

BAB 5

KESIMPULAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian nilai efisiensi untuk mesin *injection molding* Forstar 650 ton di PT.poliprima cipta unggul, didapatkan kesimpulan sebagai berikut :

1. Faktor yang mempengaruhi tingkat efektifitas pada mesin *injection molding* forstar 650 ton yaitu *Availability* dengan presentase rata-rata pada 1-30 juni 2023 sebesar 91%, *Performance Ratio* 86% dan *Rate of quality product* 79%.
2. Faktor yang memiliki nilai presentase terbesar berdasarkan *six big losses* pada mesin *injection molding* forstar 650 ton yaitu *Process defect* sebesar 18%, *setup and adjustment* sebesar 15%, *Reduce Speed* sebesar 13%, *idle and minor Stoppage* 7%, *breakdown loses* sebesar 5% dan *reduce Yield* 2%.
3. Usaha perbaikan yang dilakukan terhadap permasalahan berdasarkan *six big losses* difokuskan pada pengurangan pada *Quality Losses*. Dimana perubahan temperature suhu awal 205°C menjadi 220°C sangat berpengaruh terhadap hasil Produk batok optimax yang dihasilkan dan meningkatkan *Rate of quality* yang sebelumnya berada di presentase 79% menjadi 88%.

5.2. Saran

1. Perusahaan memperhatikan Perawatan (*maintenance*) pada mesin *injection molding* Forstar 650 ton agar perawatn bisa terencana adan meminimalisir kerusakan pada part mesin *injection molding*.
2. Untuk penelitiann selanjutnya disarankan untuk menganalisa Faktor kedua terbesar berdasarkan *Six big losses* yaitu *set up and adjument* pada mesin *injection molding* Forstar 650 Ton agar hasil produksi pada batok optimax terus meningkat dan bisa terpenuhi.