

## BAB V

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil yang telah dicapai dari proses pembuatanudukan alat pada *caddy tools* bengkel kelistrikan JPTO FT UNY, maka dapat disimpulkan :

1. Proses pembuatanudukan alat untuk penempatan pada *caddy tools* di bengkel kelistrikan, dimulai dengan melakukan rancangan desain untukudukan dan stiker nama alat. Selanjutnya memotong *eva foam* dengan mesin laser agar hasil potongan lebih rapi dan presisi. Proses yang terakhir yaitu merakit hasil potongan *eva foam* yang telah dipotong dengan mesin laser dan tempelkan stiker nama alat pada *eva foam* tersebut.
2. Rancangan penempatan alat pada *caddy tools* yang sesuai frekuensi penggunaan dilakukan dengan pendataan pada semua alat-alat yang terdapat pada *caddy tools*, setelah dilakukan pendataan semua alat-alat, selanjutnya melakukan pembagian alat tersebut ke dalam tiga rak yang ada di *caddy tools*. Laci pertama berisi alat yang sering digunakan, laci kedua dan ketiga berisi alat yang jarang digunakan tetapi masih digunakan dalam kegiatan praktik kelistrikan.
3. Hasil pengujian yang telah dilakukan menunjukkan bahwa saat mahasiswa melakukan pengambilan alat sebelum adanyaudukan alat memerlukan jumlah total waktu 115,62 sekon dan sesudah adanya

dudukan alat yang sudah disusun sesuai frekuensi penggunaannya untuk melakukan pengambilan alat memerlukan total waktu 31, 49. Hal ini terlihat bahwa selisih waktu yang dibutuhkan untuk mengambil alat-alat praktik sebelum dan sesudah diberikan dudukan dapat dinyatakan lebih cepat dan efisien dengan selisih jumlah waktu 84,13. Sehingga dengan adanya peningkatan waktu yang lebih cepat maka produktivitas pekerjaan di Bengkel Kelistrikan Pendidikan Teknik Otomotif FT UNY juga Mengalami Peningkatan.

#### **B. Keterbatasan**

Pada pembuatan dudukan alat pada *caddy tools* bengkel kelistrikan jurusan Pendidikan Teknik Otomotif Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta memiliki keterbatasan yaitu bahan utama pembuatan dudukan alat pada *caddy tools* ini hanya menggunakan *eva foam* yang tergolong lunak untuk itu harus berhati-hati saat proses pengambilan maupun pengembalian alat-alat setelah digunakan dan pada stiker nama alat yang digunakan belum terlaminasi dengan baik, sehingga apabila terkena bahan bakar atau pelumas stiker mudah rusak.

#### **C. Saran**

Setelah semua kegiatan yang telah dilaksanakan berjalan dengan baik, maka perlu saran setelah dilakukannya pembuatan dudukan alat pada *caddy tools* yang sesuai dengan frekuensi penggunaan alat di bengkel kelistrikan JPTO FT UNY, yaitu dapat dijelaskan sebagai berikut :

1. Sebaiknya dalam pengembalian alat dilakukan secara hati hati dan teliti, hal ini dikarenakan untuk mencegah kerusakan pada bagian spon hati (*eva foam*), karena spons hati (*eva foam*) mudah cacat.
2. Sebaiknya memperhatikan label nama pada dasar alas pada saat mengembalikan alat, sesuaikan dengan nama alat tersebut.
3. Sebaiknya setelah alat digunakan dibersihkan menggunakan majun agar dudukan tidak kotor.