



BAB X

DISKUSI DAN KESIMPULAN

X.1 Diskusi

Pembuatan pabrik hydrochloric acid (HCl) 32% dengan kapasitas produksi 45.000 ton/tahun. Proses yang digunakan adalah proses Manheim Furnace dengan bahan baku garam dan Asam sulfat. Pabrik ini direncanakan akan didirikan di Manyar, Gresik. Berdasarkan hasil analisa ekonomi, bila diinvestasikan untuk pembuatan pabrik laju pengembaliannya sebesar 21%.

Untuk meneliti sampai di mana kelayakan pra rencana pabrik maka perlu ditinjau beberapa hal, ekonomi, proses dan manajemen perusahaan. Beberapa indikator faktor ekonomi yang dapat dipakai menilai kelayakan pra rencana pendirian pabrik ini adalah : *Rate of Return (ROR)*, *Pay Out Peride (POP)*, *Break Event Point (BEP)*. Pemilihan proses yang baik dan efektif akan dapat memberikan keuntungan yang lebih bagi perusahaan. Bentuk perusahaan yang dipilih dalam pelaksanaan pabrik hydrochloric acid ini adalah bentuk Perseroan Terbatas (PT) sehingga diharapkan mudah diperoleh modal dengan jalan menjual saham baik kepada masyarakat, badan hukum, maupun perorangan.

X.2 Kesimpulan

Pra rencana pabrik Hydrochlorid Acid ini direncanakan beroperasi selama 330 hari/tahun dengan data –data sebagai berikut :

1. Kapasitas Produksi : 45.000 ton/tahun
2. Bentuk Organisasi : Perseroan Terbatas
3. Bahan yang digunakan : Garam dan asam sulfat
4. Sistem Operasi : Continous
5. Lokasi : Manyar, Gresik, Jawa Timur
6. Luas Tanah : 19.000 m²
7. Jumlah Karyawan : 193 orang
8. Struktur Organisasi : Garis dan Staff



Pra Rencana Pabrik Kimia

“PABRIK ASAM KLOORIDA DARI NATRIUM KLOORIDA DAN
ASAM SULFAT DENGAN PROSES MANNHEIM FURNACE”

9. FCI	: Rp 653.426.459.173,11
10. WCI	: Rp 172.526.647.505,41
11. Laju Pengembalian modal	: 21%
12. Pay back periode	: 3,8 tahun
13. BEP	: 31,84%