

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang

Indonesia adalah negara yang berkembang dalam dua bidang: jasa dan pengolahan bahan baku menjadi produk akhir. Memasuki era perdagangan bebas AFTA (*Asean Free Trade Area*) tahun 2003, Perusahaan diminta untuk terus berkembang dan meningkatkan kualitas produk mereka agar mereka dapat bertahan dan bersaing. Dengan peningkatan kapasitas produksi industri hilir pada tahun 2002, produksi beberapa produk meningkat, salah satunya adalah *Phthalic Anhydride*.

Phthalic Anhydride adalah senyawa organik sintetis yang biasanya digunakan sebagai bahan intermediate untuk membuat DOP (*Dioctyl Phthalate*), yang biasanya digunakan sebagai zat pelunak atau plasticizer saat membuat PVC, kulit sintetis dan bahan lainnya. Selain itu, *Phthalic Anhydride* juga digunakan sebagai bahan campuran untuk membuat herbisida, polyes dan resin UPR (*Unsaturated Polyester Resin*). Digunakan juga di industry plastisi *phthalic* untuk mengubah sifat fisik resin polivinil klorida.

PT. Petrowidada, pabrik *anhydride* pertama di Indonesia, berlokasi di Gresik. Pabrik ini yang satu-satunya di Indonesia yang memproduksi *Phthalic Anhydride*, memiliki kapasitas terpasang sebesar 70.000 ton *Phthalic Anhydride* per tahun, tetapi kapasitas ini tidak mencukupi kebutuhan dalam negeri, sehingga Indonesia harus mengimpornya dari negara lain. Kapasitas pabrik tersebut belum dapat memenuhi permintaan *Phthalic Anhydride* dalam negeri. Hal ini ditunjukkan dengan besarnya jumlah impor *Phthalic Anhydride* pada tahun 2028 sebesar 133.974 ton. Dengan ini Indonesia masih memerlukan *Phthalic Anhydride* untuk mencukupi kebutuhan dalam negeri dengan kapasitas 150.000 ton/tahun seiring dengan meningkatnya industri pengkonsumsi *Phthalic Anhydride*.

Berdasarkan pertimbangan hal-hal diatas, pendirian pabrik *Phthalic Anhydride* sangat diperlukan untuk pengurangan impor. Selain itu, pendirian pabrik

Phthalic Anhydride juga akan memacu tumbuhnya pabrik baru yang menggunakan *Phthalic Anhydride* sebagai bahan bakunya.

1.2 Rumusan Masalah

Adapun rumusan masalah prarancangan pabrik *Phthalic Anhydride* dengan proses *O-xylene* adalah:

1. Apakah prarancangan pabrik *Phthalic Anhydride* dengan proses oksidasi *O-xylene* dapat memenuhi kapasitas 150.000 ton/tahun.
2. Bagaimana kelayakan pendirian pabrik *Phthalic Anhydride* dengan proses oksidasi *O-xylene*.

1.3 Tujuan Prarancangan Pabrik

Tujuan dari prarancangan pabrik *Phthalic Anhydride* ini adalah:

1. Menganalisa apakah prarancangan pabrik *Phthalic Anhydride* dengan proses oksidasi *O-xylene* dapat memenuhi kapasitas 150.000 ton/tahun.
2. Menganalisa kelayakan pendirian pabrik *Phthalic Anhydride* dengan proses oksidasi *O-xylene*.
3. Untuk meningkatkan devisa negara dari hasil produk yang diekspor dan memacu pertumbuhan industri-industri yang menggunakan bahan *phthalic anhydride* dari *O-xylene*.
4. Untuk menciptakan lapangan kerja baru bagi masyarakat dan dapat menunjang pemerataan pembangunan serta dapat meningkatkan taraf hidup masyarakat.

1.4 Manfaat Prarancangan Pabrik

Manfaat dari prarancangan ini agar mahasiswa lebih memahami dan mampu merealisasikan ilmu yang didapat selama perkuliahan dalam bentuk prarancangan pabrik *Phthalic Anhydride* dengan kapasitas dan hasil produksi yang lebih baik. Selain alasan tersebut pendirian pabrik *Phthalic Anhydride* juga memiliki manfaat sebagai berikut:

1. Dapat memenuhi kebutuhan permintaan *Phthalic Anhydride* di dalam negeri, sehingga dapat mengurangi ketergantungan terhadap negara lain dan dapat menghemat devisa negara.
2. Dapat meningkatkan devisa negara dari hasil produk yang diekspor.
3. Dapat menciptakan lapangan kerja baru sehingga mengurangi jumlah pengangguran.
4. Merangsang pertumbuhan industri-industri baru di Indonesia.

