

ABSTRAK

Pabrik *fatty alcohol* ini direncanakan akan berproduksi dengan kapasitas 26.000 ton/tahun dan beroperasi selama 330 hari dalam setahun. Proses pembuatan *fatty alcohol* menggunakan proses Hidrogenasi *Trickle Bed* dengan katalis Cu-Mn. Lokasi pabrik yang direncanakan di Kawasan Pelabuhan Krueng Geukueh, Blang Naleung Mameh, Kec. Muara Satu, Kota Lhokseumawe, Aceh. Dengan luas tanah yang dibutuhkan adalah 30.981 m². Tenaga kerja yang dibutuhkan untuk mengoperasikan pabrik sebanyak 179 orang. Bentuk organisasi adalah garis dan *staff*. Hasil analisa terhadap aspek ekonomi pabrik *fatty alcohol*, dengan jumlah *Fixed Capital Investment* (FCI) diperoleh senilai Rp. 432.229.754.270,38 *Working Capital Investment* (WCI) Rp. 89.736.281.163,40 *Total Capital Investment* (TCI) Rp. 598.241.874.422,67. Total Biaya Produksi Rp. 786.332.495.538. Hasil Penjualan Rp. 1.102.035.908.603. Laba Sebelum Pajak Rp. 206.175.597.618,81. Laba Sesudah Pajak Rp. 154.631.698.214. *Break Event Point* (BEP) 44,93%. *Pay Out Time* (POT) 2,328 tahun dan *Internal Rate of Return* (IRR) 36,60%. Dari hasil analisa aspek ekonomi, maka dapat disimpulkan bahwa pabrik pembuatan *fatty alcohol* ini layak untuk didirikan.

Kata kunci : *Break Event Point (BEP)*, *Fatty Alcohol*, Hidrogenasi, *Internal Rate of Return (IRR)* dan *Pay Out Time (POT)*.