

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1. Kesimpulan**

Berdasarkan hasil analisa, baik analisa ekonomi maupun teknik maka dapat diambil kesimpulan :

1. Pendirian Pabrik Asetaldehid di Indonesia sangat menguntungkan, dilihat dari kebutuhan pasar terhadap Asetaldehid terus meningkat tiap tahunnya. Hal ini mengindikasikan banyak pabrik yang membutuhkan Asetaldehid sebagai bahan baku utamanya, sehingga kontinyuitas penjualan dapat terjamin.
2. Dari segi bahan baku, pemasaran dan lingkungan, lokasi pabrik Asetaldehid di daerah Solo, Jawa Tengah cukup menguntungkan karena kemudahan dalam mendapatkan bahan baku (yaitu dari PT Acidatama, Surakarta), tenaga kerja, ketersediaan air dan listrik. Juga untuk distribusi pemasaran produk tidak ada masalah, karena di daerah ini terdapat rel kereta api yang bisa memudahkan transportasi produk antar kota.
3. Pabrik Asetaldehid digolongkan sebagai pabrik beresiko tinggi, dilihat dari kondisi operasinya yang membutuhkan suhu sangat tinggi. Sehingga faktor Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) harus diterapkan semaksimal mungkin.

4. Dari perhitungan analisa ekonomi diperoleh hasil sebagai berikut :

a. Return On Investment (ROI)

Sebelum pajak : 28,93 %

Sesudah pajak : 25,17 %

b. Pay Out Time (POT)

Sebelum pajak : 1,46 Tahun

Sesudah pajak : 1,64 Tahun

c. Break Even Point (BEP)

BEP : 53,16 %

d. Shut Down Point (SDP)

SDP : 28,88 %

e. Discounted Cash Flow Rate of Return (DCFR)

DCFR : 27 %

Atas dasar beberapa faktor tersebut diatas, termasuk hasil evaluasi ekonomi Pabrik Asetaldehid Proses Dehidrogenasi Etanol Kapasitas 13000 Ton/Tahun layak untuk didirikan.