



BAB X

DISKUSI DAN KESIMPULAN

Dalam memenuhi kebutuhan dalam negeri akan NH_4Cl , Indonesia masih mengimpor NH_4Cl dari beberapa negara. Di lain pihak, Indonesia mempunyai bahan baku yang tersedia. Sehingga pendirian pabrik NH_4Cl dengan mempunyai masa depan yang baik.

X.1. Diskusi

Untuk mendapatkan kelayakan pada pra rencana pabrik NH_4Cl untuk kapasitas produksi 40.000 ton/tahun ini, maka perlu ditinjau dari beberapa aspek ,antara lain :

1. Aspek Pasar

- a) Kebutuhan dalam negeri akan ammonium chloride yang selama ini masih diimpor, hal ini menjadi salah satu alasan untuk menguntungkan ekonomi dalam negeri. Karena bahan baku sendiri mudah didapatkan di Indonesia. Sehingga keadaan tersebut akan mampu menjadi modal dalam persaingan internasional dan persaingan domestik.
- b) Beberapa perusahaan telah memproduksi ammonium klorida dengan berbagai variasi kapasitas produksi. Data menunjukkan produksi Ammonium Klorida di perusahaan Chenoda dan Tianjin Tiger di Cina telah memproduksi Amonium klorida dengan kapasitas produksi rata-rata sebesar 800.000 ton/tahun. Menjadi alasan untuk daya saing di pasar Internasional.

2. Aspek Teknis

a. Pemasaran produk

Dipilih lokasi pabrik di Kawasan Industri Maspion, Manyar, Gresik, Jawa Timur, yang merupakan salah satu daerah sentral industri di



Indonesia yang sedang berkembang. Dengan prioritas utama pasar dalam negeri maka diharapkan lokasi ini tidak jauh dari konsumen, sehingga biaya pengangkutan akan lebih murah dan harga jual dapat ditekan lebih rendah, sehingga dapat diperoleh hasil penjualan yang maksimal.

b. Letak sumber bahan baku

Bahan baku yang digunakan yaitu NaCl dan $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$, dapat diperoleh dengan mudah karena lokasi pabrik tidak begitu jauh dengan letak sumber bahan baku. NaCl dibeli dari PT. Garam Persero yang mempunyai cabang di daerah Gresik, sedangkan $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$ dibeli dari PT. Petrokimia Gresik.

c. Utilitas

Sarana utilitas telah memadai karena kawasan tersebut memang dibangun untuk kawasan yang infrastrukturnya telah disesuaikan dengan kebutuhan industri. Di daerah Gresik, air dapat diperoleh dengan mudah dari sungai Bengawan Solo. Begitu juga sarana listrik yang merupakan bagian terpenting dalam sentra industri yang masih cukup memadai.

d. Buruh dan Tenaga Kerja

Lokasi pabrik yang merupakan Kawasan industri di wilayah Jawa Timur, menjadikan daerah tersebut sebagai salah satu tujuan pencari kerja, sehingga buruh dan tenaga kerja yang terampil dan berkualitas dapat diperoleh dengan mudah.

e. Transportasi dan Telekomunikasi

Daerah lokasi pabrik di Kawasan Industri Maspion, Gresik merupakan daerah yang mudah dijangkau oleh sarana transportasi dan telekomunikasi antara lain karena dekat dengan jalan Tol Surabaya - Gresik.



X.2. Kesimpulan

Dari hasil perhitungan dan pembahasan yang telah dilakukan dapat disimpulkan beberapa hal sebagai berikut :

1. Kapasitas Produksi : 35.000 Ton/tahun
2. Bentuk Organisasi : Perseroan Terbatas
3. Sistem Organisasi : Garis dan Staff
4. Lokasi Pabrik : Kawasan Industri Maspion,
Gresik, Jawa Timur
5. Produk
 - a. NH_4Cl : 4419, 1919 Kg / jam
6. Bahan Baku
 - a. $(\text{NH}_4)_2\text{SO}_4$: 6744, 1944 Kg/jam
 - b. NaCl : 6502,0476 Kg/jam
7. Kebutuhan Utilitas (1 tahun)
 - a. Listrik : 1892 Kwh/hari
 - b. Air : 7453, 0367 m^3 /hari
 - c. Bahan Bakar : 2321, 3372 It/jam
 - d. Steam : 70508, 5352 lb/hari
8. Analisa Ekonomi
 - a. Permodalan
 - Modal Tetap (FCI) : Rp 574.642.705.217
 - Modal Kerja (WCI) : Rp 195.058.271.193
 - Modal Total (TCI) :Rp 769.700.976.410



*Pra Rencana Pabrik Sal Ammoniak (Ammonium Chloride) dengan
Proses Ammonium Sulfate - Sodium Chloride*

b. Penerimaan dan Pengeluaran

- Hasil Penjualan : Rp 1.094.020.321.801
- Biaya Produksi Total : Rp 780.233.084.774

c. Rentabilitas Perusahaan

- Masa Konstruksi : 2 tahun
- Investasi Akhir Konstruksi : Rp 645.277.786.542
- Umur Pabrik : 10 tahun
- Bunga Bank : 9,95 %
- Inflasi : 8 %
- Rate on Investment (ROI) : 26,19 %
- Internal Rate of Return (IRR) : 31,2598 %
- Waktu Pengembalian Modal : 2 tahun 6 bulan
- Titik Impas (BEP) : 28 %