



BAB X

DISKUSI DAN KESIMPULAN

Dalam memenuhi kebutuhan dalam negeri akan Penta Sodium Triphosphate, Indonesia masih mengimpor Penta Sodium Triphosphate dari China, Thailand. Di lain pihak, Indonesia mempunyai bahan baku yang tersedia. Sehingga pendirian pabrik pentasodium triphosphate akan sangat menguntungkan.

IX.1. Diskusi

Untuk mendapatkan kelayakan dalam penjelasan pra rencana pabrik ini, maka perlu ditinjau dari beberapa aspek, antara lain :

1. Aspek Pasar

a) Kebutuhan dalam negeri akan Penta Sodium Triphosphate yang selama ini masih diimpor, hal ini menguntungkan ekonomi dalam negeri. Karena bahan baku sendiri sangat mudah didapatkan di Indonesia. Sehingga keadaan tersebut akan mampu menjadi modal dalam persaingan internasional dan persaingan domestik.

b) Kebutuhan pada tahun 2019 diperkirakan mencapai 8.878,126 ton merupakan pasar strategis untuk pembangunan pabrik pentasodium triphosphate dengan produksi dalam negeri hanya 50.000 ton/tahun oleh PT. Petrocentral Gresik.

2. Aspek Teknis

a) Lokasi pabrik terletak di kawasan industri yaitu JIPE (*Java Integrated Industrial and Port Estate*) yang berada di Desa Manyarejo Kecamatan Manyar, Gresik. Lokasi ini telah terintegrasi Pelabuhan yang dikelola oleh PT. Pelindo III (Persero) yang berada di sebelah utara. Disamping itu, jalur akses melalui darat dapat ditempuh melalui Jalan Deandles (Jalan Nasional) Gresik-Tuban dan Jalan Tol Manyar yang berjarak 20 KM. Untuk kebutuhan Transportasi udara, dari lokasi menuju Bandara Udara



Pra Rencana Pabrik

“ Pabrik Penta sodium triphosphate dari Asam Phosphate dan Sodium Hidroksida dengan Proses Single Stage Kapasitas 25.000 Ton/Tahun”

BAB X – DISKUSI DAN KESIMPULAN

Internasional Juanda dapat ditempuh selama 1,5 jam melalui jalur Tol Manyar. Hal ini akan memudahkan dalam transportasi bahan baku maupun pendistribusian produk. Maka pemilihan lokasi di daerah Manyar, Gresik layak diterima.

b) Peralatan yang digunakan dalam pra rencana ini sebagian besar merupakan peralatan standar yang umum digunakan dan mudah didapat. Sehingga masalah pemeliharaan alat serta pengoperasiannya tidak mengalami kesulitan.

3. Analisa Ekonomi

a) Masa Konstruksi	: 2 Tahun
b) Umur Pabrik	: 10 Tahun
c) Fixed Capital Investment (FCI)	: Rp. 250.503.558.328
d) Working Capital Investment (WCI)	: Rp. 171.487.993.992
e) Total Capital Investment (TCI)	: Rp. 421.991.552.321
f) Biaya Bahan Baku (1 tahun)	: Rp. 580.293.298.347
g) Biaya Utilitas (1 tahun)	: Rp. 237.242.578.183
h) Biaya Produksi Total (TPC)	: Rp. 1.029.940.636.386
i) Hasil Penjualan Produk (Sale Income)	: Rp. 1.150.000.000.000
j) Bunga Bank (Kredit Investasi Bank Mandiri)	: 10 %
k) Return of Investment Before Tax	: 23,79%
l) Return of Investment After Tax	: 17,84%
m) Internal Rate of Return	: 13,15%
n) Pay Back Periode	: 3 tahun 2bulan
o) Break Even Point (BEP)	: 43,43 %



Pra Rencana Pabrik

“ Pabrik Penta sodium triphosphate dari Asam Phosphate dan Sodium Hidroksida dengan Proses Single Stage Kapasitas 25.000 Ton/Tahun”

BAB X – DISKUSI DAN KESIMPULAN

IX.2. Kesimpulan

Dengan memperhatikan tinjauan dan pembahasan di atas, maka pendirian pabrik Penta Sodium Triphosphate di daerah Manyar, Gresik secara teknis dan ekonomis layak untuk didirikan. Adapun rincian pra rencana pabrik Penta Sodium Triphosphate adalah sebagai berikut :

1. Kapasitas : 25.000 ton/tahun
2. Bentuk Perusahaan : Perseroan Terbatas
3. Sistem Organisasi : Garis dan Staff
4. Jumlah Karyawan : 111 Orang
5. Sistem Operasi : Kontinyu
6. Waktu Operasi : 330 hari/tahun; 24 jam/hari
7. Total Investasi : Rp. 421.991.552.321
8. Pay Back Periode : 3 tahun 2 bulan
9. Bunga Bank : 10 %
 - a) Return of Investment Before Tax : 23,79%
 - b) Return of Investment After Tax : 17,84%
 - c) Internal Rate of Return : 13,15%
10. Break Even Point (BEP) : 43,43%