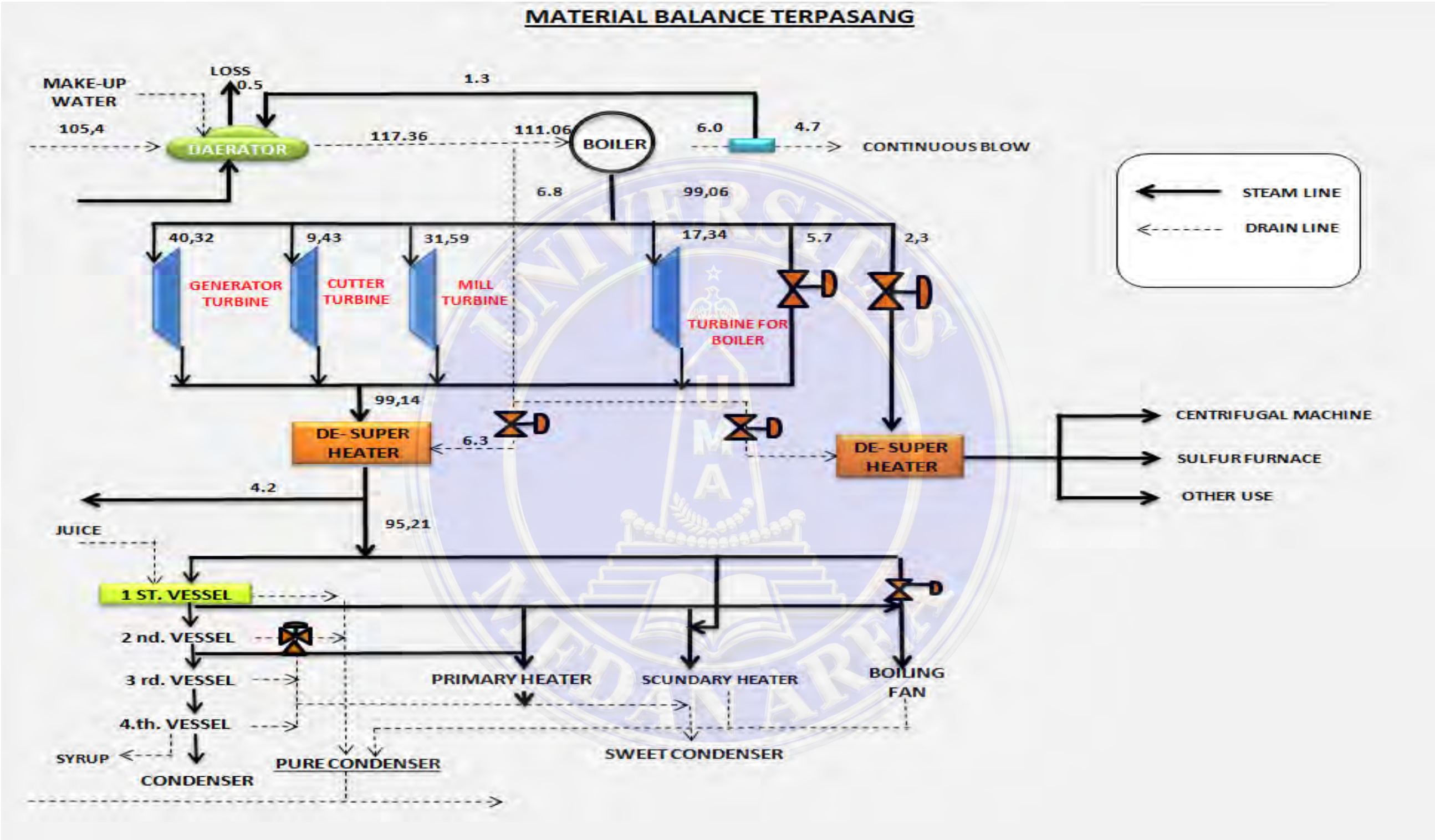
FLOW SHEET PROSES RAW SUGAR



