Publikasi
www.pujilestari.com

Tanggal Rilis
31 Mei 2025

Kontak CS
0812-110-113

MAGA ZINE
PT. PUJI LESTARI PURNAMA

MAGAZINE



WARISAN BUDAYA:

INDUSTRI BATIK INDONESIA

Katfloc®

MENJAGA SUNGAI

MENJAMIN KEBERLANGSUNGAN INDUSTRI

SOLUSI CHEMCIAL
TERBAIK INDUSTRI

VOL. XVIII



Katfloc DCR100

Industri Batik Berkembang, Namun Tetap Jaga Lingkungan

Katfloc®

Industri batik Indonesia terus menunjukkan geliat positif. Data dari Kementerian Perindustrian mencatat nilai ekspor batik mencapai 590 juta dolar AS pada 2023. Tapi di balik keberhasilan itu, ada tantangan besar yang sering luput dari perhatian: limbah pewarna sintetis yang dihasilkan dalam proses produksi.

Sebagian besar pelaku UMKM batik masih menggunakan pewarna reaktif dan indigosol karena murah dan mudah digunakan. Sayangnya, pewarna ini menghasilkan limbah cair berwarna pekat yang sulit terurai secara alami. Kalau dibuang tanpa pengolahan yang tepat, limbah ini bisa mencemari air tanah, sungai, bahkan mematikan mikroorganisme penting di lingkungan.

Masalah limbah pewarna ini bukan tidak bisa diatasi. Salah satu solusi praktis dan terjangkau untuk pelaku industri skala kecil dan menengah adalah penggunaan bahan kimia pengolah limbah yang ramah lingkungan, seperti **Katfloc DCR100** yang berfungsi untuk membantu menurunkan kadar warna dan polutan dalam limbah batik. Chemical ini cocok digunakan untuk IPAL (Instalasi Pengolahan Air Limbah) skala kecil maupun menengah dengan formulasi tanpa logam berat sehingga lebih aman untuk lingkungan dan pekerja. Penggunaanya pun tidak memerlukan alat khusus sehingga bisa efektif dan efisien.

Batik adalah warisan budaya bangsa yang harus dijaga dengan tetap memperhatikan kelestarian lingkungan. Saatnya industri batik bertransformasi ke arah yang lebih hijau dan gunakan solusi yang bertanggung jawab.

Solusi Terbaik Industri Nasional



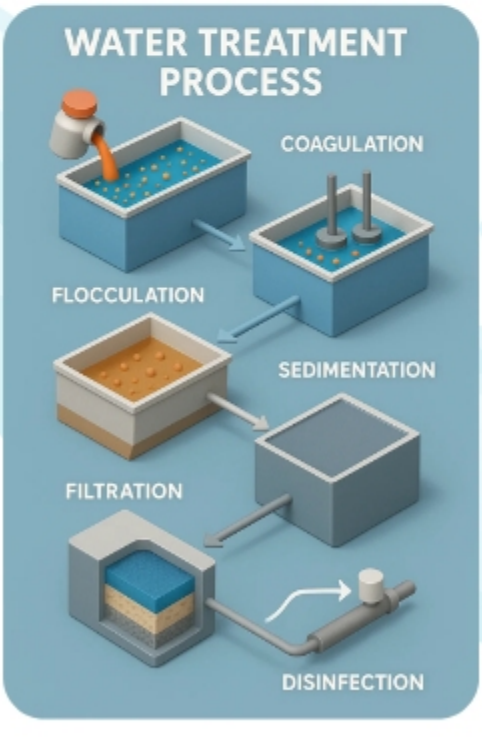
Katfloc PL-50

Bagaimana Air Diolah Hingga Layak Digunakan?

Katfloc®

Air dari sungai, danau, atau sumber permukaan lainnya tidak bisa langsung digunakan begitu saja. Banyak kandungan lumpur halus, partikel koloid, dan mikroorganisme yang bikin air jadi keruh dan tidak aman. Karena itu, dibutuhkan proses pengolahan air yang terdiri dari beberapa tahap untuk menghasilkan air bersih yang layak pakai, baik untuk kebutuhan industri maupun rumah tangga.

Proses dimulai dari koagulasi, yaitu penambahan bahan kimia koagulan ke dalam air untuk memecah partikel-partikel dalam air menjadi mikroflok. Setelah itu, masuk ke tahap flokulasi, di mana air diaduk perlahan agar microflok menjadi lebih besar (flok) dan mudah mengendap. Tahap berikutnya adalah sedimentasi yaitu proses mengendapkan flok ke dasar, sehingga air bagian atas jadi lebih jernih. Air ini kemudian disaring melalui media filtrasi seperti pasir silika atau karbon aktif untuk menghilangkan partikel sisa dan mikroorganisme. Terakhir, dilakukan disinfeksi dengan bahan seperti klorin atau ozon agar air bebas dari bakteri berbahaya.



Nah, di tahap awal ini, jenis koagulan yang digunakan sangat berpengaruh ke efisiensi proses secara keseluruhan. Misalnya, koagulan seperti **PL-50**, yang merupakan campuran bahan organik dan anorganik dengan muatan kationik tinggi, terbukti bisa mengefisienkan proses koagulasi. Selain membutuhkan dosis yang lebih rendah, PL-50 juga menghasilkan endapan lebih padat, sehingga volume lumpur berkurang dan biaya pembuangan lumpur pun ikut turun. Penggunaan koagulan seperti ini bisa jadi solusi efektif untuk industri yang ingin menekan biaya operasional tanpa mengorbankan kualitas hasil olahan air.