1.5 Batasan Masalah

Di dalam penyusunan dan penyelesaian tugas prarancangan pabrik *Phthalic Anhydride* ini, penyusun membatasi hanya pada *flowsheet (steady state)* pabrik *Phthalic Anhydride, dynamic mode*, neraca massa, neraca energi, spesifikasi peralatan, analisa ekonomi, unit utilitas, P&ID, Aspen *Hysys*, *Autodesk Plant 3D* dan tugas khusus.

1.6 Kapasitas Prarancangan Pabrik

Kapasitas pabrik merupakan faktor yang sangat penting dalam pendirian pabrik karena akan mempengaruhi perhitungan produksi dan ekonomis. Semakin besar kapasitas pabrik kemungkinan keuntungan yang diperoleh akan semakin besar, tetapi dalam penentuan kapasitas perlu juga dipertimbangan faktor lain, seperti. Permintaan terhadap *Phthalic Anhydride* diperkirakan akan terus meningkat sehubungan dengan perkembangan sektor industri-industri konsumennya seperti DPO, *alkyd resin, polyester resin* dan lain-lain. Industri DPO sebagai konsumen *Phthalic Anhydride* terbesar dibandingkan industri lainnya, saat ini telah berkembang dengan terbukanya pasar DPO baru hasil produksi Indonesia sehingga selain untuk konsumsi sendiri juga untuk ekspor. Hal tersebut memberikan sejumlah manfaat strategis bagi industri kimia di Indonesia serta bagi perekonomian nasional secara keseluruhan.

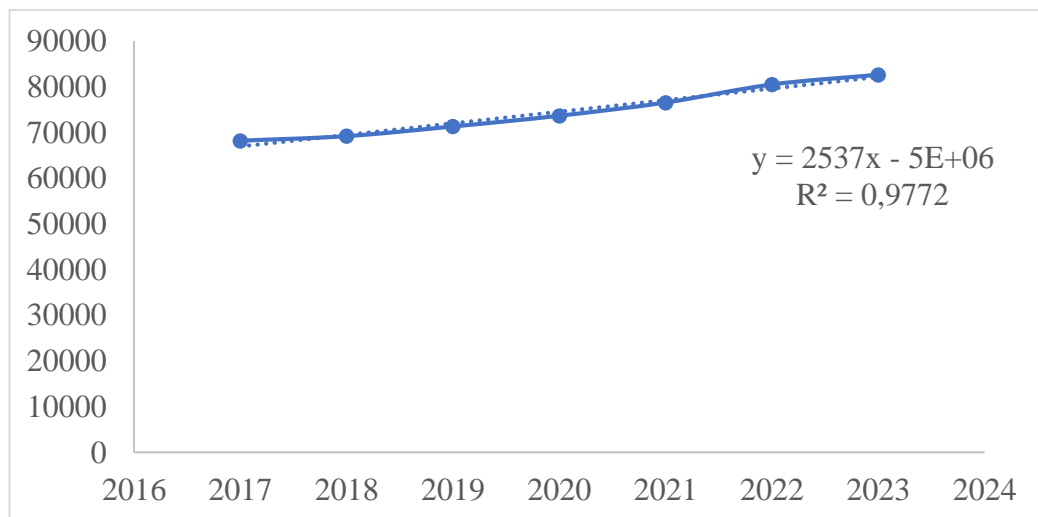
Perkembangan konsumsi *Phthalic Anhydride* di Indonesia dapat dilihat pada Tabel 1.1. Untuk memudahkan analisa, maka dari data-data tersebut dapat dibuat grafik seperti pada Gambar 1.1

Tabel 1.1 Data Impor *Phthalic Anhydride* 2018-2023 (Ton/Tahun)

No.	Tahun	Impor (Ton/Tahun)
1.	2017	68.198
2.	2018	69.202
3.	2019	71.310
4.	2020	73.655
5.	2021	76.539
6.	2022	80.484
7.	2023	82.612

(Sumber: Badan Pusat Statistik, 2024)

