



**BAB X**  
**DISKUSI DAN KESIMPULAN**

Dalam memenuhi kebutuhan dalam negeri dan ekspor akan Asetaldehid, Indonesia masih mengimpor Asetaldehid dari Eropa dan tidak mengekspor sama sekali. Di lain sisi, Indonesia mempunyai bahan baku yang tersedia. Sehingga pendirian pabrik Asetilen 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 Asetaldehid 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 2016-2020, bahwa hasil dari kebutuhan impor sebesar 119.858 kg/tahun dan tidak mengekspor sama sekali. Sehingga sangat berpeluang ingin membangun pabrik Asetaldehid di Indonesia.
  - c. Pemasaran produk Asetaldehid akan digunakan untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri yang tersebar didaerah Jawa, Sumatera, Kalimantan, dan daerah lain di Indonesia. Jika kebutuhan dalam negeri akan Asetaldehid telah terpenuhi maka pemasaran diarahkan ke internasional yaitu sebagai komoditi ekspor.
2. Aspek Teknis
  - a. Lokasi pabrik terletak di kawasan industri yaitu KSIEC (*Krakatau Steel Industries Estate Cilegon*) yang berada di Kota Cilegon. Lokasi



## BAB X KESIMPULAN DAN SARAN

---

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) Cilegon dan Jalan Tol Trans Jawa yang berjarak 765 KM. Untuk kebutuhan Transportasi udara, dari lokasi menuju Bandara Udara Internasional Soekarno Hatta dapat ditempuh selama 1,5 jam melalui jalur Trans Jawa. Hal ini akan memudahkan dalam transportasi bahan baku maupun pendistribusian produk. Maka pemilihan lokasi di daerah Cilegon 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. 450.306.006.751
d. Working Capital Investment (WCI)	: Rp. 399.754.677.168
e. Total Capital Investment (TCI)	: Rp. 847.349.166.585
f. Biaya Bahan Baku (1 tahun)	: Rp. 1.790.655.820.090
g. Biaya Utilitas (1 tahun)	: Rp. 21.639.365.220
h. Biaya Produksi Total (TPC)	: Rp. 1.599.018.708.670
i. Hasil Penjualan Produk (Sale Income)	: Rp. 1.774.800.000.000
j. Bunga Bank (Kredit Investasi Bank BI)	: 9,95%
k. Return of Investment Before Tax	: 45%
l. Return of Investment After Tax	: 34%
m. Internal Rate of Return	: 29%
n. Pay Back Periode	: 3 tahun 5 bulan



o. Break Even Point (BEP) : 31%

## **X.2. Kesimpulan**

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

1. Kapasitas : 40.000 ton/tahun
2. Bentuk Perusahaan : Perseroan Terbatas
3. Sistem Organisasi : Garis dan Staff
4. Jumlah Karyawan : 153 Orang
5. Sistem Operasi : Kontinyu
6. Waktu Operasi : 360 hari/tahun; 24 jam/hari
7. Total Investasi : Rp. 847.349.166.585
8. Pay Back Periode : 3 tahun 5 bulan
9. Bunga Bank : 9,95%
  - a) Return of Investment Before Tax : 45%
  - b) Return of Investment After Tax : 34%
  - c) Internal Rate of Return : 29%
10. Break Even Point (BEP) : 31%