



Proposal Tugas Akhir Pra Rencana Pabrik

“Pra Rancangan Pabrik Asam Perasetat dari Asam Asetat dan Hidrogen Peroksida dengan Proses Oksidasi Asam Asetat”

BAB XI

DISKUSI DAN KESIMPULAN

Kebutuhan Asam Perasetat (PAA) di Indonesia menunjukkan tren peningkatan setiap tahunnya dan memiliki prospek pertumbuhan yang positif. Hal ini tercermin dari data impor PAA yang terus mengalami kenaikan. Dengan mempertimbangkan potensi tersebut, pendirian pabrik PAA di dalam negeri dinilai sangat strategis dan menguntungkan, khususnya karena ketersediaan bahan baku utama seperti Asam Asetat dan Hidrogen Peroksida yang melimpah di Indonesia.

XI.1 Diskusi

Untuk mengetahui kelayakan pra rencana pabrik ini, berikut terdapat faktor yang dapat ditinjau dan dievaluasi.

1. Pasar dan kebutuhan bahan baku

Asam perasetat merupakan salah satu bahan kimia yang berperan penting sebagai bahan baku dalam pembuatan disinfektan serta agen dalam proses pengolahan air. Pemasaran PAA akan dilakukan ke produsen yang memerlukan PAA dalam proses produksi atau dapat dilakukan secara langsung ke konsumen. Selain pemasaran dalam negeri, PAA juga dapat dipasarkan di luar negeri seperti negara-negara yang juga masih mengimpor PAA. Asam Perasetat diproduksi menggunakan 2 bahan baku utama yaitu Asam Asetat dari PT Indo Acidatama dan Hidrogen Peroksida dari PT Evonik Degussa Peroxide. Pemilihan tempat bahan baku ini didasarkan atas jarak antara rencana lokasi pabrik dengan tempat pembelian bahan baku.

2. Lokasi

Pabrik Asam Perasetat akan didirikan di Karawang International Industry City, Jawa Barat. Kawasan ini strategis dikarenakan dekat dengan Pelabuhan Tanjung Priok serta dekat dengan jalur darat seperti jalan Tol Jakarta-Cikampek. Hal ini akan berdampak positif terhadap keberlangsungan operasi pabrik.



Proposal Tugas Akhir Pra Rencana Pabrik

“Pra Rancangan Pabrik Asam Perasetat dari Asam Asetat dan Hidrogen Peroksida dengan Proses Oksidasi Asam Asetat”

3. Teknik

Hampir seluruh peralatan yang digunakan dalam pra rencana pabrik ini merupakan peralatan standar yang umum dan mudah didapatkan. Maka dari itu, pemeliharaan dan pengoperasian alat dapat dilakukan dengan mudah.

4. Analisa ekonomi

a) Masa kontruksi	: 3 tahun
b) <i>Fixed Capital Investment</i> (FCI)	: Rp 676.942.362.601,68
c) <i>Working Capital</i> (WC)	: Rp 194.472.268.117,17
d) Biaya bahan baku (per tahun)	: Rp 396.719.169.555,85
e) Biaya utilitas (per tahun)	: Rp 52.998.267.576,31
f) Hasil penjualan (per tahun)	: Rp 1.104.674.019.685,25
g) Bunga pinjaman bank	: 8%
h) <i>Rate On Investment</i> (sebelum pajak)	: 31,56%
i) <i>Rate On Investment</i> (setelah pajak)	: 23,67%
j) <i>Pay Back Period</i> (PBP)	: 4 tahun 3 bulan
k) <i>Internal Rate of Return</i> (IRR)	: 19,96%
l) <i>Break Even Point</i> (BEP)	: 30,04%

XI.2 Kesimpulan

Dengan memperhatikan tinjauan dan pembahasan diatas, maka pendirian pabrik Asam Perasetat dari Asam Asetat dan Hidrogen Peroksida dengan Proses Oksidasi Asam Asetat di daerah Karawang International Industry City, Jawa Barat, secara teknis dan ekonomi layak untuk didirikan.