

**Analisis Penerapan Value Stream Mapping  
Untuk Efektifitas Waktu Pada Buffing Panel  
Piano Upright  
di PT. Yamaha Indonesia**

SKRIPSI

Diajukan sebagai salah satu persyaratan Ujian Sarjana  
Strata Satu ( S – 1 ) pada Jurusan Teknik Industri

Oleh :

AHMAD YAMIN

2008220902



JURUSAN TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS DARMA PERSADA  
JAKARTA  
2010



JURUSAN TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS DARMA PERSADA

LEMBAR PERSETUJUAN

Skripsi dengan judul :

*“ Analisis Penerapan Value Stream Mapping Untuk Efektifitas Waktu Pada Buffing Panel Piano Upright di PT. Yamaha Indonesia “* ini telah disetujui dan memenuhi persyaratan untuk dipertahankan di hadapan Tim Penguji Ujian Strata-1 (S-1) Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Darma Persada.

Jakarta, 12 July 2010

Dosen Pembimbing

Ir Herman Noer. R, ME

## LEMBAR PENGESAHAN

Yang bertanda tangan dibawah ini, menerangkan :

Nama ; Ahmad Yamin

NIM : 2008220902

Jurusan : Teknik Industri

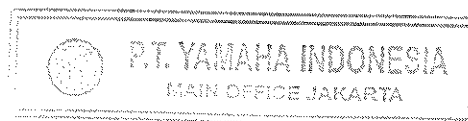
Universitas : Universitas Darma Persada

Judul Skripsi : "*Analisis Penerapan Value Stream Mapping Untuk Efektifitas Waktu Pada Buffing Panel Piano Upright di PT. Yamaha Indonesia*"

Adalah benar telah melakukan penelitian Tugas Akhir di PT. Yamaha Indonesia yang beralamat di Jalan Rawa Gelam I No. 5 Kawasan Industri Pulogadung Jakarta Timur.

Jakarta, 12 July 2010

HRD Manager



Kalkausar Chalid



JURUSAN TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS DARMA PERSADA

LEMBAR PERNYATAAN

Saya :

Nama : Ahmad Yamin

NIM : 2008220902

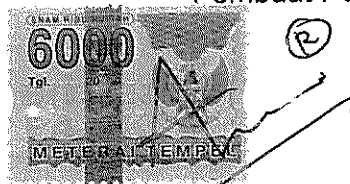
Dengan ini menyatakan bahwa skripsi dengan judul :

*" Analisis Penerapan Value Stream Mapping Untuk Efektifitas Waktu Pada Buffing Panel Piano Upright di PT. Yamaha Indonesia "*

Adalah benar hasil karya saya dan belum pernah diajukan sebagai karya ilmiah dan bukan merupakan tiruan atau duplikasi karya orang lain, kecuali data – data yang bersumber pada literatur – literatur yang dicantumkan sebagai referensi pada Daftar Pustaka

Jakarta, 12 July 2010

Pembuat Pernyataan



Ahmad Yamin



JURUSAN TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNIK  
UNIVERSITAS DARMA PERSADA

LEMBAR PENGESAHAN

Skripsi dengan judul :

*“ Analisis Penerapan Value Stream Mapping Untuk Efektifitas Waktu  
Pada Buffing Panel Piano Upright di PT. Yamaha Indonesia “*

Yang disusun oleh :

Nama : Ahmad Yamin

NIM : 2008220902

Telah diperiksa, diuji dan disetujui sebagai syarat untuk memperoleh  
Strata-1 (S-1) Jurusan Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas  
Darma Persada.

Jakarta, 27 July 2010

Ketua Jurusan Teknik Industri

Ir Atik Kurnianto, M. Eng

## ABSTRAK

*PT. Yamaha Indonesia merupakan perusahaan yang bergerak dalam produksi alat musik Piano, yang dijual untuk tujuan pasar ekspor maupun untuk tujuan pasar domestic (lokal). Adapun permasalahan yang diteliti pada perusahaan PT. Yamaha Indonesia adalah Analisis penerapan Value Stream Mapping untuk efektifitas waktu pada buffing panel part.*

