

TUGAS AKHIR

“PERANCANGAN PROSES INSPEKSI BAHAN BAKU DI PKS TANDUN UNIT PT. PERKEBUNAN NUSANTARA V KEBUN TANDUN”

Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat untuk memenuhi Gelar Sarjana
Teknik Industri Pada Jurusan Teknik Industri Universitas Bung hatta

Oleh:

MHD ALFAROHU ROMADON NST
NPM: 1810017311010



**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
UNIVERSITAS BUNG HATTA
PADANG
2024**

**LEMBAR PENGESAHAN
TUGAS AKHIR**

**PERANCANGAN PROSES INSPEKSI BAHAN BAKU DI PKS TANDUN
UNIT PT. PERKEBUNAN NUSANTARA V KEBUN TANDUN**

MHD ALFAROHU ROMADON NST
NPM: 1810017311010

Disetujui Oleh:

Pembimbing



(Aidil Ikhsan, S.T., M.T.)

NIK/NIP:
951100403

Diketahui Oleh:

Fakultas Teknologi Industri



Prof. Dr. Eng. Reni Desmiarti, S.T., M.T.)
NIK/NIP: 990500496

Jurusan Teknik Industri

Ketua,



(Eva Suryani, S.T., M.T.)
NIK/NIP: 971100371

BIODATA



DATA PRIBADI

Nama Lengkap : Mhd Alfarohu Romadon Nst.
NPM : 1810017311010.
Tempat/Tanggal Lahir : Tandun, 03 Desember 1999.
Jenis Kelamin : Laki-laki.
Alamat Tetap : Jl. Jendral. Sudirman Tandun, Kecamatan.
Tandun, Kabupaten. Rokan Hulu, Riau.
No. HP : 082373325421.
E-Mail : alfarohu0312@gmail.com.
Nama Orang Tua : Drs. H. Zulkarnain, M.MPd.
Pekerjaan : PNS.
Alamat : Jl. Jendral. Sudirman Tandun, Kecamatan.
Tandun, Kabupaten. Rokan Hulu, Riau.

PENDIDIKAN

Sekolah Dasar : SD N 001 Tandun.
Sekolah Menengah Pertama : SMP N 1 Tandun.
Sekolah Menengah Atas : SMK N 1 Tandun.
Perguruan Tinggi : Universitas Bung Hatta Padang.

KERJA PRAKTEK

Judul : "Analisa Produktivitas Bagian Produksi Menggunakan Metode *Objective Matrix* (OMAX) di PKS Tandun Unit PT. Perkebunan Nusantara V Kebun Tandun".
Tempat Kerja Praktek : PKS Tandun Unit PT. Perkebunan Nusantara V Kebun Tandun.

Tanggal Kerja Praktek : 09 Agustus – 14 September 2021.
Tanggal Seminar : 25 Januari 2022.

TUGAS AKHIR

Judul : “Perancangan Proses Inspeksi Bahan Baku Di
PKS Tandun Unit PT. Perkebunan Nusantara
V Kebun Tandun”.

Tempat Penelitian : PKS Tandun Unit PT. Perkebunan
Nusantara V Kebun Tandun.

Tanggal Seminar Hasil : 13 Februari 2024.

Padang, 06 Februari 2024

MHD ALFAROHU ROMADON NST
1810017311010

PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Mhd Alfarohu Romadon Nst.

NPM : 1810017311010.

Menyatakan bahwa Tugas Akhir dengan judul “**Perancangan Proses Inspeksi Bahan Baku Di PKS Tandun Unit PT. Perkebunan Nusantara V Kebun Tandun**” merupakan hasil Tugas Akhir saya kecuali untuk rujukan dari referensi seperti yang dikutip dalam Tugas Akhir ini.

Demikian surat ini dibuat untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.

Tempat : Padang

Tanggal : 06 Februari 2024

Yang Menyatakan

(MHD ALFAROHU ROMADON NST)

PERNYATAAN PEMBIMBING


Yang bertanda tangan di bawah ini:

Pembimbing:

Nama : Aidil Ikhsan, S.T., M.T.
NIK : 951100403

Menyatakan bahwa Kami telah membaca Tugas Akhir dengan judul “**Penentuan Parameter Pengemasan Rendang Dengan Sistem Sterilisasi Untuk Mempertahankan Kualitas Rendang**”. Dalam penelitian Kami, Tugas Akhir ini telah memenuhi kelayakan dalam hal ruang lingkup dan kualitas untuk menjadi persyaratan dalam mendapatkan gelar Sarjana Tehnik (ST).

