

BAB V PENUTUP

5.1 KESIMPULAN

1. Pabrik *Sodium Thiosulfat Pentahidrat* didirikan dengan pertimbangan untuk memenuhi kebutuhan dalam negeri, mengurangi ketergantungan import, memberikan lapangan pekerjaan dan meningkatkan pertumbuhan ekonomi
2. Pabrik *Sodium Thiosulfat Pentahidrat* akan didirikan dengan kapasitas 40.000 ton/tahun, dengan bahan baku sodium sulfite sebanyak 2589,817352 kg/jam dan sulphur sebanyak 651,01 kg/jam.
3. Pabrik akan didirikan di kawasan industri Gresik, dengan pertimbangan mudah mendapatkan bahan baku, tenaga kerja, pengembangan pabrik, prospek pemasaran yang baik serta ketersediaan air dan listrik yang mudah didapat.
4. Pabrik *Sodium Thiosulfat Pentahidrat* dari *Sodium Sulfite* dan *Sulphur* dengan kapasitas 40.000 ton/tahun ini tergolong sebagai pabrik yang beresiko rendah. Berdasarkan tinjauan proses, kondisi operasi, sifat-sifat bahan baku dan produk, lokasi pabrik, dan evaluasi ekonomi.
5. Berdasarkan analisa ekonomi, maka didapatkan hasil sebagai berikut:

Analisis	Hasil	Syarat	Sumber
Profit Profit sebelum pajak Profit setelah pajak	Rp. 164.506.195.438,00 Rp. 131.604.956.350,40	Dengan pajak 20%	UU No.36 tahun 2008 ttg pajak penghasilan
ROI Sebelum pajak Setelah pajak	40,9% 32,7%	< 44% (Low Risk)	Aries & Newton, 1955
POT Sebelum pajak Setelah pajak	2 Tahun 2,34 Tahun	2 – 5 Tahun (Low Risk)	Aries & Newton, 1955
BEP	39%	30% - 60%	Aries & Newton, 1955
SDP	12,4%		Aries & Newton, 1955

Dari hasil analisis ekonomi diatas maka dapat disimpulkan bahwa pabrik sodium thiosulfate pentahydrate dengan kapasitas 40.000 Ton/tahun layak dan menarik untuk dikaji lebih lanjut.

5.2 SARAN

Perancangan suatu pabrik kimia diperlukan pemahaman konsep-konsep dasar yang dapat meningkatkan kelayakan pendirian suatu pabrik kimia diantaranya sebagai berikut :

1. Optimasi pemilihan seperti alat proses atau alat penunjang dan bahan baku perlu diperhatikan sehingga akan lebih mengoptimalkan keuntungan yang diperoleh.
2. Perancangan pabrik kimia tidak lepas dari produksi limbah, sehingga diharapkan berkembangnya pabrik-pabrik kimia yang lebih ramah lingkungan.
3. Produk Sodium Thiosulfate Pentahydrate dapat direalisasikan sarana untuk memenuhi kebutuhan dimasa mendatang yang jumlahnya semakin meningkat melihat pesatnya fotografi saat ini.