



BAB XI KESIMPULAN

Secara keseluruhan studi perencanaan Pabrik chloroethane dari HCl dan Etilen Dengan Proses Hidroklorinasi ditinjau dari segi teknis, ekonomi, manajemen, dan adanya letak industri ini, layak diteruskan sampai tahap perencanaan dimana hasil dari tugas akhir ini dapat diperoleh sebagaimana berikut:

1. Pabrik chloethane dengan kapasitas 75.000 ton/ tahun ini membutuhkan bahan baku HCl sebanyak 5947,459 kg/jam dan bahan baku etilen sebanyak 4574,3411 kg/jam. Bahan baku etilen sendiri di dapatkan dari PT Candra Asri di Anyer dan bahan baku HCl di peroleh dari PT Sulfindo Adi Usaha di Serang, Banten. Lokasi pabrik yang akan di dirikan di Cilegon.
2. Berdasarkan perhitungan evaluasi ekonomi, kesimpulan yang di dapatkan adalah sebagai berikut :

Modal tetap (FCI)	:	Rp. 455.567.137.890
Modal Kerja (WCI)	:	Rp.514.492.120.531
Modal Total (TCI)	:	Rp. 970.059.258.421
Total Biaya Produksi	:	Rp. 2.057.968.482.125
Hasil Penjualan	:	Rp. 2.337.351.134.049
Massa Kontruksi	:	2 tahun
Umur Pabrik	:	10 tahun
Bunga Bank	:	9,95 %



Pra Rencana Pabrik
Pabrik Chloroethane dari Etilen dan HCl dengan Proses Hidroklorinasi
Etilen

Inflasi	:	6 %
Waktu		
Pengembalian	:	2 tahun 11,68 bulan
Modal (PBP)		
Internal Rate of	:	14,26 %
Return		
Rate of Investment	:	18,92 %
Break Even Point	:	30,28 %
ROI sebelum pajak	:	25,2204 %
ROI setelah pajak	:	18,92 %



Pra Rencana Pabrik
Pabrik Chloroethane dari Etilen dan HCl dengan Proses Hidroklorinasi
Etilen
