



BAB X

DISKUSI DAN KESIMPULAN

Dalam memenuhi kebutuhan asetilen, Indonesia masih mengimpor Asetilen dari berbagai negara 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 Asetilen 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 rata – rata dari kebutuhan impor sebesar 33.176 ton/tahun dan tidak mengekspor sama sekali. Sehingga sangat berpeluang untuk membangun pabrik Asetilen di Indonesia.
 - c. Pemasaran produk Asetilen akan digunakan untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri yang tersebar didaerah Jawa, Sumatera, Kalimantan, dan daerah lain di Indonesia. Jika kebutuhan dalam negeri akan Asetilen telah terpenuhi maka pemasaran diarahkan ke internasional yaitu sebagai komoditi ekspor.
2. Aspek Teknis
 - a. Lokasi pabrik terletak di kawasan industri yaitu JIPE (*Java Integrated Industrial and Port Estate*) yang berada di Desa Sukomulyo,



BAB X KESIMPULAN DAN SARAN

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 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 473.070.929.741
d. Working Capital Investment (WCI)	: Rp 198.009.591.017
e. Total Capital Investment (TCI)	: Rp 671.080.520.757
f. Biaya Bahan Baku (1 tahun)	: Rp 1.919.764.372.604
g. Biaya Utilitas (1 tahun)	: Rp 13.816.685.800
h. Biaya Produksi Total (TPC)	: Rp 2.376.115.092.193
i. Hasil Penjualan Produk (Sale Income)	: Rp 2.812.674.324.986
j. Bunga Bank (Kredit Investasi Bank BRI)	: 9,95 %
k. Return of Investment Before Tax	: 39 %
l. Return of Investment After Tax	: 32 %
m. Internal Rate of Return	: 18,45 %
n. Pay Back Periode	: 3 tahun 1 bulan



o. Break Even Point (BEP) : 32 %

X.2. Kesimpulan

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

1. Kapasitas : 45.000 ton/tahun
2. Bentuk Perusahaan : Perseroan Terbatas
3. Sistem Organisasi : Garis dan Staff
4. Jumlah Karyawan : 179 Orang
5. Sistem Operasi : Kontinyu
6. Waktu Operasi : 330 hari/tahun; 24 jam/hari
7. Total Investasi : Rp 721.948.424.231
8. Pay Back Periode : 3 tahun 1 bulan
9. Bunga Bank : 9,95 %
 - a) Return of Investment Before Tax : 39 %
 - b) Return of Investment After Tax : 32 %
 - c) Internal Rate of Return : 18,45 %
10. Break Even Point (BEP) : 32%