

**ANALISIS TINGKAT KERUSAKAN PRODUK UNTUK KELANCARAN  
PROSES PRODUKSI PADA PABRIK TEPUNG TAPIOKA  
PT. GUNUNG SUGIH**

**SKRIPSI**

Diajukan untuk Memenuhi Salah Satu Persyaratan dalam  
Menyelesaikan Skripsi



**OLEH:  
ADANG SETIAWAN  
NPM. 18610001**

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS  
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH METRO  
2022**



**ANALISIS TINGKAT KERUSAKAN PRODUK UNTUK KELANCARAN  
PROSES PRODUKSI PADA PABRIK TEPUNG TAPIOKA  
PT. GUNUNG SUGIH**

**SKRIPSI**

**Diajukan  
Untuk Memenuhi Salah Satu Persyaratan dalam  
Menyelesaikan Skripsi**

**DISUSUN OLEH:**

**ADANG SETIAWAN  
18610001**

**PROGRAM STUDI MANAJEMEN  
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS  
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH METRO  
2022**

## **ABSTRACT**

Setiawan, Adang. 2022. Product Damage Level Analysis for Smooth Production Process at Tapioca Flour Factory PT. Gunung Sugih. Essay. Management Studies Program. Faculty of Economics and Business. University of Muhammadiyah Metro. Counselor (i) H. Suryadi, S.E., M.M. Counselor (ii) H. Suwarto, S.E., M.M

Quality control during the production process really needs to be done to determine the quality level of the product being processed and the actions that need to be taken if there are deviations, changes, or contamination of the product during processing. The quality control system carried out at PT. Mount Sugih in Bumi Ratu Nuban, Central Lampung Regency is still lacking because so far only one employee has served as part of quality control and equipment is still lacking and there is no quality checking laboratory. The aims of this research are: 1) to find out whether the level of product damage is still within the tolerance limit, 2) to find out what type and amount of damage is the most and the order of the types of damage that occur, and 3) to find out what factors which causes damage to tapioca flour products.

This type of research is a qualitative research with an analytical observational design. Data collection techniques were carried out by interview and observation. The analysis tool uses Control Chart, Pareto Chart, and Cause and Effect Diagram (Fishbone).

The results of this study indicate that based on the C Chart diagram the amount of damage that occurs is still within the tolerance limit between the lower limit of 0.99% (LCL) and the upper limit of 5.22% (UCL). The number of product defects based on the order of number is the highest defect in product color (26.16%), moisture content (23.14%), musty aroma (20.56%), coarser texture (17.56%) and object contamination foreign (12.5%). The factors that affect the damage of tapioca flour are mostly related to unskilled labor and lack of quality control personnel as well as other causes such as raw materials and the environment.

**Kata Kunci: Product Damage Level, Smooth Production Process**

## **ABSTRAK**

Setiawan, Adang. 2022. Analisis Tingkat Kerusakan Produk Untuk Kelancaran Proses Produksi Pada Pabrik Tepung Tapioka PT. Gunung Sugih. Skripsi. Program Studi Manajemen. Fakultas Ekonomi dan Bisnis. Universitas Muhammadiyah Metro. Pembimbing (i) H. Suryadi, S.E., M.M. Pembimbing (ii) H. Suwarto, S.E., M.M

Pengawasan mutu selama proses produksi sangat perlu dilakukan untuk mengetahui tingkat mutu produk yang diproses dan tindakan yang perlu dilakukan apabila terjadi penyimpangan, perubahan, atau kontaminasi pada produk selama pengolahan. Sistem pengawasan kualitas yang dilakukan pada PT. Gunung Sugih di Bumi Ratu Nuben Kabupaten Lampung Tengah masih kurang karena selama ini hanya satu orang karyawan yang bertugas sebagai bagian *quality control* serta peralatan yang masih kurang dan belum adanya laboratorium pengecekan kualitas mutu. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk: 1) untuk mengetahui apakah tingkat kerusakan produk masih dalam batas toleransi, 2) untuk mengetahui jenis dan jumlah kerusakan apa yang paling banyak dan urutan dari jenis kerusakan yang terjadi, dan 3) untuk mengetahui faktor-faktor apa saja yang menyebabkan kerusakan produk tepung tapioka.

Jenis penelitian ini adalah penelitian kualitatif dengan rancangan observasional analitik. Teknik pengumpulan data dilakukan dengan wawancara dan observasi. Alat analisis menggunakan Control Chart, Pareto Chart, dan Diagram Sebab Akibat (Fishbone).

Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa berdasarkan diagram C Chart jumlah kerusakan yang terjadi masih di dalam batas toleransi antara batas bawah 0,99% (LCL) dan batas atas 5,22% (UCL). Jumlah kerusakan produk berdasarkan urutan banyaknya adalah tertinggi kecacatan pada warna produk (26,16%), Kadar air (23,14%), aroma apek (20,56%), tekstur yang lebih kasar (17,56%) dan cemaran benda asing (12,5%). Faktor-faktor yang mempengaruhi kerusakan tepung tapioka adalah sebagian besar berkaitan dengan tenaga kerja yang kurang terampil dan kurangnya tenaga quality control serta penyebab lainnya seperti bahan baku dan lingkungan.

**Kata Kunci:** Tingkat Kerusakan Produk, Kelancaran Proses Produksi

PERSETUJUAN

SKRIPSI  
ANALISIS TINGKAT KERUSAKAN PRODUK UNTUK KELANCARAN  
PROSES PRODUKSI PADA PABRIK TEPUNG TAPIOKA  
PT. GUNUNG SUGIH

ADANG SETIAWAN  
NPM. 18610001

Telah Diuji dan Dinyatakan Lulus:

Hari : Kamis  
Tanggal : 31 Maret 2022  
Tempat Ujian : Ruang Sidang FEB UM Metro

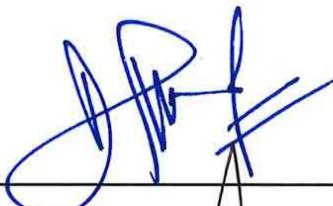
Tim Penguji,

H. Suryadi, S.E., M.M  
NIDN. 0229115901



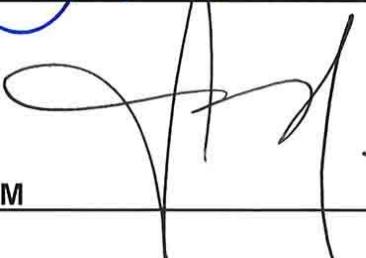
Ketua Penguji

H. Suwarto, S.E., M.M  
NIDN. 0210036801



Sekertaris

Dr. H. Febriyanto, S.E., M.M  
NIDN. 022302790



Penguji Utama



H. Suwarto, S.E., M.M  
NIDN. 0210036801

## HALAMAN PENGESAHAN

### SKRIPSI ANALISIS TINGKAT KERUSAKAN PRODUK UNTUK KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PABRIK TEPUNG TAPIOKA PT. GUNUNG SUGIH

ADANG SETIAWAN  
NPM : 18610001

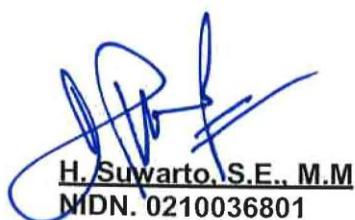
Telah Disetujui Oleh :

Dosen Pembimbing I



H. Suryadi, S.E., M.M  
NIDN. 0229115901

Dosen Pembimbing II

  
H. Suwarto, S.E., M.M  
NIDN. 0210036801

Mengetahui,  
Kaprodi S1 Manajemen



Dr. H. Febriyanto, S.E., M.M  
NIDN. 022302790

## **SURAT PERNYATAAN**

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : ADANG SETIAWAN

NPM : 18610001

Prodi : Manajemen

Dengan ini menyatakan bahwa skripsi yang berjudul ANALISIS TINGKAT KERUSAKAN PRODUK UNTUK KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PABRIK TEPUNG TAPIOKA PT. GUNUNG SUGIH adalah benar hasil karya tulisan saya sendiri dan tidak merupakan plagiat dari karya orang lain, yang merupakan salah satu syarat dalam penyelesaian program S-1 pada Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Metro.

Semua sumber data dan informasi yang saya gunakan dan saya peroleh dalam skripsi saya ini telah saya nyatakan dengan jelas dan benar apa adanya sesuai dengan peraturan yang berlaku. Apabila di kemudian hari pernyataan ini tidak benar saya bersedia menerima sanksi yang ditetapkan oleh universitas.

Metro, Februari 2022  
Peneliti,



**Adang Setiawan**  
NPM. 18610001

## **MOTTO**

“Ilmu pengetahuan tanpa agama lumpuh, Agama tanpa ilmu pengetahuan buta.”