Untuk memudahkan analisa, maka dari data-data di atas dapat dibuat grafik sebagai berikut:

**Gambar 1.1** Impor *Phthalic Anhydride* di Indonesia

Untuk menghitung kebutuhan *Phthalic Anhydride* pada tahun berikutnya, maka dapat menggunakan metode ekstrapolasi. Kebutuhan akan *Phthalic Anhydride* dapat diketahui dengan persamaan sebagai berikut:

$$Y = 2537x - 5.000.000$$

Keterangan:

Y = Kebutuhan *Phthalic Anhydride* (ton/tahun)

x = tahun ke-

Maka untuk tahun 2028:

$$Y = 2537(2028) - 5.000.000$$

$$Y = 145.036 \text{ ton/tahun}$$

Dengan melihat Gambar 1.1 diatas jika pabrk didirikan pada tahun 2028 maka perkiraan kapasitas dapat dihitung dengan rumus ekstrapolasi $y = 2537x - 5.000.000$ sehingga didapat hasil ekstrapolasi dapat dilihat pada Tabel 1.2

Tabel 1.2 Data Perkiraan Tingkat Ekstrapolasi Pertumbuhan *Phthalic Anhydride*

No.	Tahun	Impor (Ton/Tahun)
1.	2024	134.888
2.	2025	137.425
3.	2026	139.962
4.	2027	142.499
5.	2028	145.036

(Sumber: Data Esktrapolasi, 2024)

Selain itu kebutuhan akan *Phthalic Anhydride* di negara lain mengalami peningkatan terutama di benua Asia Tenggara seperti Myanmar, Thailand, Vietnam, Singapura dan Malaysia. Berikut merupakan data perkembangan *phthalic anhydride* di negara lain ditunjukkan pada Tabel 1.3 berikut.

Tabel 1. 3 Data Kebutuhan *Phthalic Anhydride* di Negara Lain pada Tahun 2023

No.	Negara	Kebutuhan (Ton/Tahun)
1.	Malaysia	53.831,06
2.	Singapura	10.152,104
3.	Vietnam	24.880,27
4.	Thailand	45.891,28
5.	Myanmar	1.002,263

(Sumber: UN Comtrade, 2024)

Dari Tabel di atas dapat diprediksi bahwa kebutuhan impor *Phthalic Anhydride* di Indonesia mengalami peningkatan. Kebutuhan *Phthalic Anhydride* di dalam negeri untuk tahun 2028 dapat diperkirakan dengan cara ekstrapolasi seperti pada hasil diatas yaitu 145.036 Ton/Tahun. Untuk membantu memenuhi kebutuhan *Phthalic Anhydride* dalam negeri dan luar negeri, maka diambil kapasitas 150.000 ton/tahun. Hal ini didasarkan pada kapasitas pabrik-pabrik yang sudah beroperasi maupun yang sedang dalam tahap pembangunan di berbagai negara juga kebutuhan pasar akan produk *Phthalic Anhydride* yang semakin meningkat.

Berdasarkan pertimbangan hal-hal diatas, pendirian pabrik *Phthalic Anhydride* sangat diperlukan untuk pengurangan impor. Selain itu, pendirian pabrik

Phthalic Anhydride juga akan memacu tumbuhnya pabrik baru yang menggunakan *Phthalic Anhydride* sebagai bahan bakunya. Dimana pabrik yang memproduksi *Phthalic Anhydride* di Indonesia hanya PT. Petrowidada berlokasi di Gresik. memiliki kapasitas sebesar 70.000 ton. Di Indonesia pabrik yang sudah memproduksi *Phthalic Anhydride* dapat dilihat pada Tabel 1.4.

Tabel 1. 4 Produksi *Phthalic Anhydride* di Indonesia

No.	Perusahaan	Kapasitas (Tahun/Ton)
1.	PT. Petrowidada, Gresik	70.000

(Sumber: *Manual Operating Book*, PT Petrowidada, Gresik)

Di luar negeri pabrik yang sudah memproduksi *phthalic anhydride* antara lain dapat dilihat pada Tabel 1.5

Tabel 1. 5 Produksi *Phthalic Anhydride* di Luar Negeri

No	Perusahaan	Kapasitas (Tahun/Ton)
1.	Petkim, Turki	34.000
2.	Thirumalai Chemicals Limitade (TCL), India	140.000
3.	Petromdi sao Paulo, Brazil	80.000
4.	Shandong Hongxin Chemical, China	180.000
5.	Steppan Chemical, Amerika	90.000
6.	BASF, Jerman	140.000
7.	Exxon Mobil Chemical, Belanda	100.000