*Metode yang digunakan adalah memetakan elemen proses dengan menggunakan Value Stream Mapping kemudian dilakukan perhitungan waktu standar dengan mengambil data – data waktu siklus setiap elemen operasi dan melakukan perhitungan efisiensi lintasan dengan bobot posisi dan menghitung waktu – waktu menganggur.*

*Adapun langkah perusahaan dalam mengurangi inventori (stock) pada masing – masing elemen proses yaitu dengan melakukan perbaikan – perbaikan (kaizen) berdasarkan analisa pada bagian – bagian yang diidentifikasi mengalami penumpukan inventory (stock) yang cukup besar yang bisa di lihat dari Value Stream Mapping waktu sekarang. Dari perbaikan – perbaikan (kaizen) tersebut penurunan Inventory (stock) pada masing – masing elemen proses menjadi menurun yang diikuti dengan penurunan lead time yang bisa dilihat dalam Value Stream Mapping masa depan.*

*Dari perbaikan – perbaikan (kaizen) yang dilakukan selain penurunan inventory (stock), pada perhitungan – perhitungan terhadap Total lead time juga mengalami penurunan dari 6.89 Hari menjadi 2.08 Hari. Sedangkan dari perhitungan efisiensi lintasan pada keadaan awal diperoleh sebesar 52.09% dengan waktu menganggur 107.98 Menit.*

*Dengan membuat precedence diagram, menentukan matrik bobot posisi, menentukan bobot posisi kemudian dilakukan pengurutan bobot posisi dari yang terbesar ke yang terkecil diperoleh efisiensi lintasan sebesar 60.77% dengan waktu menganggur 75.78 Menit. Penurunan efisiensi lintasan dari 52.09% menjadi 60.77% sebesar 8.68% dimungkinkan karena adanya penyeimbangan lintasan dengan menggabungkan beberapa elemen proses kedalam satu stasiun kerja.*

## KATA PENGANTAR

Karena berkat Rahmat Allah SWT, Sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini dengan baik dan pada waktunya. Tugas akhir ini merupakan salah satu syarat yang harus dipenuhi untuk mendapatkan kelulusan Sarjana Teknik dari Fakultas Teknik Industri, Fakultas Teknik Universitas Darma Persada Jakarta.

Adapun lokasi pelaksanaan tugas akhir ini dilakukan di PT. Yamaha Indonesia, Jalan Rawa Gelam I No. 5 Kawasan Industri Pulogadung Jakarta sebagai perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan alat musik Piano. Pada pelaksanaan tugas akhir ini penulis meneliti mengenai "Analisis Penerapan Value Stream Mapping Untuk Efektifitas Waktu Pada Buffing Panel Piano Upright di PT. Yamaha Indonesia"

Pada Kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada :

1. Bapak Ir. Herman Noer. R, ME., sebagai Dosen Pembimbing bagi penulis yang memberikan dorongan semangat dan saran dan sekaligus .
2. Bapak Ir. Herman Noer. R, ME., Dekan Fakultas Teknik Universitas Darma Persada Jakarta
3. Bapak Ir. Atik Kurnianto, M.Eng., Ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Darma Persada Jakarta.
4. Bapak Kalkausar Chalid, Manager HRD PT. Yamaha Indonesia

5. Bapak Sugeng Mulyono, Instruktur Team Value Stream mapping di PT. Yamaha Indonesia.
6. Semua dosen Fakultas Teknik Industri Darma Persada Jakarta yang selama ini memberikan pengetahuan selama masa kuliah.
7. Semua teman – teman karyawan dan karyawan di PT. Yamaha Indonesia.
8. Istri, anak dan keluarga besar kami yang senantiasa mendoakan dan mendukung semangat bekerja dan Kuliah
9. Semua teman – teman kuliah yang selama ini memberikan dorongan dan semangat.

Penulis sangat menyadari bahwa dalam penulisan tugas akhir ini masih banyak terdapat kekurangan mengingat keterbatasan dan kemampuan penulis, oleh karena itu saran dan kritik yang membangun akan sangat berguna bagi penulis. Akhir kata penulis berharap semoga tugas akhir ini dapat berguna bagi semua pihak.

