

BAB V

PENUTUP

V.1 Kesimpulan

Adapun Kesimpulan yang didapat pada penelitian ini, yaitu:

1. Tata letak bengkel PO Haryanto Boyolali telah menghasilkan peningkatan signifikan dalam efisiensi pemanfaatan area kerja. Beberapa langkah penting yang diambil meliputi:
 - a. Pemindahan Area Perbaikan dan perbaikan kecil: Area ini dipindahkan ke sisi kiri bengkel dengan kategori diagnosa dan perbaikan kecil, meningkatkan kejelasan dan efisiensi kerja.
 - b. Penempatan Stall Pelumasan: Diposisikan lebih dekat dengan sumur limbah, tindakan ini mencerminkan implementasi prinsip *Environmental Management Systems* (EMS). Hal ini membantu dalam pengelolaan limbah pelumas dengan lebih efisien, mengurangi dampak negatif terhadap lingkungan.
 - c. Penempatan Stall Pencucian: Tetap berada di sisi kanan bengkel, berdekatan dengan tempat penyimpanan air, memastikan akses yang mudah dan efisien untuk kegiatan pencucian.
 - d. Stall Perbaikan Besar: Tetap berada di tengah bengkel untuk memanfaatkan area kerja yang luas dan tidak mengganggu proses perbaikan besar.
 - e. Stall Pengecatan: Ditempatkan di sisi kanan belakang untuk menghindari gangguan dari aktivitas lain, memastikan kualitas pengecatan yang optimal.

Dengan mengoptimalkan tata letak bengkel sesuai aliran kerja, bengkel dapat menerapkan prinsip *Just-in-Time* (JIT) secara efektif. Implementasi EMS dan JIT tidak hanya memastikan kepatuhan terhadap regulasi lingkungan, tetapi juga mengurangi pemborosan dan dampak negatif terhadap lingkungan.

2. Berdasarkan analisis perbandingan waktu perpindahan bus antara data waktu perpindahan saat ini dan data waktu perpindahan usulan, ditemukan bahwa waktu tempuh dalam kondisi usulan meningkat secara signifikan dibandingkan dengan kondisi saat ini. Disisi lain, penelitian ini juga melakukan penilaian dari beberapa aspek lain seperti pemanfaatan area kerja sehingga mekanik dapat lebih fokus pada kegiatan yang dilakukan di setiap stall meskipun efisiensi waktu tempuh belum tercapai.

V.2 Saran

Adapun saran yang diutarakan oleh peneliti, yaitu:

1. Diharapkan untuk penelitian selanjutnya dapat menghitung penghematan biaya operasional dan penataan limbah yang dapat dicapai dengan *layout* atau rute yang baru.
2. Pihak perusahaan terkait dapat lebih memperhatikan kondisi area bengkel secara berkala, agar dapat meningkatkan efisiensi pengerjaan dan pemanfaatan area bengkel dengan lebih optimal.

DAFTAR PUSTAKA

- Chaerul, A., Arianto, B., & Bhirawa, D. W. (n.d.-a). *PERANCANGAN ULANG TATA LETAK FASILITAS DI CAFÉ "HOME 232" CINERE.*
- Chaerul, A., Arianto, B., & Bhirawa, D. W. (n.d.-b). *PERANCANGAN ULANG TATA LETAK FASILITAS DI CAFÉ "HOME 232" CINERE.*
- Dhermawan, R., & Putro, S. (n.d.). *STUDI TENTANG PENERAPAN MEDIA 3D SKETCHUP 1 STUDI TENTANG PENERAPAN MEDIA 3D SKETCHUP DALAM PEMBELAJARAN DI SMK.*
- Harsono, S. D., Taufiq, M., Pgri Banyuwangi, S., & Yani, J. A. (n.d.). *SISTEM INFORMASI JASA BENGKEL BERBASIS WEB DI BENGKEL SEMOGA JAYA MOTOR WEB-BASED WORKSHOP SERVICE INFORMATION SYSTEM IN BENGKEL SEMOGA JAYA MOTOR.*
- Hartari, E., & Herwanto, D. (2021). Perancangan Tata Letak Stasiun Kerja dengan Menggunakan Metode Systematic Layout Planning. *Jurnal Media Teknik Dan Sistem Industri*, 5(2), 118. <https://doi.org/10.35194/jmtsi.v5i2.1480>
- Irwanto Fahik, Y., Putu Nursiani, N., Fanggidae, R. P., Manajemen, P., & Ekonomi, F. (n.d.). *Production Process Layout Analysis in Packaging Mineral Water Companies CV. Matahari in Belu District.*
- METLIT SUGIYONO. (n.d.).
- Muhammadiyah Manajemen Bisnis, J., Adji, S., Ekonomi, F., & Muhammadiyah Ponorogo, U. (2023). *PERENCAANAAN ULANG TATA LETAK MENGGUNAKAN METODE SLP (SYSTEMATIC LAYOUT PLANNING) DAN CRAFT (COMPUTERIZED RELATIVE ALLOCATION OF FACILITIES TECHNIQUES) PADA PABRIK PLYWOOD TUNAS SUBUR PACITAN.* www.semubis.com:
- Tjhin, S., & Putri, R. (n.d.). *PERANCANGAN APLIKASI INFORMASI WARISAN BUDAYA MEGALITIK Studi Kasus: Pasemah Megalitik Sumatera.*