(Sumber : *Compeni Profil of Chemical Industries*, 1993)

Di Indonesia ada beberapa perusahaan yang membutuhkan *Phthalic Anhydride*, yang dapat dilihat pada Tabel 1.6

Tabel 1. 6 Perusahaan yang Membutuhkan *Phthalic Anhydride* di Indonesia

No	Perusahaan	Kebutuhan (Ton/Tahun)
1.	PT. Eternal Buana Chemical Industries, Tangerang	24.000
2.	PT. Justus Sakti Raya Corp di Cilincing, Jakarta Utara	24.000
3.	PT. Monocem Surya di Karawang Jawa Barat	890
4.	PT. Pardic Jaya Chemical di Tangerang, Banten	4.800

5.	PT. Ruang Nusa Chemical di Surabaya, Jawa Timur	1.250
6.	PT. Petronika di Gresik, Jawa Timur	10.486

(Sumber : *Compeni Profil of Chemical Industries*, 1993)

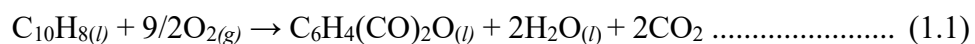
1.7 Pemilihan Proses

Proses pembuatan *Phthalic Anhydride* terdapat dua cara yaitu:

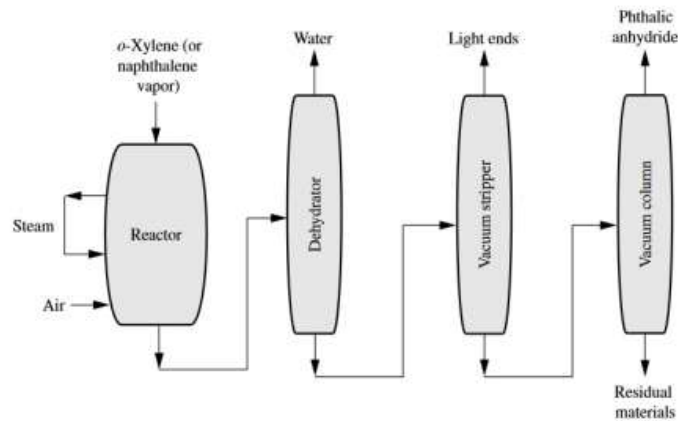
1. Proses pembuatan *Phthalic Anhydride* dengan oksidasi dari *Naphthalene*
2. Proses pembuatan *Phthalic Anhydride* dengan oksidasi dari *O-xylene*

1.7.1 Pembuatan *Phthalic Anhydride* dengan Oksidasi dari *Naphthalene*

Pada proses ini, umpan berupa *Naphthalene* cair dipompa dan diinjeksikan ke *furnace* untuk menguapkan dan menaikkan suhu sampai pada kondisi operasi. Kondisi operasi reaktor yang diinginkan yaitu pada kisaran suhu 340°C sampai 380°C. Umpan berupa udara dikompresi dan kemudian dinaikkan suhunya untuk memenuhi kondisi operasi. Rasio massa udara dengan *Naphthalene* yang digunakan antara 10:1 sampai 12:1. Reaksi oksidasi *Naphthalene* bersifat eksotermis sehingga dibutuhkan pendinginan untuk menjaga selalu pada kondisi operasi. Reaksi oksidasi *Naphthalene* berlangsung pada reaktor *fluidized bed*. Adapun reaksi yang terjadi adalah :



Naphthalene yang terkonversi mencapai 100% sehingga setiap kilogram *naphthalene* menghasilkan yield 0,97 kg *Phthalic Anhydride*. Selain itu, oksidasi *naphthalene* yang kurang sempurna menghasilkan *naphthoquinone*. *Naphthoquinone* berakibat fatal jika terhirup dan sangat beracun untuk organisme akuastik. Berdasarkan buku Mc. Graw Hill, 1976 terdapat *flowsheet* dasar pembuatan *phthalic anhydride* dengan oksidasi *naphthalene*.



Gambar 1.2 Flowsheet Dasar Pembuatan *Phthalic Anhydride* dengan Oksidasi *Naphthalene*.