“Albert Einstein”

“Raihlah ilmu dan untuk meraih ilmu, belajarlah untuk tenang dan sabar”

“Khalifah Umar”

## **HALAMAN PERSEMBAHAN**

Alhamdulilah dengan rasa syukur kepada Allah SWT. Kupersembahkan skripsi ini untuk orang-orang yang berarti dalam kehidupanku, yaitu:

1. Kedua orang tua yang tercinta yang selama ini telah memberikan kasih saying, doa, semangat serta memberikan dukungan secara keseluruhan dan berusaha bekerja keras tanpa mengeluh demi masa depanku sehingga aku dapat menyelesaikan skripsi ini.
2. Keluarga besarku yang telah memberikan motivasi dan perhatian selama ini.
3. Almamaterku tercinta, Universitas Muhamadiyah Metro

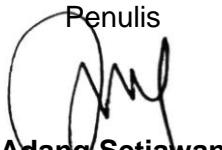
## KATA PENGANTAR

Puji syukur atas kehadirat Allah SWT, yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “Analisis Tingkat Kerusakan Produk Untuk Kelancaran Proses Produksi Pada Pabrik Tepung Tapioka PT. Gunung Sugih”. Shalawat serta Salam disampaikan kepada junjungan kita Nabi Muhammad SAW, semoga mendapatkan syafa’at-Nya di hari akhir nanti.

Penyelesaian skripsi ini tidak terlepas dari bantuan, dukungan, dan kerja sama dari berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis menyampaikan terima kasih kepada:

1. Drs. H. Jazim Ahmad, M.Pd. Rektor Universitas Muhammadiyah Metro.
2. H. Suwarto, S.E., M.M. Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Metro, sekaligus pembimbing II yang telah memberikan arahan dan bimbingan selama menyusun skripsi ini.
3. Dr. H. Febriyanto, S.E., M.M. Kaprodi Program Studi Manajemen Universitas Muhammadiyah Metro.
4. H. Suryadi, S.E., M.M. selaku Pembimbing I yang telah memberikan arahan dan bimbingan selama menyusun skripsi ini.
5. Bapak dan Ibu dosen Program Studi Manajemen, yang telah memberikan bimbingan dan ilmu kepada penulis menempuh pendidikan.
6. Seluruh rekan-rekan Program Studi Manajemen angkatan 2018 yang telah berjuang bersama selama kuliah.

Ucapan terima kasih juga ditujukan kepada semua pihak yang namanya tidak dapat disebutkan satu persatu. Penulis hanya dapat memohon dan berdoa atas segala bantuan, bimbingan, dukungan, semangat, masukan, dan do'a yang telah diberikan menjadi pintu datangnya Ridho dan Kasih Sayang Allah SWT di dunia dan akhirat. *Aamiin ya Rabbal alamiin.* Penulis berharap semoga skripsi ini akan membawa manfaat yang sebesar-besarnya khususnya bagi penulis dan bagi pembaca pada umumnya.

Penulis  
  
Adang Setiawan  
NPM. 18610001



UNIT PUBLIKASI ILMIAH  
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH  
METRO



## SURAT KETERANGAN UJI KESAMAAN (SIMILARITY CHECK)

Nomor: 2472/II.3.AU/F/UPI-UK/2022

Unit Publikasi Ilmiah Universitas Muhammadiyah Metro dengan ini menerangkan bahwa:

Nama : ADANG SETIAWAN  
NPM : 18610001  
Jenis Dokumen : SKRIPSI

### JUDUL:

**ANALISIS TINGKAT KERUSAKAN PRODUK UNTUK KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PABRIK TEPUNG TAPIOKA PT. GUNUNG SUGIH**

Telah dilakukan validasi berupa Uji Kesamaan (*Similarity Check*) dengan menggunakan aplikasi *Turnitin*. Dokumen yang telah diperiksa dinyatakan telah memenuhi syarat bebas uji kesamaan (*similarity check*) dengan persentase  $\leq 20\%$ . Hasil pemeriksaan uji kesamaan terlampir.

Demikian kami sampaikan untuk digunakan sebagaimana mestinya.



Metro, 21 April 2022

Kepala Unit,

Dr. Arif Rahman Aththibby, M.Pd.Si.  
NIDN. 0203128801

### Alamat:

Jl. Ki Hajar Dewantara No.116  
Irungmulyo, Kec. Metro Timur Kota  
Metro, Lampung, Indonesia

Website: [www.upi.ummetro.ac.id](http://www.upi.ummetro.ac.id)  
E-mail: [upi@ummetro.ac.id](mailto:upi@ummetro.ac.id)