Dinyatakan di : Padang
Tanggal : 6 Maret 2024

<p>Pembimbing</p> <p>Nama: Aidil Ikhsan, S.T., M.T., NIK : 951100403</p>	
--	---

ABSTRAK

Penelitian ini merupakan penelitian perancangan dan pengembangan suatu proses. Penelitian ini memiliki tujuan untuk mengembangkan proses inspeksi (pengecekan bahan baku) yang sudah ada di pabrik kelapa sawit yaitu PKS Tandun unit PT. Perkebunan Nusantara V Kebun Tandun. Sejalan dengan berkembangnya zaman pada masa sekarang ini perancangan proses inspeksi yang baik sangat dibutuhkan pada suatu pabrik kelapa sawit maupun pabrik-pabrik lainnya. Penelitian ini dilakukan dengan cara survey langsung ke pabrik dan tujuan dari penelitian ini adalah mengembangkan proses inspeksi yang lebih efisien. Pengembangan proses inspeksi dilakukan dengan proses sampling pada bahan baku yang ada dan dilakukan pengecekan pada sampel yang diambil. Pengecekannya diantaranya apakah ada buah sawit yang diluar keinginan pabrik yaitu tandan buah sawit sangat mentah (F00), tandan buah sawit mentah (F0) dan tandan buah sawit lewat matang atau membrondol. Perancangan proses inspeksi dilakukan dengan metode acceptable quality level. Tahapan metode acceptable quality level dimulai penentuan lot size, penentuan level inspeksi, penentuan angka aql, penentuan kode sampel, penentuan jenis sampling plan dan penentuan accepted number dan rejected number. Dari tahapan didapatkan lot sizenya diasumsikan 1 truk, level inspeksi diambil pemeriksaan umum 2, angka aql diambil kategori major, untuk kode sampel dipilih kode E, jenis sampling plannya dipilih jenis single sampling plan maka didapatkan angka penerimaan sampel cacat 0 dan angka penolakannya 1. Maka didapatkanlah keputusan diambil 13 sampel dalam 1 lot dan apabila ditemukan 2 lot ditolak dari 5 lot maka level inspeksi naik ke ketat dan dilakukan 10 pengecekan dengan level ketat. Apabila ditemukan 5 lot ditolak maka akan dinaikkan ke level 100%.

Kata Kunci : Pengendalian Kualitas, Proses inspeksi, Pengembangan inspeksi

ABSTRACT

This research is research into the design and development of a process. This research aims to develop the inspection process (checking raw materials) that already exists at the palm oil mill, namely the PKS Tandun unit of PT. Perkebunan Nusantara V Kebun Tandun. In line with developments in the current era, good inspection process design is very much needed in palm oil mills and other factories. This research was carried out by means of a direct survey to the factory and the aim of this research was to develop a more efficient inspection process. The development of the inspection process is carried out by sampling the existing raw materials and checking the samples taken. Checks include whether there are palm fruit that are outside the factory's requirements, namely very unripe palm fruit bunches (F00), unripe palm fruit bunches (F0) and palm fruit bunches that are overripe or ripe. The design of the inspection process is carried out using the acceptable quality level method. The stages of the acceptable quality level method begin with determining the lot size, determining the inspection level, determining the AQL number, determining the sample code, determining the type of sampling plan and determining the accepted number and rejected number. From the stages obtained, the lot size is assumed to be 1 truck, the inspection level is taken as general inspection 2, the AQL number is taken as the major category, for the sample code the code E is chosen, the type of sampling plan is chosen as the single sampling plan type, so the defective sample acceptance rate is 0 and the rejection rate is 1. So A decision was made to take 13 samples in 1 lot and if 2 lots were found to be rejected out of 5 lots then the inspection level increased to strict and 10 checks were carried out at a strict level. If 5 lots are found to be rejected, they will be raised to the 100% level.

Keywords: *Quality Control, Inspection Process, Procedure Development*

KATA PENGANTAR

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

Segala puji bagi Allah, Tuhan yang membolak-balikkan hati dan menunjuki siapa yang di kehendaki ke jalan yang benar. Shalawat dan salam semoga senantiasa tercurahkan pada jujunngan kita Nabi Muhammad SAW, Allahumma sholli'ala syaidina Muhammad wa'ala alihi syaidina Muhammad.