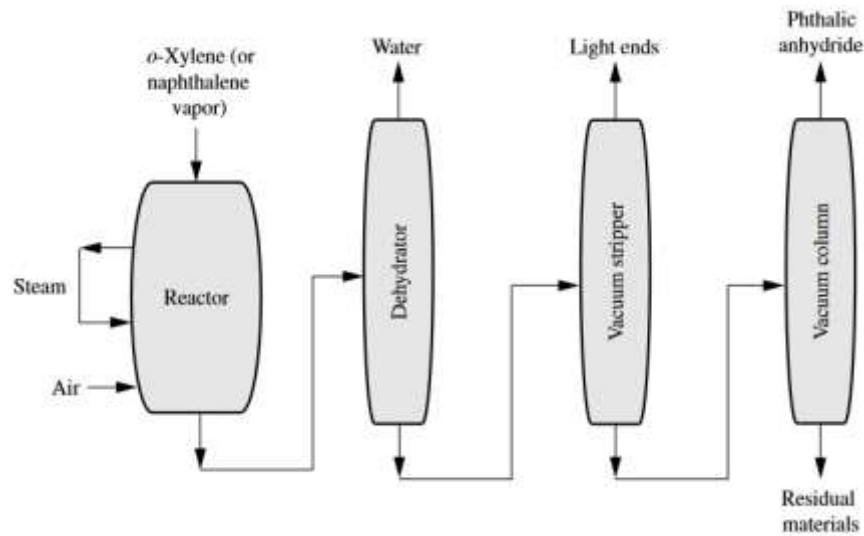
1.7.2 Pembuatan *Phthalic Anhydride* dengan Oksidasi dari *O-xylene*

Bahan baku *O-xylene* ($P = 30 \text{ }^\circ\text{C}$, $T = 1 \text{ atm}$) disimpan pada tangki bahan baku. Udara bertekanan 5 atm digunakan untuk proses oksidasi dialirkan dengan kompresor agar tekanannya menjadi 2 atm, kemudian dinaikkan temperaturnya sampai 300°C menggunakan *heater*. Selanjutnya *O-xylene* dan udara diumpan ke pipa penghubung untuk menghubungkan kedua bahan baku tersebut kemudian dinaikkan temperatur sebelum menuju reaktor.

Reaksi oksidasi *O-xylene*



Katalis *vanadium pentoxide* digunakan agar reaksi berlangsung cepat, menghasilkan konversi produk sebesar 95 %. Produk reaktor berupa campuran antara *Phthalic Anhydride*, oksigen sisa, nitrogen sisa, air, dan produk samping lainnya, pada temperatur 350°C . Reaksi berlangsung eksotermis sehingga diperlukan pendingin supaya suhu reaksi relatif konstan. Berdasarkan buku Mc. Graw Hill, 1976 terdapat *flowsheet* dasar pembuatan *phthalic anhydride* dengan oksidasi *O-xylene*.



Gambar 1.3 Flowsheet Dasar Pembuatan *Phthalic Anhydride* dengan Oksidasi *O-xylene*

1.8 Uji Ekonomi Awal

1.8.1 Uji Ekonomi Awal Proses Oksidasi *Naphthalene*

Adapun uji ekonomi awal pada proses oksidasi *Naphthalene* ditunjukkan pada Tabel 1.7

Tabel 1. 7 Analisa Ekonomi Awal Proses Oksidasi *Naphthalene*

Bahan	BM (Kg/kmol)	Harga (Rp/Kg)
<i>Naphthalene</i> ($C_{10}H_8$) _(l)	128,1705	20.008
Oksigen (O_2)	32	10.000
<i>Phthalic anhydride</i> ($C_6H_4(CO)_2O$) _(l)	148,1	45.120
<i>Vanadium pentoxide</i> (V_2O_5)	181,88	18.798

(Sumber: Chem Analyst, 2024)

$$PE = \{ \text{Harga } Phthalic \text{ Anhydride} \times BM \} - [\{ \text{Harga } Naphthalene \times BM \} + \{ \text{Harga Oksigen} \times BM \} + \{ \text{Harga Vanadium } Pentaoxide \times BM \}]$$

$$PE = \{ 45.120 \times 148,1 \} - [\{ 20.008 \times 128,1705 \} + \{ 10.000 \times 32 \} + \{ 18.798 \times 181,88 \}]$$

$$PE = 6.682.272 - [2.564.435,364 + 320.000 + 3.418.980,24]$$

$$PE = 6.682.272 - [6.303.415,604]$$

$$PE = 378.856,396 / \text{Kg}$$

1.8.2 Uji Ekonomi Awal Proses Oksidasi *O-xylene*

Adapun hasil awal pada proses oksidasi *O-xylene* adalah:

