

BAB XII

KESIMPULAN

Dari hasil analisa dan perhitungan Pra Rancangan Pabrik Pembuatan Etilena dari Dehidrasi Etanol kapasitas 60.000 ton/tahun diperoleh beberapa kesimpulan, yaitu :

1. Kapasitas produksi Etilena 60.000 ton/tahun menggunakan bahan baku Etanol sebanyak 8.336,3264 kg/jam
2. Berdasarkan faktor bahan baku, transportasi, pemasaran, dan bahan penunjang, pabrik Etilena akan didirikan di Kecamatan Ngoro, Kabupaten Mojokerto, Jawa Timur. Perusahaan berbentuk Perseroan Terbatas dengan struktur organisasi *line and staff* yang dipimpin oleh direktur dengan jumlah pekerja sebanyak 116 orang.
3. Luas tanah yang dibutuhkan untuk pembangunan pabrik 2,25 Ha.
4. Berdasarkan hasil analisa ekonomi, pabrik Etilena ini dinyatakan layak untuk didirikan, dengan rincian:
 - a. *Annual Cash Flow (ACF)* : US\$ 6.195.344,3273
 - b. NPOTLP : US \$ 59.614.046,8229
 - c. *Total Capital Sink (TCS)* : US \$ 56.976.367,8450
 - d. *Rate of Return on Investment (ROI)* : 42,33%
 - e. *Rate of Return based on Discounted Cash Flow (DCF)* : 50,0466 %.
 - f. *Break Even Point (BEP)* : 67,6965 %.
 - g. *Pay Out Time (POT)* : 4,0800 tahun = 4 Tahun