

BAB V

SIMPULAN DAN PEMBAHASAN

A. Simpulan

Berdasarkan hasil yang telah dicapai dari proses pembuatan dudukan alat pada *caddy tools*, maka dapat disimpulkan :

1. Rancangan dudukan alat ini meliputi ukuran dudukan alat dengan panjang 56 cm dan lebar 42 cm dan dengan ketebalan 3 cm yang menggunakan bahan dari busa hati atau *eva foam*. Dudukan alat ini terdiri dari 3 lapis busa hati yang disusun menjadi satu dengan ketebalan masing-masing 10 mm. Dudukan alat ini dibuat berlubang sesuai dengan bentuk alat yang akan disimpan dengan ditambah lubang dengan ukuran rata-rata lubang 20 mm yang berfungsi sebagai tempat jari untuk mengambil alat yang disimpan di dudukan alat.
2. Proses pembuatan dudukan alat pada *caddy tools* terdiri dari beberapa tahapan. Tahapan yang pertama adalah pemotongan busa hati menggunakan mesin *cutting laser* sesuai dengan desain yang sudah dibuat. Tahapan selanjutnya setelah pemotongan busa hati adalah penyusunan busa hati tersebut menjadi satu dengan cara pengeleman. Setelah busa hati disusun menjadi satu langkah selanjutnya adalah melakukan pengecekan apakah dudukan alat yang dibuat sudah pas dengan ukuran rak 2 pada *caddy tools*. Setelah pas dengan ukuran rak 2 *caddy tools* selanjutnya adalah memasukan alat yang akan disimpan.
3. Hasil dari pengujian dudukan alat pada *caddy tools* ini ditinjau dari segi efisiensi waktu perawatan alat. Data pengujian ini dapat dilihat pada

Tabel 9. Dari tabel ini bisa dilihat dengan jelas bahwasanya perbedaan waktu perawatan dari sebelum dibuatkan dudukan dan sesudah dilakukan pembuatan dudukan. Berdasarkan pengujian perawatan alat ini diperoleh hasil perawatan alat sebelum dibuatkan dudukan adalah 317,2 detik atau 5.2 menit setelah dibuatkan dudukan perawatan alat menjadi lebih efisien yaitu menjadi 145,8 detik atau 2.43 menit. Tingkat efektifitas perawatan alat setelah dibuatkan dudukan alat ini sebesar 171,4 detik atau 2.37 menit. Keterbatasan Pembuatan Dudukan

B. Keterbatasan

Dalam pelaksanaan pembuatan dudukan alat ini terdapat banyak keterbatasan yang ada pada saat pembuatan, dan hasil dudukan masih memiliki keterbatasan yaitu bahan yang digunakan untuk pembuatan dudukan ini terbuat dari spon ati atau *eva foam* yang tergolong lunak, jadi harus berhati-hati dalam pengambilan maupun pengambilan alat.

C. Saran

Setelah semua kegiatan yang telah dilaksanakan berjalan dengan baik, maka perlu saran setelah dilakukannya pembuatan dudukan pada *caddy tools* di bengkel kelistrikan Jurusan Pendidikan Teknik Otomotif Universitas Negeri Yogyakarta yaitu Sebaiknya dilakukan proses laminating terhadap busa hati untuk mencegah busa hati rusak. Hal ini dikarenakan spon ati yang lunak dan mudah rusak jika dilakukan secara paksa saat pengambilan dan pengembalian alat.