Tabel 1.8 Analisa Ekonomi Awal Proses Oksidasi *O-xylene*

Bahan	BM (Kg/kmol)	Harga (Rp/Kg)
<i>O-xylene</i> ((CH ₃) ₂ C ₆ H ₄) _(l)	106,2	15.999
Oksigen (O ₂)	32	10.000
<i>Phthalic Anhydride</i> (C ₆ H ₄ (CO) ₂ O) _(l)	148,1	45.120
<i>Vanadium pentoxide</i> (V ₂ O ₅)	181,88	18.798

(Sumber: Chem Analyst, 2024)

$$PE = \{ \text{Harga } Phthalic \text{ Anhydride} \times \text{BM} \} - [\{ \text{Harga } O\text{-xylene} \times \text{BM} \} + \{ \text{Harga Oksigen} \times \text{BM} \} + \{ \text{Harga Vanadium Pentaoxide} \times \text{BM} \}]$$

$$PE = \{45.120 \times 148,1\} - [\{15.999 \times 106,2\} + \{10.000 \times 32\} + \{18.798 \times 181,88\}]$$

$$PE = 6.682.272 - [1.699.093,8 + 320.000 + 3.418.980,24]$$

$$PE = 6.682.272 - [5.438.074,04]$$

$$PE = 1.244.197,96 / \text{Kg}$$

1.9 Perbandingan Proses

Berdasarkan kedua metode pembuatan *Phthalic anhydride* diatas, maka dipilih pembuatan *Phthalic anhydride* dengan proses oksidasi dari *O-xylene*. Pemilihan ini didasarkan berbagai variabel seperti diperlihatkan pada Tabel 1.9.

Tabel 1.9 Perbandingan proses pembuatan *Phthalic Anhydride*

Kriteria	Proses Oksidasi <i>Napthalene</i>	Proses Oksidasi <i>O-xylene</i>
Konversi	85%	95%
Suhu	340-380 °C	350 °C
<i>Finishing</i> Produk	Pemisahan produk dari <i>Maleic Anhydride</i> dilanjutkan pemisahan <i>Napthoquinone</i>	Pemisahan produk dari air

Emisi	Karbondioksida	Tidak ada karbondioksida
Produk Akhir	Kemurnian produk: 85%	Kemurnian produk: 99,9%
<i>Manufacturing cost</i>	Tinggi	Rendah
Katalis	<i>Silica gel</i>	<i>Vanadium Pentaoksida</i>

Dari perbandingan proses pembuatan *Phthalic Anhydride* maka pendirian pabrik ini yang dipilih proses oksidasi dari *O-xylene* dengan pertimbangan sebagai berikut:

1. Katalis yang digunakan berumur panjang dan harganya lebih murah.
2. *Yield* yang didapatkan tinggi.
3. Suhu yang digunakan lebih rendah.
4. Kemurnian produk yang didapat yaitu 99,9%.

1.10 Pemilihan Lokasi Pabrik

Peninjauan lokasi yang tepat baik secara teknis maupun ekonomis sangat diperlukan untuk keberlangsungan operasi pabrik yang didirikan. Lokasi yang direncanakan pada prarancangan pabrik *phthalic anhydride* ini yaitu di daerah Tangerang, Banten.

1.10.1 Faktor Utama

1. Sumber Bahan Baku

Bahan baku *O-xylene* dapat diperoleh dari pabrik di PT. Trans Pacific Petrochemical Indotama dengan kapasitas 600.000 ton/tahun dan untuk katalis *Vanadium Pentaoksida* didapatkan dari Zibo Jiashitai Chemical Technology Co, Limited di China. Tangerang sebagai kawasan industri relatif dekat dengan pelabuhan Tanjung Priok sehingga mudah untuk mengimpor *O-xylene*. Sedangkan oksigen diperoleh dari PT. Air Liquid Indonesia di Cilegon, Banten.