Jakarta, 12 Juli 2010

Penulis

Ahmad Yamin



# DAFTAR ISI

	Halaman
<b>ABSTRAK</b> .....	i
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	ii
<b>DAFTAR ISI</b> .....	iii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	iv
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	v
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1 Latar Belakang Masalah .....	1
1.2 Pokok Permasalahan .....	3
1.3 Tujuan Penelitian .....	3
1.4 Batasan Masalah .....	4
1.5 Metode Penelitian .....	5
1.6 Sistematika Penulisan .....	6
<b>BAB II LANDASAN TEORI</b>	
2.1 Value Stream Mapping .....	8
2.1.1 Value Stream Mapping dan Manfaatnya .....	8
2.1.2 Simbol – Simbol Umum dalam Value Stream Mapping .....	9
2.1.3 Langkah – langkah dalam penerapan Value Stream Mapping .....	17

2.2	Pengukuran Kerja .....	31
2.2.1	Pengukuran Kerja dan Manfaatnya .....	31
2.2.2	Pengukuran Waktu .....	32
2.2.3	Pengukuran Waktu Metode Jam Henti .....	33
2.2.4	Tingkat Ketelitian dan Keyakinan .....	36
2.3	Penyesuaian dan Kelonggaran .....	37
2.3.1	Penyesuaian .....	37
2.3.2	Kelonggaran .....	40
2.3.2.1	Kelonggaran untuk kebutuhan pribadi .....	40
2.3.2.2	Kelonggaran untuk menghilangkan rasa lelah .....	40
2.3.2.3	Kelonggaran untuk hambatan – hambatan tak terhindarkan .....	41
2.4	Menghitung Waktu Standar .....	42
2.5	Keseimbangan lintas perakitan .....	43
2.5.1	Tujuan Penyeimbangan Lintasan .....	43
2.5.2	Masukan Keseimbangan Lintasan .....	44
2.6	Metode Keseimbangan Lintasan Perakitan .....	44
2.6.1	Metode Peringkat Bobot Posisi .....	46
2.7	Diagram Jaringan Kerja .....	48
2.8	Perencanaan Tenaga Kerja .....	49

### **BAB III METODE PENELITIAN**

3.1	Tahapan – Tahapan penelitian .....	50
3.1.1	Landasan Teori .....	50

3.1.2 Pengumpulan Data .....	51
3.1.3 Pengolahan Data .....	52
3.1.4 Analisis .....	53
3.1.5 Kesimpulan dan Saran .....	54

#### **BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA**

4.1 Sejarah Perusahaan .....	55
4.2 Daftar Nama – Nama Presiden Direktur .....	58
4.3 Moto Perusahaan .....	58
4.4 Visi dan Misi Perusahaan .....	59
4.5 Kebijakan Perusahaan .....	60
4.5.1 Quality and Environment Policy .....	60
4.5.2 Kebijakan peraturan perusahaan menjaga kesehatan dan keselamatan kerja .....	61
4.6 Manajemen Perusahaan .....	62
4.6.1 Tenaga kerja dan Hari Kerja .....	62
4.6.2 Struktur Organisasi Perusahaan .....	63
4.6.3 Kesejahteraan Tenaga Kerja .....	65
4.7 Sistem Kerja Bagian Produksi .....	66
4.7.1 Proses produksi secara umum .....	68
4.7.2 Proses produksi Gran Piano (GP) dan Upright Piano (UP)	72
4.7.3 List Raw Material (Bahan Baku) .....	75
4.7.4 Bagian – Bagian Piano .....	79
4.7.5 Costumer Complaint .....	82

4.8	Mesin – Mesin proses Produksi .....	84
4.9	Kondisi Tempat Kerja .....	89
4.9.1	Penerapan 5S / 5R .....	89
4.10	Supplier dan Buyer Perusahaan .....	90
4.11	Pengumpulan Data .....	91
4.11.1	Proses Kerja / Urutan Proses Kerja .....	92
4.11.2	Waktu Siklus Operasi .....	97
4.11.3	Keadaan Lintas Perakitan Awal .....	100
4.11.4	Jumlah Tenaga kerja / Operator .....	100
4.11.5	Volume Inventory (stock) pada masing – masing proses	102
4.12	Pengolahan Data .....	103
4.12.1	Waktu Standar .....	103
4.12.2	Keseimbangan Lintas Perakitan .....	107
4.12.2.1	Membuat Precedence Diagram .....	107
4.12.2.2	Menentukan Matrik Posisi .....	108
4.12.2.3	Menentukan Bobot Posisi .....	109
4.12.2.4	Pengurutan Bobot Posisi .....	110
4.12.2.5	Efisiensi Lintasan dan Waktu menganggur pada setiap stasiun kerja .....	110
4.12.3	VSM pada pemetaan waktu sekarang .....	111
4.12.4	VSM pada pemetaan waktu masa depan .....	117

