

BAB XII

DISKUSI DAN KESIMPULAN

XII.1. Diskusi

Pendirian pabrik Na-CMC dari kulit singkong ini didasarkan kebutuhan Na-CMC yang besar di Indonesia, seperti industri pasta gigi dan sabun krim. Selama ini untuk memenuhi kebutuhan Na-CMC, industri-industri di Indonesia masih melakukan impor. Hal ini disebabkan karena pabrik Na-CMC yang ada di Indonesia belum bisa memenuhi kebutuhan Na-CMC, sehingga berdirinya pabrik ini diharapkan mampu memenuhi kebutuhan Na-CMC dalam negeri.

Kelayakan Pabrik Na-CMC dari kulit singkong ini dapat dilihat dari beberapa faktor sebagai berikut :

1. Segi Proses dan Produk yang Dihasilkan

Ditinjau dari segi produk yang dihasilkan dan mekanisme proses yang dilakukan, Na-CMC yang dihasilkan dapat memenuhi standard yang diterapkan pada industri seperti produsen pasta gigi dan sabun krim.

2. Segi Bahan Baku

Pabrik Na-CMC ini menggunakan bahan baku berupa kulit singkong. Produksi singkong di Indonesia pertahun sangat besar, yaitu sebesar 4.089.635 ton pada tahun 2013. Saat ini kulit singkong belum dimanfaatkan secara maksimal sehingga dapat dimanfaatkan untuk pembuatan Na-CMC.

3. Segi Lokasi

Pabrik Na-CMC ini akan didirikan di Kudus, Jawa Tengah, dengan pertimbangan lokasi yang dekat dengan penyedia bahan baku berupa kulit singkong dan air tanah yang baik.

4. Segi Ekonomi

Untuk mengetahui sejauh mana kelayakan Pabrik Na-CMC ini dari sisi ekonomi, maka dilakukan analisa ekonomi dengan metode *Discounted Cash Flow*. Hasil analisa tersebut menyatakan :

- Waktu pengembalian modal (POT) sebelum pajak adalah 3 tahun dan 8 bulan.
- Waktu pengembalian modal (POT) sesudah pajak adalah 4 tahun dan 5 bulan.

- Break Even Point sebesar 43,6 %.

Berdasarkan penjelasan di atas, dapat diambil kesimpulan bahwa Prarencana Pabrik Na-CMC dari kulit singkong ini layak untuk dilanjutkan ke tahap perencanaan, baik dari segi teknis maupun ekonomis.

XII.2. Kesimpulan

Pabrik : Na-CMC dari Kulit Singkong

Kapasitas : 5.921 ton Na-CMC/tahun

Bahan Baku : Kulit Singkong

Sistem operasi : Semi-Kontinyu

Utilitas

- Air yang digunakan pada sistem utilitas terdiri dari :
 - Air Sanitasi : 4,992 m³/hari
 - Air Boiler : 21,94 m³/hari
- Listrik : 743,56 kW/hari
- Bahan bakar yang digunakan pada sistem utilitas terdiri dari :
 - Solar : 438,49 m³/tahun

Jumlah tenaga kerja : 180 orang

Lokasi pabrik : Jalan Gondang Manis Kecamatan Bae, Kota Kudus, Provinsi Jawa tengah.

Analisa ekonomi dengan Metode *Discounted Flow*

- *Rate of Return* (ROR) sebelum pajak : 28,93%
- *Rate of Return* (ROR) sesudah pajak : 21,98%
- *Rate of Equity* (ROE) sebelum pajak : 33,39%
- *Rate of Equity* (ROE) sesudah pajak : 25,08%
- *Pay Out Time* (POT) sebelum pajak : 3,7
- *Pay Out Time* (POT) sesudah pajak : 4 tahun 5 bulan
- *Break Even Point* (BEP) : 43,6 %