2. Sarana Transportasi

Tersedia sarana transportasi yang memadai untuk proses penyediaan bahan baku dan pemasaran produk yaitu dapat melalui jalur darat dan laut karena letak kawasan industri Tangerang dekat dengan pelabuhan Tanjung Priok.

3. Utilitas

Fasilitas utilitas yang meliputi penyediaan air dan tenaga listrik diperoleh dari sungai Cisadane yang juga mempunyai pembangkit listrik. Mengingat

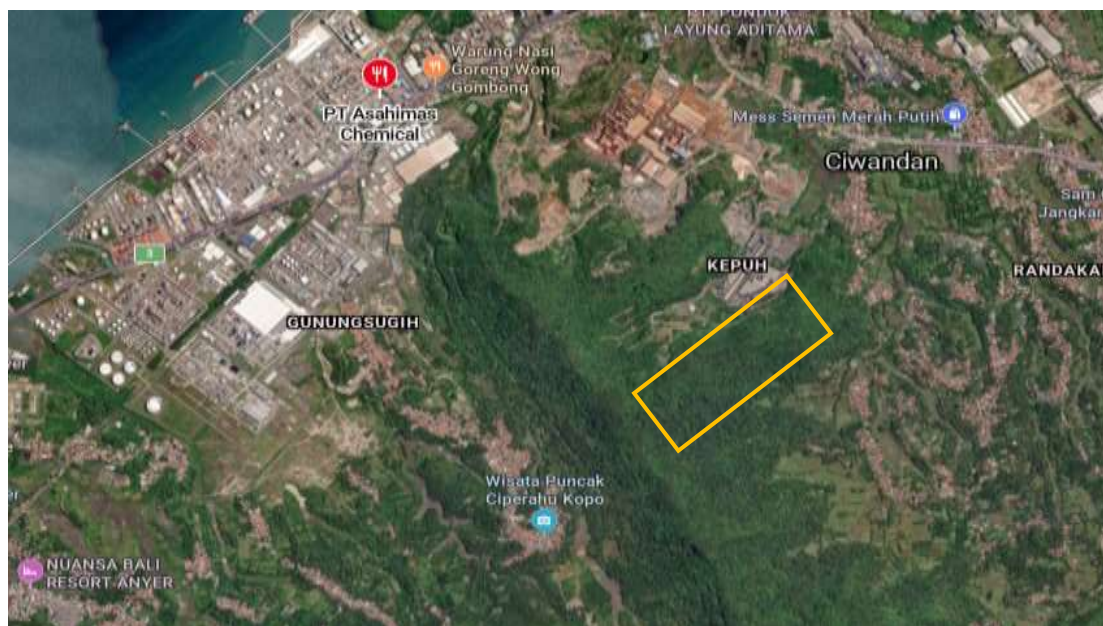
Tangerang merupakan kawasan industri terpadu, maka dimungkinkan kebutuhan utilitas seperti *steam* dan air disediakan oleh pabrik tertentu yang dapat dibeli secara berlangganan.

1.10.2 Faktor Pendukung

Faktor pendukung juga perlu perhatian selama pemilihan lokasi pabrik karena faktor-faktor di dalamnya selalu menjadi pertimbangan agar pemilihan pabrik dan proses produksi berjalan dengan lancar.

1. Harga tanah dan bangunan dikaitkan dengan rencana dimasa yang akan datang.
2. Kemungkinan perluasan pabrik.
3. Tersedianya air yang cukup.
4. Peraturan daerah.
5. Keadaan masyarakat daerah sekitar (sikap keamanan dan sebagainya).
6. Iklim.
7. Keadaan tanah untuk rencana pembangunan dan pondasi.
8. Perumahan penduduk atau bangunan lain.

Berikut ini peta lokasi dari pabrik *Phthalic Anhydride* yang akan didirikan dikawasan industri Tangerang yang terletak di provinsi Banten.