Dengan izin dan pertolongan Allah sehingga penulis dapat menyelesaikan penulisan Laporan Tugas Akhir ini tepat pada waktunya. Dalam Laporan Tugas Akhir ini, penulis akan membahas tentang **“Perancangan Proses Inspeksi Bahan Baku Di PKS Tandun Unit PT. Perkebunan Nusantara V Kebun Tandun”**.

Sesuai kata pepatah yang mengatakan “Tidak ada gading yang tak retak, tidak ada manusia yang tidak pernah bersalah”. Oleh karna itu penulis sangat menyadari bahwa laporan ini masih jauh dari kesempurnaan. Maka penulis sangat mengharapkan kritikan dan sarannya yang membangun untuk mencapai kesempurnaan Laporan Tugas Akhir.

Akhir kata penulis berharap agar laporan Tugas Akhir ini dapat memberikan manfaat dan nilai tambah, khususnya bagi penulis serta semua pihak yang membaca laporan ini.

Padang, 06 Fberuari 2024

Penulis

UCAPAN TERIMA KASIH

Dalam penyusunan Tugas Akhir ini tidak terlepas dukungan dari berbagai pihak. Penulis secara khusus mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada semua pihak yang telah membantu. Penulis banyak menerima bimbingan, petunjuk dan bantuan serta dorongan dari berbagai pihak yang bersifat moral maupun material. Pada kesempatan ini penulis menyampaikan rasa terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Allah SWT, yang telah memberikan nikmat kemudahan dan kelancaran dalam melaksanakan penelitian dan pembuatan laporan Tugas Akhir.
2. Diri sendiri (Mhd Alfarohu Romadon Nst) yang tak pernah patah semangat walaupun banyak rintangan yang dilalui.
3. Orang Tua Drs. H. Zulkarnain, M.MPd (Ayah) dan Dra. Hj. Rosilah, M.MPd (ibu) tercinta yang senantiasa memberikan do`a, motivasi dan semangat yang tiada hentinya serta ketujuh saudara kandung penulis yang juga ikut serta memberikan do`a dan semangat.
4. Saudara kandung (Muhammad Agung Nst, S.Pt, dr. Sesria Nasution) tercinta yang telah memberikan dukungan dan do`a dalam penyusunan tugas akhir ini.
5. Ibu Prof. Dr. Eng., Reni Desmiarti, S.T., M.T. selaku Dekan Fakultas Teknologi Industri, Universitas Bung Hatta.
6. Ibu Ayu Bidiawati, S.T., M. Eng.. Selaku wakil Dekan Fakultas Teknologi Industri Universitas Bung Hatta.
7. Ibu Eva Suryani, S.T., M.T Selaku ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Bung Hatta.
8. Ibu Noviyarsi, S.T., M.Eng selaku pembimbing akademik yang selalu memberikan dukungan.
9. Seluruh Bapak dan Ibu Dosen Jurusan Teknik Industri Universitas Bung Hatta yang telah banyak memberikan ilmu kepada penulis selama jenjang perkuliahan.
10. Bapak Aidil Ikhsan, S.T., M.T. selaku pembimbing dalam penyusunan tugas akhir.
11. Seluruh pihak yang telah membantu dalam penelitian Tugas Akhir.

12. Teman-teman seperjuangan 2018 (Einsten) yang telah mensupport dalam penyusunan Tugas Akhir ini.
13. Muhammad Riedo Dharmawan, Yutri Azimi Putra, Muhammad Irvan, Ramadhan Saputra sebagai teman se pembimbingan tugas akhir.
14. Rahmat Ardiansyah, Febrians Restika Putri, Ridwan, Tara Ulva Dyla dan Arif Syaifullah yang telah membantu dalam pembuatan tugas akhir.

Penulis juga menyampaikan permintaan maaf yang setulusnya apabila terdapat kesalahan baik yang disadari maupun yang tidak disadari serta kepada pihak-pihak yang belum disebutkan tetapi cukup berperan dalam pelaksanaan penelitian dan penyusunan laporan Tugas Akhir.

Semoga kebaikan dan bantuan yang diberikan mendapat balasan yang setimpal dari Allah SWT.