## **BAB V ANALISIS**

5.1	Analisis Lintas Operasi .....	127
5.2	Analisis Efisiensi Lintasan pada stasiun kerja kondisi Awal .....	127
5.3	Analisis Efisiensi Lintasan Setelah perbaikan .....	129
5.4	Analisis VSM pada pemetaan Waktu Sekarang .....	130
5.5	Analisis VSM pada pemetaan Waktu masa depan .....	132

## **BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN**

6.1	KESIMPULAN .....	135
6.2	SARAN .....	136

## **LAMPIRAN**

Lampiran 1	Struktur Organisasi Perusahaan
Lampiran 2	Penyesuain menurut WestingHouse
Lampiran 3	Besarnya Kelonggaran berdasarkan Faktor-Faktor yang berpengaruh
Lampiran 4	Faktor Kelonggaran
Lampiran 5	Faktor Penyesuaian
Lampiran 6	Uji Kecukupan Data

## **DAFTAR PUSTAKA**

## DAFTAR GAMBAR

	Hal
Gambar 4.1 Control Chart bagian produksi .....	70
Gambar 4.2 General operation proses chart produk UP dan GP	71
Gambar 4.3 Piano production general .....	73
Gambar 4.4 Tahapan proses produksi Grand Piano .....	74
Gambar 4.5 Tahapan proses produksi Upright .....	75
Gambar 4.6 Bagian – bagian Piano UP .....	79
Gambar 4.7 Bagian – bagian Piano Grand .....	80
Gambar 4.8 Side Board .....	82
Gambar 4.9 Alur proses Customer Complaint .....	83
Gambar 4.10 Mesin Belt Sander Edge .....	85
Gambar 4.11 Mesin Level Sander .....	85
Gambar 4.12 Mesin Edge Buff .....	86
Gambar 4.13 Mesin High Polish .....	86
Gambar 4.14 Meja untuk proses hand sanding .....	87
Gambar 4.15 Mesin 8 Head Buff .....	87
Gambar 4.16 Tata Letak Mesin .....	88
Gambar 4.17 Diagram Alir .....	101
Gambar 4.18 Volumen Inventory (stock) Panel Part UP Keadaan Awal Pengamatan .....	103
Gambar 4.19 Precedence Diagram .....	107
Gambar 4.20 Customer & Supplier pada VSM .....	112
Gambar 4.21 Frekuensi Pengiriman .....	113

## DAFTAR TABEL

	Hal
Tabel 4.1 Hasil pengambilan waktu siklus .....	98
Tabel 4.2 Jumlah Tenaga kerja / operator pada keadaan awal	100
Tabel 4.3 Volume Inventory (stock) panel part piano UP .....	102
Tabel 4.4 Hasil perhitungan waktu standar .....	105
Tabel 4.5 Penugasan waktu operasi stasiun kerja pada Keadaan sekarang .....	106
Tabel 4.6 Matrik bobot posisi .....	108
Tabel 4.7 Bobot posisi dan operasi pendahuluan dalam urutan Bobot posisi panel part piano UP .....	109
Tabel 4.8 Urutan elemen kerja berdasarkan bobot posisi .....	110
Tabel 4.9 Efisiensi lintasan dengan metode bobot posisi .....	111
Tabel 4.10 Kapasitas Mesin Head Buff .....	118
Tabel 4.11 Volume Inventory (stock) panel part Piano UP .....	125
Tabel 5.1 Efisiensi awal masing – masing stasiun kerja .....	128
Tabel 5.2 Efisiensi stasiun kerja setelah penyeimbangan Lintasan .....	129