Gambar 1.4 Peta Lokasi Pabrik *Phthalic Anhydride*

1.11 Peraturan Kawasan Ekonomi Khusus

Keputusan Presiden Republik Indonesia No. 41 Tahun 2012 tentang Dewan Kawasan KEK Provinsi Banten. Dalam dasar hukum Mengingat Keppres ini Peraturan Pemerintah No. 100 Tahun 2012 tentang Perubahan Atas Peraturan Pemerintah No. 2 Tahun 2011 tentang Penyelenggaraan Kawasan Ekonomi Khusus telah dicabut dengan PP No.40 Tahun 2021 tentang Penyelenggaraan KEK. Selain itu Peraturan Presiden No. 124 Tahun 2012 tentang Perubahan Atas Peraturan Presiden No. 33 Tahun 2010 tentang Dewan Nasional dan Dewan Kawasan Kawasan Ekonomi Khusus telah diubah dengan Peraturan Presiden No. 150 Tahun 2014 tentang Perubahan Kedua Atas Peraturan Presiden No. 33 Tahun 2010 tentang Dewan Nasional dan Dewan Kawasan Kawasan Ekonomi Khusus.

Dalam Pasal 2 Keppres ini mengatur tentang Dewan Kawasan yang memiliki tanggungjawab dan melaporkan hasil pelaksanaan tugas kepada Dewan Nasional KEK paling kurang 1 (satu) kali dalam 6 (enam) bulan atau sewaktu-waktu bila diperlukan. Dengan adanya PP 40 Tahun 2021, tepatnya pada pasal 56 huruf c mengatur bahwa dewan kawasan bertugas “menyampaikan laporan pengelolaan KEK kepada Dewan Nasional setiap akhir tahun”. Disini dapat dilihat bahwa ketentuan Dewan Kawasan untuk menyampaikan laporan pengelolaan KEK kepada Dewan Nasional yang semula paling kurang 1 kali dalam (enam) bulan, kini hanya pada akhir tahun saja.

Dalam Dasar Hukum Menimbang:

- a. Bahwa dalam rangka mempercepat pembangunan perekonomian di wilayah Provinsi Banten dan untuk menunjang percepatan dan perluasan pembangunan ekonomi nasional telah ditetapkan Peraturan Pemerintah Nomor 26 Tahun 2012 tentang Kawasan Ekonomi Khusus Tanjung Lesung;
- b. Bahwa dalam rangka penyelenggaraan pengembangan Kawasan Ekonomi Khusus sebagaimana dimaksud huruf a dan berdasarkan Pasal 19 ayat (2) Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2009 tentang Kawasan Ekonomi Khusus, dibentuk Dewan Kawasan Kawasan Ekonomi Khusus Provinsi Banten;

- c. Bahwa sehubungan dengan pertimbangan pada huruf a dan huruf b, perlu menetapkan Keputusan Presiden tentang Dewan Kawasan Kawasan Ekonomi Khusus Provinsi Banten;

Dalam Dasar Hukum Mengingat:

1. Pasal 4 ayat (1) Undang-Undang Dasar Republik Indonesia Tahun 1945;
2. Undang-Undang Nomor 39 Tahun 2009 tentang Kawasan Ekonomi Khusus (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2009 Nomor 147, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5066);
3. Peraturan Pemerintah Nomor 100 Tahun 2012 tentang Perubahan Atas Peraturan Pemerintah Nomor 2 Tahun 2011 tentang Penyelenggaraan Kawasan Ekonomi Khusus (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 263, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 537);
4. Peraturan Pemerintah Nomor 26 Tahun 2012 tentang Kawasan Ekonomi Khusus Tanjung Lesung (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 47, Tambahan Lembaran Negara Republik Indonesia Nomor 5284);
5. Peraturan Presiden Nomor 124 Tahun 2012 tentang Perubahan Atas Peraturan Presiden Nomor 33 Tahun 2010 tentang Dewan Nasional dan Dewan Kawasan Kawasan Ekonomi Khusus (Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2012 Nomor 289);

Menetapkan Keputusan Presiden Tentang Dewan Kawasan Kawasan Ekonomi Khusus Provinsi Banten:

- 1) Pasal 2 menjelaskan Dewan Kawasan bertanggung jawab dan melaporkan hasil pelaksanaan tugasnya kepada Dewan Nasional Kawasan Ekonomi Khusus paling kurang 1 (satu) kali dalam 6 (enam) bulan atau sewaktu-waktu bila diperlukan.
- 2) Pasal 3 menjelaskan segala biaya yang diperlukan untuk pelaksanaan tugas Dewan Kawasan dibebankan pada Anggaran Pendapatan dan Belanja Daerah Provinsi Banten dan sumber lain yang tidak bertentangan dengan ketentuan peraturan perundang-undangan.

(Peraturan Pemerintah Provinsi Banten, 2016)