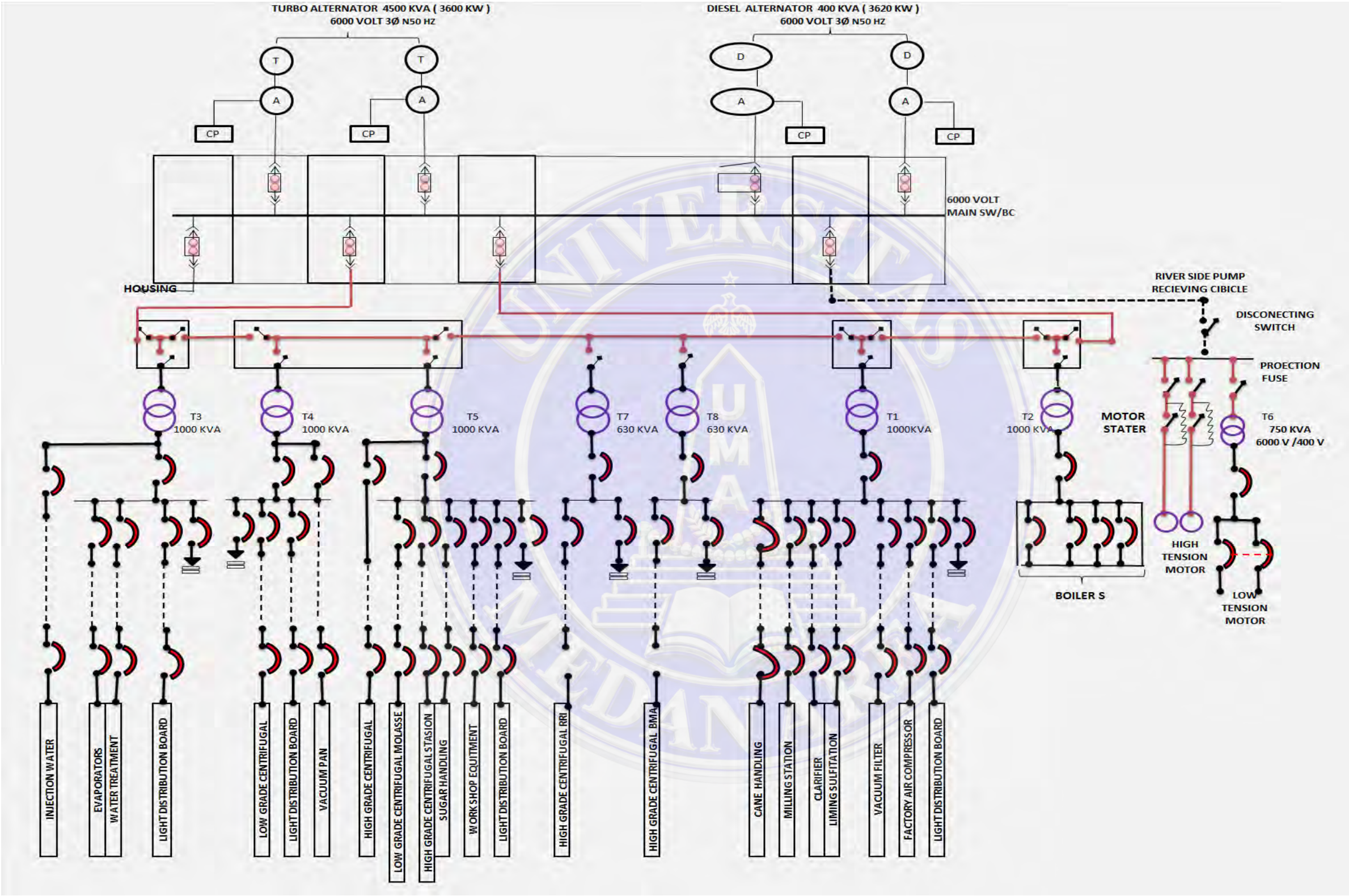
DENAH PABRIK GULA SEI SEMAYANG



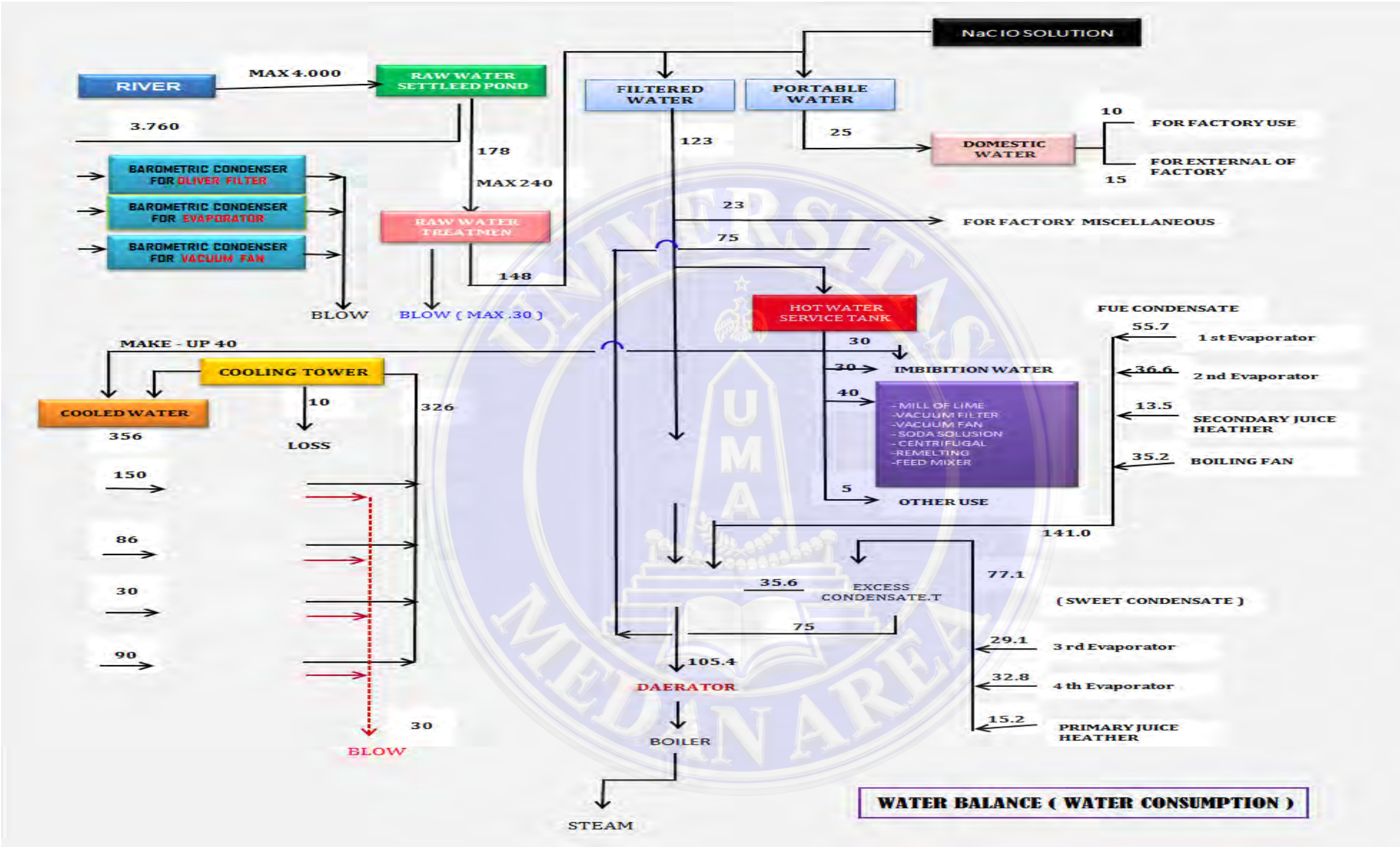