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1. Latar Belakang Masalah

Krisis global yang melanda dunia pada akhir tahun 2008 memberikan dampak yang begitu besar kepada semua industri diseluruh dunia, salah satu dampak yang terbesar ditandai dengan banyaknya pemutusan hubungan kerja sebagai salah satu bentuk efisiensi perusahaan untuk tetap bertahan dalam menghadapi krisis global tersebut. Hal lain yang dilakukan adalah meningkatkan kinerja perusahaan, meningkatkan produktivitas, agar tetap bisa bertahan dan eksis dalam dunia bisnis yang semakin ketat persaingannya, ini dapat dilihat dari kemampuan suatu perusahaan dalam menjalankan proses produksinya secara efektif dan efisien. Dalam sebuah perusahaan yang bergerak dibidang produksi massal, perencanaan produksi merupakan hal yang sangat penting dalam menentukan rencana produksi terutama pengaturan operasi maupun penugasan kerja yang dilakukan.

Salah satu perusahaan yang bergerak dibidang produksi massal adalah Pabrik PT. Yamaha Indonesia, yang berlokasi di Jalan Rawa Gelam I No. 5 Kawasan Industri Pulogadung, Jakarta Timur. Di Pabrik ini diproduksi dua jenis piano yaitu Piano Grand dan Piano Upright, kedua jenis piano ini memiliki berbagai jenis model, untuk Piano Grand terdiri



dari GB1K PE, GB1 K PM, CN151 PE, CN161 PE, GB1K Silent PE, DGB1KE3 PE, DGB1KE3 PM, DGB1KE3 PAW, sedangkan Piano Upright terdiri dari JU-109 PE, JU-109 Silent PE, JU-109 Silent PW, JU-109 Silent PM, JX-113 T-PE, JX-113 TSilent PE, JX-113 CPPM, U1J PE//AZ, M2 SM, M2 SDW, M2 SBW, B1 PE, B2 PE, B3 PE.

Di Pabrik PT. Yamaha Indonesia ini dilakukan produksi berbagai komponen piano melalui proses wood working, painting, assembling dan lain-lain dengan menggunakan peralatan teknologi yang moderen. Di pabrik ini juga dilakukan proses perakitan berbagai komponen hingga menjadi sebuah piano.

Piano Upright merupakan piano yang bisa dijual untuk tujuan ekspor ke Eropa dan Asia, maka dengan meningkatnya permintaan atas piano Model Upright tersebut, mengakibatkan perlu adanya suatu metode dalam proses produksi, pemetaan alur produksi dan alur informasi pada semua tingkat yang mana di dalamnya mencakup pelanggan dan pemasok. Salah satu metode yang dilakukan adalah dengan Value Stream Mapping dari suatu proses produksi. Dengan mengetahui Value Stream dari suatu proses produksi, dapat diidentifikasi aktivitas-aktivitas yang tergolong pemborosan bagi perusahaan. Aktivitas-aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah ini perlu dihilangkan dari sistem produksi suatu perusahaan sehingga proses produksi bisa berjalan lebih efisien dan memenuhi target produksi yang direncanakan. Di bagian Piano Upright terdiri dari dua bagian yaitu panel part dan small part. Pada bagian

panel part merupakan bagian yang tergolong barang - barang mahal dikarenakan bentuk fisik dari barang tersebut termasuk besar sehingga biaya pengadaan terhadap bahan baku tersebut tentunya akan mahal. Dengan banyaknya Inventory yang menumpuk, lead time proses yang terlalu panjang, barang-barang rusak yang harus dilakukan perbaikan akan memperbesar biaya didalam perusahaan dalam menjalankan bisnisnya yang mana tidak relevan dengan kondisi yang ada saat ini.

Sehubungan dengan hal – hal diatas, maka penulis tertarik memilih judul **” Analisis Penerapan Value Stream Mapping Untuk Efektifitas Waktu Pada Buffing Panel Piano Upright di PT. Yamaha Indonesia ”**.

### **1.2. Pokok Permasalahan**

Banyak inventory yang menumpuk dalam suatu proses mengakibatkan suatu pemborosan karena harus mengeluarkan uang yang banyak dalam pembelian bahan baku, disamping itu lead time yang sangat panjang mengakibatkan barang – barang hasil produksi menjadi terhambat untuk sampai ke tangan pembeli.