Padang, 06 Februari 2024

Penulis

MHD ALFAROHU ROMADON NST
1810017311010

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL

LEMBAR PENGESAHAN TUGAS AKHIR

BIODATA PENELITI

PERNYATAAN KEASLIAN TUGAS AKHIR

PERNYATAAN PEMBIMBING

ABSTRAK

ABSTRACT

KATA PENGANTAR

UCAPAN TERIMAKASIH

DAFTAR ISI.....i

DAFTAR TABELiii

DAFTAR GAMBAR.....iv

DAFTAR LAMPIRANv

BAB I PENDAHULUAN10

1.1. Latar Belakang10

1.2. Rumusan Masalah.....11

1.3. Tujuan Penelitian12

1.4. Batasan Masalah12

1.5. Sistematika Penulisan Laporan12

BAB II KAJIAN LITERATURError! Bookmark not defined.

2.1. Kelapa SawitError! Bookmark not defined.

2.2. KualitasError! Bookmark not defined.

2.3. Pengendalian Kualitas.....Error! Bookmark not defined.

2.4. Inspeksi.Error! Bookmark not defined.

2.5. *Standar Sampling*.....Error! Bookmark not defined.

2.6. Teknik Pengambilan SampelError! Bookmark not defined.

2.6.1. SampelError! Bookmark not defined.

2.6.2. Populasi.....Error! Bookmark not defined.

2.6.3. SamplingError! Bookmark not defined.

2.7. *Acceptable Quality Level*Error! Bookmark not defined.

2.8. *Sampling* PenerimaanError! Bookmark not defined.

BAB III METODOLOGI PENELITIANError! Bookmark not defined.

- 3.1. Studi Pendahuluan**Error! Bookmark not defined.**
- 3.2. Studi Literatur**Error! Bookmark not defined.**
- 3.3. Identifikasi Masalah.....**Error! Bookmark not defined.**
- 3.4. Perumusan Masalah**Error! Bookmark not defined.**
- 3.5. Implementasi Metode Acceptable Quality Level.**Error! Bookmark not defined.**
 - 3.5.1 Penentuan Lot Size.**Error! Bookmark not defined.**
 - 3.5.2 Penentuan Level Inspeksi.**Error! Bookmark not defined.**
 - 3.5.3 Penentuan Angka Acceptable Quality Level. **Error! Bookmark not defined.**
 - 3.5.4 Tentukan Kode Sampel.....**Error! Bookmark not defined.**
 - 3.5.5 Penentuan Jenis Sampling Plan.**Error! Bookmark not defined.**
 - 3.5.6 Penentuan Accepted Number (ac) dan Rejected Numver (re)..... **Error! Bookmark not defined.**
- 3.6 Analisa.**Error! Bookmark not defined.**
- 3.7. Penutup.**Error! Bookmark not defined.**

BAB IV PENGKAJIAN SISTEMError! Bookmark not defined.

- 4.1. Sejarah Singkat Perusahaan Pabrik PKS Tandun Unit PT. Perkebunan Nusantara V Kebun Tandun.**Error! Bookmark not defined.**
- 4.2. Proses Produksi Minyak Kelapa Sawit. **Error! Bookmark not defined.**
- 4.3. Pengembangan Proses Inspeksi Bahan Baku..... **Error! Bookmark not defined.**
- 4.4. Permasalahan Yang Ada Diperusahaan. **Error! Bookmark not defined.**

BAB V IMPLEMENTASI METODE DAN PEMBAHASAN.Error! Bookmark not defined.

- 5.1.1 Penentuan Lot Size.**Error! Bookmark not defined.**
- 5.1.2 Penentuan Level Inspeksi.**Error! Bookmark not defined.**
- 5.1.3 Penentuan Angka Acceptable Quality Level. **Error! Bookmark not defined.**
- 5.1.4 Tentukan Kode Sampel.....**Error! Bookmark not defined.**
- 5.1.5 Penentuan Jenis Sampling Plan.**Error! Bookmark not defined.**
- 5.1.6 Penentuan Accepted Number (Ac) Dan Rejected Numver (Re). **Error! Bookmark not defined.**
- 5.2. Pengumpulan Data dan Pengambilan Sampel Setiap Mobil **Error! Bookmark not defined.**

5.3.	Analisa	Error! Bookmark not defined.
5.3.1.	Analisa Penerimaan Bahan Baku.....	Error! Bookmark not defined.
5.3.2.	Analisa Perancangan Proses Inspeksi ...	Error! Bookmark not defined.
5.3.3.	Analisa Hasil Tandan Buah Sawit Setiap Kebun Pemasok Tetap	Error! Bookmark not defined.