STEAM BALANCE BALANCE PGSS

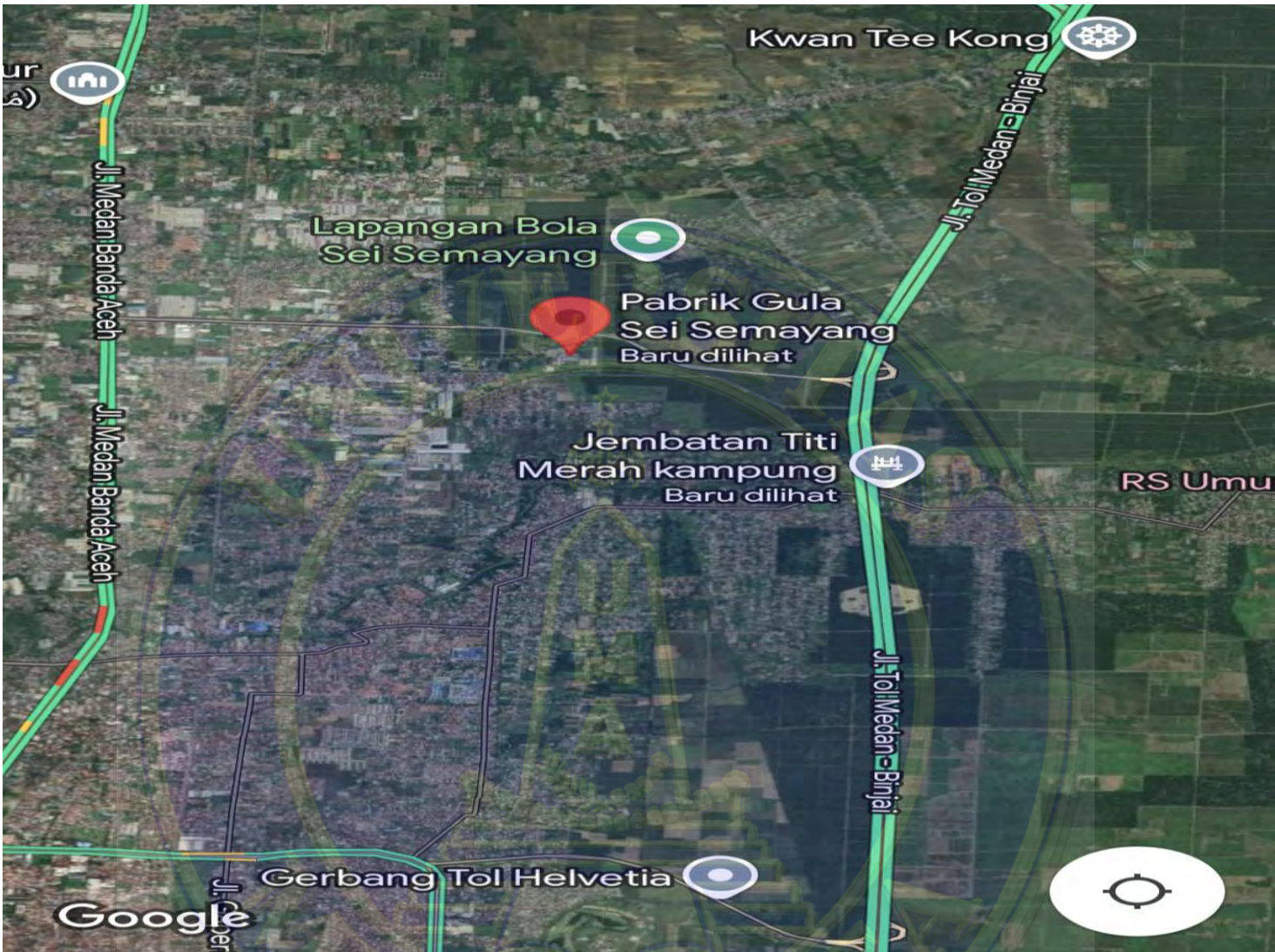


ELECTRIC BALANCE BALANCE PGSS



WATER BALANCE PGSS





Gambar Denah Lokasi Pabrik Gula Sei Semayang