

INTISARI

Pabrik benzyl alkohol dirancang dengan kapasitas produksi 10.800 ton/tahun. Untuk memenuhi kebutuhan tersebut digunakan bahan baku benzyl klorida sebanyak 14.518 ton/tahun yang didatangkan dari Taiwan dan Natrium karbonat dari PT aneka kimia raya, Surabaya sebanyak 7.241 ton/tahun. Pabrik direncanakan didirikan di daerah Gresik, Jawa Timur, yang berdekatan dengan sumber bahan baku

Reaksi dijalankan di dalam reaktor tangki berpengaduk dan beroperasi pada suhu 120 °C dan tekanan 1 atm. Hasil reaksi dari reaktor dialirkan menuju separator untuk memisahkan fase uap untuk dibuang dan fase beratnya yang kemudian di alirkan lagi menuju dekanter. Pada dekanter dipisahkan fase berat untuk dialirkan ke UPL (unit pengolahan lanjut) dan fase ringan yang berupa benzyl klorida, toluene, air dan benzyl alkohol dialirkan ke Menara Distilasi 1. Hasil atas MD-01 berupa benzyl klorida, toluene, air dan benzyl alkohol dialirkan ke menara distilasi 2. Hasil bawah MD-01 adalah benzyl alkohol dan benzyl klorida, dengan kemurnian benzyl alkohol sekitar 98%. Hasil atas MD-02 adalah air, toluene dan benzyl klorida selanjutnya dialirkan ke UPL (Unit Pengolahan Limbah). Hasil bawah MD-02 berupa benzyl alkohol, toluen, dan benzyl klorida dengan kemurnian benzyl klorida sekitar 98% .

Pabrik benzyl alkohol ini dirancang beroperasi selama 330 hari dalam satu tahun dengan 30 hari untuk pemeliharaan peralatan