Jadi dalam skripsi ini yang menjadi pokok permasalahan adalah melakukan Analisis Penerapan Value Stream Mapping Untuk Efektifitas Waktu pada Buffing Panel Piano Upright di PT. Yamaha Indonesia.

### **1.3. Tujuan Penelitian**

Tujuan penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Mengetahui efisiensi kerja dan waktu mengganggu serta beban kerja Pada Buffing Panel Piano Upright di PT. Yamaha Indonesia
2. Menentukan usulan stasiun kerja dalam proses buffing Panel Piano Upright yang dapat meningkatkan efisiensi kerja dan menurunkan waktu mengganggu.
3. Mengetahui penyebab pemborosan dan menghilangkan pemborosan dalam Value Stream Mapping
4. Melakukan Analisis terhadap value stream mapping pada Buffing Panel Piano Upright di PT. Yamaha Indonesia.

#### **1.4. Batasan Masalah**

Untuk memperoleh hasil pembahasan yang lebih jelas dan terarah, maka dalam penelitian ini diberikan batasan – batasan masalah terhadap beberapa hal diantaranya adalah :

1. Proses yang diamati hanya pada bagian Buffing Panel Piano Upright dari proses Pengamplasan dengan Mesin Belt Sander Edge #500 sampai dengan proses Pengkilapan (finishing) dengan Mesin Ryoto Halus pada PT. Yamaha Indonesia.
2. Masalah biaya tidak dibahas.
3. Sistem pengadaan bahan baku dianggap lancar dan kualitas bahan baku sesuai dengan yang telah ditetapkan.
4. Perhitungan hari jam kerja dilakukan dengan memperhatikan kalender perusahaan.
5. Mesin – mesin dianggap normal /tidak ada kerusakan.

6. Suply listrik untuk proses perakitan dianggap stabil.

### 1.5. Metodologi Penelitian

Untuk dapat menganalisa dan memecahkan masalah yang ada serta untuk menemukan jalan keluar yang baik, diperlukan suatu kumpulan data, baik yang diperoleh dari sumber langsung tempat penulis melakukan penelitian ( riset ) dalam pencarian data dipergunakan 2 ( dua ) metode, yaitu:

1. Studi lapangan, yaitu penelitian secara langsung pada suatu objek dengan masalah yang diteliti sebagai berikut :
  - a. Observasi, yaitu pengamatan langsung dilapangan dan mencatat semua peristiwa yang terjadi, yang berhubungan dengan masalah yang diteliti.
  - b. Wawancara, yaitu pengumpulan data dengan cara mewawancarai langsung kepada pihak yang berwenang serta bagian lain yang terkait untuk menambah informasi bagi peneliti.
2. Studi Pustaka, yaitu kegiatan ini dilakukan dengan membaca dan mempelajari buku – buku tentang teori – teori yang berkaitan dengan pokok bahasan.

## 1.6.Sistematika Penulisan

Untuk memudahkan memahami dan memberikan gambaran jelas tentang isi dari skripsi ini, maka harus disusun secara sistematis. Karena itu seluruh pembahasan ini akan dibagi menjadi lima bab, yaitu :

### BAB I PENDAHULUAN

Bab ini berisikan gambaran tentang latar belakang masalah, pokok permasalahan, tujuan penelitian, batasan masalah, metodologi penelitian serta sistematika penulisan.

### BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini akan memuat tentang teori – teori serta rumus – rumus yang merupakan pedoman dalam penulisan skripsi ini.

### BAB III KERANGKA PEMECAHAN MASALAH

Bab ini berisikan tentang mengenai uraian yang mengemukakan langkah – langkah pemecahan masalah, disertai dengan penggambarannya dalam flowchart kerangka pemecahan masalah.

### BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

Bab ini berisikan data – data yang diperoleh penulis dari hasil observasi dan dilakukan pengolahannya menurut kepentingan penelitian.

### BAB V ANALISIS

Bab ini berisikan tentang hasil pemahaman lebih dalam atau telaah dari hasil pengolahan data dengan menggunakan inti dari data, rumus atau hasil rumusan.

## BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN

Bab ini berisikan kesimpulan dari hasil penelitian. Dari hasil kesimpulan tersebut akan diberikan saran – saran dan masukan – masukan yang berguna bagi PT. YAMAHA INDONESIA dalam menjalankan bisnis usahanya.

