



## **BAB XII**

### **PEMBAHASAN DAN KESIMPULAN**

#### **XII.1 PEMBAHASAN**

Perencanaan Pabrik Aluminium Sulfat Dari Kaolin dengan proses Roasting diharapkan dapat mencukupi kebutuhan dalam negeri yang pemakaiannya dari tahun ke tahun cukup meningkat, berhasil tidaknya hanya terletak pada proses dan peralatan yang modern atau produk yang berkualitas baik, melainkan terletak pada sistem dan cara penanganan yang tepat serta sesuai baik mengenai proses teknik produksi, manajemen dan pemasaran.

##### **XII.1.1. PROSES PRODUKSI**

Proses Pembuatan Aluminium Sulfat dari Kaolin Dengan Proses Roasting tidak terlalu rumit sehingga pengendalian prosesnya tidak menemui banyak kendala.

##### **XII.1.2. FAKTOR LOKASI**

Faktor lokasi pabrik juga memegang peranan penting terhadap berhasilnya suatu pabrik. Dengan pertimbangan tersediannya sarana dan prasarana yang memadai, serta letak lokasi pabrik yang strategis baik dilihat dari lokasi penyediaan bahan baku, lokasi pelabuhan maupun pemasarannya, maka kawasan Driyorejo, Gresik direncanakan sebagai lokasi penderian pabrik ini.

##### **XII.1.3. BENTUK PERUSAHAAN**

Bentuk Perseroan Terbatas dipilih sebagai bentuk perusahaan dengan dasar pertimbangan fleksibilitas pada kelangsungan pabrik ini jangka panjang.



Sedangkan struktur organisasi perusahaan berupa garis dan staff untuk memberi ketegasan tugas dan wewenang masing-masing karyawan.

#### **XII.1.4. FAKTOR EKONOMI**

Untuk mengetahui kelayakan pabrik ini dari segi ekonomi telah dilakukan perhitungan Internal Rate of Return ( IRR ) ,Return on Investment ( ROI) ,Pay Out Time ( POP) dan Break Even Point ( BEP ).

Internal rate of return yang direncanakan sebesar 14,99% , Return on investment yang direncanakan sebesar : ROI sebelum pajak 24%, ROI sesudah pajak 17%.

Modal pabrik ini akan kembali setelah pabrik berproduksi 3,0 tahun waktu ini relatif cukup jika dilihat berdasarkan perkiraan umur pabrik.

Pabrik ini akan impas jika berproduksi dengan kapasitas 36% dari kapasitas produksi terpasang,sehingga pabrik ini cukup fleksibel terhadap pengaruh kapasitas produksinya.

#### **XII.2. KESIMPULAN**

Berdasarkan uraian pada bab-bab sebelumnya , dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Perencanaan Operasi : 24 jam/hari  
: 330 hari pertahun
2. Kapasitas produksi : 40.000 ton pertahun
3. Bahan baku : kaolin
4. Konsumsi Utilitas :
  - Air
  - Steam
  - Listrik
5. Bentuk perusahaan : Perseroan terbatas
6. Struktur Organisasi : Garis dan staff
7. Jumlah tenaga kerja : 168 orang



## Pra-Rencana Pabrik

### “Pabrik Aluminium Sulfat Dari Kaolin Dan Asam Sulfat Dengan Proses Dekomposisi Metakaolin Menggunakan Kiln”

---

8. Umur pabrik : 10 tahun
9. Masa konstruksi : 2 tahun
10. Lokasi Pabrik : Gresik, Jawa Timur.
11. Analisa Ekonomi
  - Pembiayaan
    - Modal Tetap ( FCI ) : Rp. 601.800.871.060
    - Modal Kerja ( WCI ) : Rp. 84.679.601.443.
    - Modal Total ( TCI ) : Rp. 686.480.472.503.