



BAB X

DISKUSI DAN KESIMPULAN

Dalam memenuhi kebutuhan dalam negeri dan ekspor akan Phthalic Anhydride, Indonesia masih mengimpor Phthalic Anhydride dari Jepang, Korea, China, Taipei, Thailand, dan berbagai negara Eropa. Di lain sisi, Indonesia mempunyai bahan baku yang tersedia. Sehingga pendirian pabrik Phthalic Anhydride akan sangat menguntungkan.

X.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 Phthalic Anhydride 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. Berdasarkan data dari tahun 2015-2019, bahwa hasil dari kebutuhan impor sebesar 85.592 ton/tahun mengekspor sebesar 48.360 ton/tahun. Sehingga sangat berpeluang ingin membangun pabrik Phthalic Anhydride di Indonesia.
- c. Pemasaran produk Phthalic Anhydride akan digunakan untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri yang tersebar didaerah Jawa, Sumatera, Kalimantan, dan daerah lain di Indonesia. Jika kebutuhan dalam negeri akan Phthalic Anhydride telah terpenuhi maka pemasaran diarahkan ke internasional yaitu sebagai komoditi ekspor.

2. Aspek Teknis

- a. Lokasi pabrik terletak di kawasan industri Pulo Merak, Serang, Banten. Lokasi ini telah terintegrasi dengan pelabuhan laut (pelabuhan Merak dan pelabuhan Tanjung Priok). Disamping itu, jalur akses melalui darat dapat ditempuh melalui Jalan Raya Merak dan Jalan Tol Tangerang-Merak. Untuk kebutuhan Transportasi udara, dapat ditempuh melalui Bandara Udara Soekarno-Hatta. Hal ini akan memudahkan dalam transportasi bahan baku maupun pendistribusian produk. Maka pemilihan lokasi di daerah



Cilegon, Banten 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	: 4 Tahun
b. Umur Pabrik	: 10 Tahun
c. Fixed Capital Investment (FCI)	: Rp. 622.506.019.891
d. Working Capital Investment (WCI)	: Rp. 391.498.385.196
e. Total Capital Investment (TCI)	: Rp. 1.014.004.405.087
f. Biaya Bahan Baku (1 tahun)	: Rp. 659.950.349.286
g. Biaya Utilitas (1 tahun)	: Rp. 567.033.591.947
h. Biaya Produksi Total (TPC)	: Rp. 1.565.993.540.785
i. Hasil Penjualan Produk (Sale Income)	: Rp. 1.840.000.000.000
j. Bunga Bank (Kredit Investasi Bank BRI)	: 9,95 %
k. Return of Investment Before Tax	: 38.14%
l. Return of Investment After Tax	: 28.60%
m. Internal Rate of Return	: 15.68%
n. Pay Back Periode	: 3 tahun 5 bulan
o. Break Even Point (BEP)	: 32.1685%

X.2. Kesimpulan

Dengan memperhatikan tinjauan dan pembahasan di atas, maka pendirian pabrik Phthalic Anhydride di daerah Cilegon, Banten secara teknis dan ekonomis layak untuk didirikan. Adapun rincian pra rencana pabrik Phthalic Anhydride adalah sebagai berikut :

1. Kapasitas	: 80.000 ton/tahun
2. Bentuk Perusahaan	: Perseroan Terbatas
3. Sistem Organisasi	: Garis dan Staff
4. Jumlah Karyawan	: 224 Orang
5. Sistem Operasi	: Kontinyu
6. Waktu Operasi	: 330 hari/tahun; 24 jam/hari
7. Total Investasi	: Rp. 650.817.593.675
8. Pay Back Periode	: 3 tahun 5 bulan



Pra Rencana Pabrik

“Pabrik Phthalic Anhydride dengan Proses Oksidasi Ortho Xylene
Menggunakan Fixed Bed Reactor Kapasitas 80.000 Ton/Tahun”

BAB X DISKUSI DAN KESIMPULAN

9. Bunga Bank	: 9,95%
a) Return of Investment Before Tax	: 38.14%
b) Return of Investment After Tax	: 28.60%
c) Internal Rate of Return	: 15.68%
10. Break Even Point (BEP)	: 32.1685%