## DAFTAR ISI

<b>HALAMAN SAMPUL .....</b>	<b>i</b>
<b>HALAMAN LOGO .....</b>	<b>ii</b>
<b>HALAMAN JUDUL.....</b>	<b>iii</b>
<b>ABSTRACT.....</b>	<b>iv</b>
<b>ABSTRAK.....</b>	<b>v</b>
<b>HALAMAN PENGESAHAN.....</b>	<b>vi</b>
<b>SURAT PERNYATAAN.....</b>	<b>vii</b>
<b>MOTTO .....</b>	<b>viii</b>
<b>HALAMAN PERSEMBERAHAN .....</b>	<b>ix</b>
<b>KATA PENGANTAR .....</b>	<b>x</b>
<b>DAFTAR ISI .....</b>	<b>xi</b>
<b>DAFTAR TABEL .....</b>	<b>xiii</b>
<b>DAFTAR GAMBAR.....</b>	<b>xiv</b>
<b>BAB I PENDAHULUAN .....</b>	<b>1</b>
A. Latar Belakang Penelitian .....	1
B. Rumusan Masalah .....	3
C. Tujuan Penelitian .....	4
D. Manfaat Penelitian .....	4
E. Sistematika Penulisan .....	5
F. Ruang Lingkup Penelitian .....	5
<b>BAB II KAJIAN LITERATUR .....</b>	<b>6</b>
A. Deskripsi Teori .....	6
1. Manajemen Produksi.....	6
2. Mutu Produk.....	9
B. Hasil Penelitian Relawan .....	21
C. Kerangka Pemikir .....	23
<b>BAB III METODE PENELITIAN .....</b>	<b>25</b>
A. Jenis Penelitian .....	25
B. Objek dan Lokasi Penelitian.....	25
C. Metode Penelitian .....	25
D. Oprasional Variabel.....	25
E. Teknik Pengumpulan Data .....	26
F. Alat Analisis .....	27

<b>BAB IV</b>	<b>HASIL PENELITIAN DAN PERSEMAHAN.....</b>	<b>30</b>
A.	Gambaran Umum Objek Penelitian .....	30
B.	Hasil Penelitian .....	38
C.	Pembahasan .....	52
<b>BAB V</b>	<b>SIMPULAN DAN SARAN .....</b>	<b>54</b>
A.	Simpulan.....	54
B.	Saran .....	55

**DAFTAR PUSTAKA**

**LAMPIRAN**

## DAFTAR TABEL

<b>Tabel</b>	<b>Halaman</b>
1. Data Jumlah produk cacat tepung tapioka tahun 2021.....	3
2. Contoh Check Sheet.....	16
3. Hasil Penelitian Relavan .....	21
4. Standar Mutu Tepung Tapioka.....	37
5. Pengendalian Produk dalam Proses .....	38
6. Standar mutu Tepung tapioca .....	39
7. Inspeksi Kerusakan Produk .....	39
8. Analisis UCL dan LCL Tingkat Kerusakan Produk Tahun 2020.....	40
9. Analisa Pareto Chart Bulan Januari Tahun 2020.....	41
10. Analisa Pareto Chart Bulan Februari Tahun 2020.....	42
11. Analisa Pareto Chart Bulan Maret Tahun 2020 .....	42
12. Analisa Pareto Chart Bulan April Tahun 2020 .....	43
13. Analisa Pareto Chart Bulan Mei Tahun 2020 .....	44
14. Analisa Pareto Chart Bulan Juni Tahun 2020.....	45
15. Analisa Pareto Chart Bulan Juli Tahun 2020.....	45
16. Analisa Pareto Chart Bulan Agustus Tahun 2020 .....	46
17. Analisa Pareto Chart Bulan September Tahun 2020.....	47
18. Analisa Pareto Chart Bulan Oktober Tahun 2020.....	47
19. Analisa Pareto Chart Bulan November Tahun 2020 .....	48
20. Analisa Pareto Chart Bulan Desember Tahun 2020 .....	49
21. Analisa Pareto Chart Tahun 2020 .....	50

## DAFTAR GAMBAR

<b>Gambar</b>	<b>Halaman</b>
1. Contoh Histogram .....	17
2. Contoh Diagram Pareto .....	18
3. Contoh Diagram Tulang Ikan .....	19
4. Contoh Control Chart .....	21
5. Kerangka Pemikir.....	24
6. Diagram C Chart.....	27
7. Diagram Pareto.....	28
8. Diagram Sebab Akibat .....	29
9. Struktur Organisasi .....	31
10. Alur Proses Produksi .....	35
11. Alur Pengendalian Kualitas .....	37
12. Diagram C Chart.....	40
13. Diagram Pareto Bulan Januari tahun 2020.....	41
14. Diagram Pareto Bulan Februari tahun 2020.....	42
15. Diagram Pareto Bulan Maret tahun 2020 .....	43
16. Diagram Pareto Bulan April tahun 2020 .....	43
17. Diagram Pareto Bulan Mei tahun 2020 .....	44
18. Diagram Pareto Bulan Juni tahun 2020.....	45
19. Diagram Pareto Bulan Juli tahun 2020 .....	46
20. Diagram Pareto Bulan Agustus tahun 2020 .....	46
21. Diagram Pareto Bulan September tahun 2020.....	47
22. Diagram Pareto Bulan Oktober tahun 2020.....	48
23. Diagram Pareto Bulan November tahun 2020.....	48
24. Diagram Pareto Bulan Desember tahun 2020.....	49
25. Diagram Pareto tahun 2020 .....	50
26. Hasil Diagram Fishbone.....	51