BAB VI KESIMPULAN DAN SARAN.....Error! Bookmark not defined.

6.1	Kesimpulan	Error! Bookmark not defined.
6.2	Saran	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR PUSTAKAError! Bookmark not defined.

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Alur Pemikiran Populasi Dan Sampel	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3.3	Penentuan Kode.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3.4	Accepted Number Dan Rejected Number Inspeksi Normal.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 3.5	Accepted Number Dan Rejected Number Inspeksi Ketat	Error! Bookmark not defined.
Gambar 5.4	Pengambilan sampel mobil pertama ..	Error! Bookmark not defined.
Gambar 5.5	Pengambilan sampel mobil kedua.....	Error! Bookmark not defined.
Gambar 5.6	Pengambilan sampel mobil ketiga.....	Error! Bookmark not defined.

DAFTAR TABEL

Tabel 5.1 Rekapitulasi Hasil Inspeksi Bahan Baku.....	35
---	----

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Gambar Tandan buah segar diluar keinginan perusahaan.....	39
Lampiran 2. Gambar pengambilan sampel percobaan.....	41
Lampiran 3. Tabel Hasil Pengambilan Sampel	57

BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang

Perkembangan dan kemajuan teknologi industri yang ada dimasa sekarang ini menuntut untuk semua sektor industri yang ada untuk melakukan peningkatan disetiap proses produksinya. Peningkatan yang dilakukan dapat berupa sistem perencanaan dan pengendalian yang dimulai dari *input*, proses dan juga *outputnya*. Pada setiap sistem ini akan dilakukan sebuah perencanaan strategi produksi untuk mendapatkan suatu produk yang sesuai dengan permintaan konsumen dan bisa memenuhi tujuan perusahaan.

Pabrik PKS Tandun merupakan unit dari PT. Perkebunan Nusantara V Kebun Tandun yang beralamatkan di Jl. Talang Danto, Kec. Tapung Hulu, Kabupaten Kampar, Provinsi Riau merupakan perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan kelapa sawit menjadi minyak kelapa sawit (*crude palm oil*) dan juga inti sawit (kernel) yang tentunya sangat memperhatikan bagian bahan baku yang bertujuan untuk mengetahui keadaan tandan buah segar (tbs) yang masuk ke pabrik dan nantinya akan digunakan menjadi bahan baku untuk memproduksi minyak kelapa sawit (*crude palm oil*) dan juga inti sawit (Kernel). Bahan baku yang digunakan PKS Tandun ini berasal dari kebun-kebun PKS Tandun (Sungai Lindai, Sei Baru Langka, Sei Baru Berlian Dan Sei Induk Distrik) dan juga tandan buah segar dari warga setempat. Proses inspeksi bahan baku di pabrik PKS Tandun menerapkan pengecekan pada stasiun sortasi yaitu dengan mengecek pada tandan buah sawit yang dibawa setiap mobil. Proses inspeksi yang dilakukan PKS Tandun dengan melakukan pengecekan secara keseluruhan pada tandan buah segar yang dibawa masuk dan dengan standar tanda buah segar (tbs) yang diluar keinginan pabrik tersebut maksimalnya 2% dan apabila ditemukannya buah yang diluar keinginan pabrik maka akan dikenakan pinalti terhadap pemanen kebun tersebut. Waktu untuk melakukan proses inspeksi pada setiap mobil yang masuk berkisar 15 sampai 20 menit untuk setiap mobilnya. Kelebihan dari proses inspeksi secara keseluruhan ini adalah kita dapat lebih memastikan bagaimana keadaan dari

seluruh tandan buah segar (tbs) yang masuk ke pabrik hanya saja kekurangannya itu pada waktu dan juga tenaga yang dikeluarkan sangatlah besar. Dilakukannya pengecekan secara keseluruhan juga tidak selalu mendapatkan hasil yang efektif dikarenakan dengan waktu inspeksi yang lama untuk proses inspeksi setiap mobilnya dapat menyebabkan kelelahan pada operator yang berkerja yang akan berakibatkan pada kurang fokusnya dalam melakukan proses inspeksi

