

BAB XII

KESIMPULAN

Dari hasil analisa dan perhitungan Pra Rancangan Pabrik Isopropil Alkohol Menggunakan Metode Hidrasi Etanol dan Hidrogenasi Aseton Dengan Kapasitas 65.000 Ton/Tahun diperoleh beberapa kesimpulan, yaitu :

1. Kapasitas produksi Isopropil Alkohol sebesar 65.000 ton/tahun dengan menggunakan bahan baku Etanol 117.398.854,6946 Kg/Jam menggunakan metode Hidrasi Etanol dan Hidrogenasi Aseton.
2. Berdasarkan faktor bahan baku, transportasi, pemasaran dan bahan penunjang, pabrik Isopropanol akan didirikan di Cikarang, Jawa Barat, Kawasan Industri Jababeka dengan struktur organisasi *line and staff* yang dipimpin oleh Direktur Perusahaan dan jumlah anggota sebanyak 126 orang.
3. Luas tanah yang dibutuhkan untuk pembangunan pabrik yaitu seluas 2,80 Ha.
4. Berdasarkan hasil analisa ekonomi, pabrik Isopropanol ini dinyatakan layak untuk didirikan, dengan rincian:
 - a. *Annual Cash Flow (ACF)* : US \$7.828.566,4272
 - a. NPOTLP : US \$156.614.493,9299
 - b. *Total Capital Sink (TCS)* : US \$48.859.410,53
 - b. *Rate of Return on Investment (ROI)* : 26,32%
 - c. DCF : 23,81%
 - d. *Break Even Point (BEP)* : 34,75%
 - e. *Pay Out Time (POT)* : 3,9 tahun
 - f. *Shut Down Point (SDP)* : 12,48%