

BAB V

PENUTUP

Pada bab ini akan diuraikan beberapa kesimpulan selama melakukan kerja praktek dan segala sesuatu yang berkaitan dengan pelaksanaan kerja praktek dan pelaksanaan kerja praktek di CV.Prima Jaya Abadi.

5.1 Kesimpulan

Setelah penulis melaksanakan kerja praktek di CV.Prima Jaya Abadi, maka penulis dapat memberikan kesimpulan sebagai berikut :

- Selama penulis melakukan kerja praktek di CV.Prima Jaya Abadi , penulis mendapatkan pengalaman untuk melihat dan mengamati sistem produksi yang ada di CV.Prima Jaya Abadi.
- Proses produksi pada CV.Prima Jaya Abadi merupakan proses produksi yang menjaga standar kualitas yang ditetapkan oleh CV.Prima Jaya Abadi sendiri.
- Injection moulding merupakan system yang terdiri dari tiga proses utama proses pemanasan, proses pengepresan(tekanan), pendinginan.
- Dalam hal ini Injection moulding memiliki banyak sekali cetakan plastik kelistrikan rumah dikarenakan CV. Prima Jaya Abadi memiliki banyak sekali jenis produk

5.2 Saran

Adapun saran dari saya sebagai penulis setelah menempuh kerja praktek di CV.Prima Jaya Abadi adalah :

- Dalam bidang industri, mahasiswa lulusan sarjana teknik elektro diharapkan mahir dalam bidang mekatronik. Jadi perlunya pembelajaran yang membahas mekatronik, Agar setiap mahasiswa lebih siap untuk masuk dalam dunia kerja.
- Sediakan Alat Pelindung Diri (APD): Memastikan karyawan memiliki akses ke dan menggunakan alat pelindung diri yang diperlukan dengan benar, seperti helm, kaca mata keselamatan, sarung tangan, pelindung telinga, dan masker pernapasan Untuk kelengkapan alat-alat dalam

- maintenance lebih lengkap supaya pekerja teknisi dapat menggunakan alat tersebut dikarenakan teknisi akan berfikir harus pakai alat apa untuk maintenance mesin.
- Melakukan Pelatihan Keselamatan Secara Rutin: Pastikan bahwa semua karyawan menerima pelatihan keselamatan yang komprehensif setelah bergabung dengan perusahaan dan mengadakan kursus penyegaran secara teratur. Pelatihan harus mencakup praktik keselamatan umum, prosedur darurat, penggunaan peralatan yang tepat, dan bahaya khusus yang terkait dengan industri.
- Kesiapsiagaan Darurat: Kembangkan dan komunikasikan rencana tanggap darurat, termasuk prosedur evakuasi, tempat berkumpul, dan informasi kontak untuk layanan darurat. Lakukan latihan dan simulasi secara teratur untuk memastikan karyawan memahami prosedur.
- Budaya Keselamatan: Menumbuhkan budaya keselamatan dalam organisasi. Dorong komunikasi terbuka tentang masalah keselamatan, berdayakan karyawan untuk melaporkan bahaya atau insiden, dan kenali serta hargai perilaku yang aman.

DAFTAR PUSTAKA

- [1] S. E. S. Bariran and K. S. M. Sahari, "A comparative bibliometric analysis of Taguchi-centered optimization in plastic injection moulding," *J. Teknol. (Sciences Eng.*, vol. 68, no. 4, pp. 69–75, 2014, doi: 10.11113/jt.v68.3000.
- [2] Y. Ainul, "Analisa Kinerja Mesin Injection Molding Dengan Metode Overall Equipment Effectiveness (OEE) Dan Failure Mode and Effects Analysis (FMEA)," *Matrik*, pp. 1–40, 2018.
- [3] T. Osswald *et al.*, "Molding".
- [4] I. Yulianto, Rispianda, and H. Prassetiyo, "Rancangan Desain Mold Produk Knob Regulator Kompor Gas pada Proses Injection Molding," *Reka Integr.*, vol. 2, no. 3, pp. 140–151, 2014.
- [5] A. Santosa, I. Dirja, P. T. Mesin, and I. Pendahuluan, "Rancang Bangun Mesin Injection Moulding Untuk Keperluan Home Industri Dengan Bahan Baku Sampah Plastik," *Infomatek*, vol. 21, no. 2, pp. 87–90, 2019, doi: 10.23969/infomatek.v21i2.1980.
- [6] G. R. Thellaputta, P. S. Chandra, and C. S. P. Rao, "ScienceDirect 5th International Conference of Materials Processing and Characterization (ICMPC 2016) Machinability of Nickel Based Superalloys : A Review," *Mater. Today Proc.*, vol. 4, no. 2, pp. 3712–3721, 2017, [Online]. Available: <http://dx.doi.org/10.1016/j.matpr.2017.02.266>
- [7] H. Sunandar, "Jiunkpe-Ns-S1-2008-25404055-11235-Meta_Plastik-Chapter2," *Perenc. cetakan Plast. Prod. conus dengan Inject. molding Sist. Hot Run.*, pp. 4–14, 1997.
- [8] J. Rigelsford, "Injection Molding Handbook. 3/e," *Assem. Autom.*, vol. 23, no. 2, 2003, doi: 10.1108/aa.2003.03323bae.001.
- [9] U. B. Emeka, A. B. Sulong, N. Muhamad, Z. Sajuri, and F. Mohd Salleh, "Two Component Injection Moulding of Bi-material of Stainless Steel and Yttria Stabilized Zirconia – Green Part," *J. Kejuruter.*, vol. 29, no. 1, pp. 49–55, 2017, doi: 10.17576/jkukm-2017-29(1)-07.
- [10] D. E. Dimla, M. Camilotto, and F. Miani, "Design and optimisation of conformal cooling channels in injection moulding tools," *J. Mater. Process. Technol.*, vol. 164–165, pp. 1294–1300, 2005, doi: 10.1016/j.jmatprotec.2005.02.162.
- [11] D. P. Sari and D. N. Alamsyah, "Desain Mold Pada Plastic Injection Molding Untuk Produk Casing Pengaman Kendaraan (Sepeda Motor) Atas Kasus Pencurian," 2018.

- [12] F. Septianto *et al.*, “Online : <http://ejournal-s1.undip.ac.id/index.php/jtm>
Online : <http://ejournal-s1.undip.ac.id/index.php/jtm>,” vol. 4, no. 4, pp. 397–407, 2015.