Salah satu cara perusahaan dalam mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan adalah dengan melakukan proses inspeksi bahan baku yang baik. Proses inspeksi bahan baku ini sangat diperlukan dan diperhatikan dikarenakan mempengaruhi bagaimana keadaan baik dari bahan baku yang masuk ke proses produksi dan juga kegiatan yang dilakukan pada setiap prosesnya. Namun dimasa sekarang ini masih banyak perusahaan-perusahaan yang tidak memperhatikan bagian itu. Proses inspeksi yang dilakukan tentunya juga sesuai dengan standar dan kesepakatan yang dilakukan di perusahaan yang bertujuan untuk menjaga kualitas bahan baku dan menghemat dari segi waktu dan juga segi biaya yang diperlukan.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang pada laporan penelitian ini dan juga pengamatan yang dilakukan pada perusahaan-perusahaan manufaktur, untuk mendapatkan kualitas bahan baku yang sesuai dengan keinginan perusahaan haruslah dilakukan atau dibuat suatu proses inspeksi yang baik.

PKS Tandun unit PT. Perkebunan Nusantara V Kebun Tandun yang merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang pengolahan kelapa sawit menjadi minyak kelapa sawit dan kernel yang tentunya juga sangat memerlukan perancangan atau pengembangan proses inspeksi bahan bakunya dari yang sudah ada sekarang dengan yang lebih baik. Proses inspeksi bahan baku yang masuk pada pabrik dilakukan pada stasiun sortasi dengan melakukan pengecekan secara keseluruhan terhadap tandan buah segar (tbs) yang masuk dan dengan proses inspeksi yang dilakukan akan menguras tenaga dan juga waktu yang lumayan. Perusahaan mengharapkan bahan baku yang masuk itu 100% dengan waktu berkisar 15 sampai 20 menit setiap mobilnya tetapi keadaan yang ada dilapangan masih banyak ditemukan bahan baku yang tidak sesuai dengan kriteria perusahaan

dan perusahaan menginginkan dalam satu truk mobil itu bahan baku yang tidak sesuai dengan keinginan pabrik maksimal 2% (Melebihi 2% pemanen akan dikenakan pinalti).

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan yang diharapkan dari dilakukannya penelitian ini adalah :

1. Mengembangkan proses inspeksi yang efisien.

1.4. Batasan Masalah

Adapun batasan masalah dari dilakukannya penelitian ini agar lebih terarahnya penelitian ini maka diperlukannya dibuat batasan terhadap permasalahan yang ada, yaitu sebagai berikut :

1. Penelitian dilakukan di Pabrik PKS Tandun unit PT. Perkebunan Nusantara V Kebun Tandun.
2. Penelitian ini berfokus pada pengembangan proses inspeksi bahan baku pada pabrik PKS Tandun.

1.5. Sistematika Penulisan Laporan

Sistematika penulisan merupakan sistem penulisan laporan dari awal sampai akhir sehingga isinya menghasilkan tulisan dengan urutan yang teratur. Adapun sistematika penulisan skripsi ini adalah sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Pada bab I ini, berisikan latar belakang, rumusan masalah, tujuan penelitian, batasan masalah dan sistematika penulisan laporan.

BAB II KAJIAN LITERATUR

Pada bab II ini berisikan teori-teori untuk menunjang penelitian serta yang menjadi landasan pemecahan masalah yang dilakukan.

BAB III METODOLOGI PERANCANGAN

Berisikan uraian tentang permasalahan yang akan dibahas dan digunakan untuk menganalisa permasalahan yang dihadapi untuk mencapai suatu tujuan penelitian.

BAB IV PENGKAJIAN SISTEM

Bab ini berisikan tentang gambaran secara nyata mengenai proses penerimaan bahan baku, keadaan dilantai sortasi, jumlah pekerja dan masalah yang dihadapi tempat penelitian.

BAB V IMPLEMENTASI METODE DAN PEMBAHASAN

Bab ini berisikan tentang pengolahan data dengan menggunakan *acceptable quality level* (aql) dan juga penganalisaan terhadap hasil dari pengolahan data yang ada.

BAB VI KESIMPULAN

Pada bab ini berisikan tentang kesimpulan dan saran yang didapatkan dari penelitian ini.

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN