

DAFTAR PUSTAKA

- Afiah, Milatul. *Penerapan Metode Six Sigma untuk Mengurangi Defect pada Produk Kaca Lembaran*. Diss. Institut Teknologi Sepuluh Nopember, 2017.
- Cahyono, Dwi Romadon Fibri. (2018). "*analisis tata letak fasilitas pabrik tahu dengan metode activity relationship chart di PT. ABC Gresik*". Surabaya: Universitas PGRI Adibuana Surabaya.
- Djoko Adi Walujo, Titiek Koesdijati, Yitno Utomo (2019), *Pengendalian Kualitas*, Surabaya : Scopindo
- Gardjito, Edy, et al. "Pengendalian Mutu Beton dengan Metode Control Chart (SPC) dan Process Capability (SIX-SIGMA) Pada Pekerjaan Konstruksi." *U KaRsT* 1.2 (2017): 80-105.
- Iradah. "Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Metode Six Sigma pada PTPN II Sei Semayang Deli Serdang." (2017).
- Koesdijati, Titik. "APPROACH OF SIX SIGMA METHOD TO CONTROL THE QUALITY OF WET MIX PRODUCTS IN THE CREAM MAKING PROCESS." *Tibuana* 2.02 (2019): 50-57.
- Khoirunnisa, Amanda Ayu, and Setyo Adji. "ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS DALAM UPAYA MEMINIMUMKAN CACAT PRODUK MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA DI PERUSAHAAN PERCETAKAN & SABLON." *Journal of Digital Business and Entrepreneurship* 1.02 (2020): 81- 95.
- Mahmud, Muhamad. "Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Metode Six Sigma pada CV Makmur Tani." *Sinteks: Jurnal Teknik* 7.2 (2018): 24- 34.
- Muhaemin, Achmad. "Analisis Pengendalian Kualitas Produk dengan Metode SIX Sigma pada Harian Tribun Timur." Skripsi. Makasar: Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Hasanudin (2012).
- Nur, Akhmada Bima Alfian, Julianus Hutabarat, and Sony Haryanto. "ANALISIS PENGENDALIAN PRODUK HANGER BAJU DENGAN METODE SIX SIGMA PADA MESIN CETAK GUNA

- MENURUNKAN KUANTITAS KECACATAN (Studi Kasus CV. Widi Kauza)." *Jurnal Valtech* 3.2 (2020): 46-51.
- Nurchahyanie, Yunia Dwie, and Titik Koesdijati. "DISABLED ANALYSIS OF CERAMIC PRODUCTS ON THE GLASS PROCESS USING SEVEN TOOLS METHOD (CASE STUDY: PT. NJMX SURABAYA)." *Tibuana* 3.01 (2020): 53- 60.
- Pratama, Angga Adi, Miftahul Imtihan, and Suwaryo Nugroho. "ANALISIS DEFECT PADA PROSES STRANDING DENGAN METODE DMAIC PT. X." *JENIUS: Jurnal Terapan Teknik Industri* 1.2 (2020): 58-66.
- Soemohadiwidjojo, Arini T. *Six Sigma Metode Pengukuran Kinerja Perusahaan Berbasis Statistik*. Raih Asa Sukses, 2017.
- Sirine, Hani, and Elisabeth Penti Kurniawati. "Pengendalian Kualitas Menggunakan Metode Six Sigma (Studi Kasus pada PT Diras Concept Sukoharjo)." *Asian Journal of Innovation and Entrepreneurship* 2.03 (2017): 254-290.
- Yamit, Zulian. "Manajemen Kualitas Produk dan Jasa, Ekonisia." (2010).
- Zulhaera, Zulhaera. *Analisis Pengendalian Kualitas Produk pada Proses Packing menggunakan Metode Six Sigma (Studi Kasus PT. Makassar Tene)*. Diss. Universitas Islam Negeri Alauddin Makassar, 2019.



UNIVERSITAS PGRI ADI BUANA SURABAYA
FAKULTAS TEKNIK

Program Studi Teknik Industri

KAMPUS II: Jl. Dukuh Menanggal XII/4 ☐ (031) 8281181 Surabaya 60234

form



DAFTAR BIMBINGAN TUGAS AKHIR

Nama : MUH. RIZKY ARDIANSYAH NIM : 173700002

Dosen Pembimbing : Ir. Titiek Koesdijati, M.T.

Judul Tugas Akhir : ANALISA PERBAIKAN MUTU PRODUK WOOD FLOORING MENGGUNAKAN METODE DMAIE DI PT. XYZ

NO	TANGGAL	MATERI BIMBINGAN	PARAF DOSEN
1	11-05-21	Penentuan Cocok & data	f
		1. Upto pada permukaan kayu	f
		2. Ketebalan tidak rata	f
		3. Retak permukaan kayu	f
		4. Permukaan berlubang	f
2	17-05-21	Pengambilan data, Pengolahan blm seleksi	f
3	23-05-21	Pengolahan data DMA	f
4	26-05-21	Pengolahan data AIS & analisa	f
5	27-05-21	Tambahan Seven tool	f
6	28-05-21	Pemutakhiran bab 1, 2, 3, 4, 5	f
		→ Selesai	
Dinyatakan selesai tanggal : <u>28-05-2021</u>			

Catatan : Daftar Bimbingan ini dilampirkan dalam Tugas Akhir

Mengetahui,
Ketua Prodi Teknik Industri,

M. Nushron Ali Mukhtor, S.T.M.T.

Dosen Pembimbing,

Ir. Titiek Koesdijati, M.T.

Mahasiswa,

MUH RIZKY ARDIANSYAH



UNIVERSITAS PGRI ADI BUANA SURABAYA
FAKULTAS TEKNIK

Program Studi Teknik Industri

KAMPUS II: Jl. Dukuh Menanggal XII/4 ☎ (031) 8281181 Surabaya 60234

formTA-TI10

PERSETUJUAN REVISI TUGAS AKHIR

Nama Mahasiswa : MUHAMMAD RIDKY ARDLANSYARI NIM : 173700002

Sidang Tanggal : 2-Juni-2021

Judul Tugas Akhir : Analisa Perbaikan Mutu Produk Wood Flooring

Menggunakan Metode DMAIC di PT-XYZ

NO	TANGGAL	MATERI REVISI	KETERANGAN	PARAF DOSEN
		Flowchart		
		//		
		Tertulis		
		Kelengkapan	Ace	

Revisi disetujui Dosen Penguji tanggal : _____

Catatan : Revisi Tugas Akhir ini dilampirkan dalam Tugas Akhir

Surabaya, 21-Juni-2021

Dosen Penguji I

Drs. Djoko Adi Wicakso, S.T., M.M., DBA

Dosen Penguji II

1. Penyelesaian Revisi paling lambat 2 minggu dari pelaksanaan Sidang Tugas Akhir
2. Pengumpulan Tugas Akhir yang sudah dijilid paling lambat 2 minggu dari disetujuinya revisi.
3. Bila melampaui batas waktu, maka Sidang Tugas Akhir dinyatakan gugur dan harus mengulang
4. Tugas Akhir yang sudah dijilid softcover warna merah, 3 exemplar diserahkan ke bagian Administrasi Fakultas Teknik dan mendapat bukti penyerahan buku Tugas Akhir

B-Tabel Konversi DPMO ke Nilai Sigma Berdasarkan Konsep Motorola (Lanjutan)

Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO
0,00	933.193	0,51	838.913	1,02	684.386	1,53	488.033
0,01	931.888	0,52	836.457	1,03	680.822	1,54	484.047
0,02	930.563	0,53	833.977	1,04	677.242	1,55	480.061
0,03	929.219	0,54	831.472	1,05	673.645	1,56	476.078
0,04	927.855	0,55	828.944	1,06	670.031	1,57	472.097
0,05	926.471	0,56	826.391	1,07	666.402	1,58	468.119
0,06	925.066	0,57	823.814	1,08	662.757	1,59	464.144
0,07	923.641	0,58	821.214	1,09	659.097	1,60	460.172
0,08	922.196	0,59	818.589	1,10	655.422	1,61	456.205
0,09	920.730	0,60	815.940	1,11	651.732	1,62	452.242
0,10	919.243	0,61	813.267	1,12	648.027	1,63	448.283
0,11	917.736	0,62	810.570	1,13	644.309	1,64	444.330
0,12	916.207	0,63	807.850	1,14	640.576	1,65	440.382
0,13	914.656	0,64	805.106	1,15	636.831	1,66	436.441
0,14	913.085	0,65	802.338	1,16	633.072	1,67	432.505
0,15	911.492	0,66	799.546	1,17	629.300	1,68	428.576
0,16	909.877	0,67	796.731	1,18	625.516	1,69	424.655
0,17	908.241	0,68	793.892	1,19	621.719	1,70	420.740
0,18	906.582	0,69	791.030	1,20	617.911	1,71	416.834
0,19	904.902	0,70	788.145	1,21	614.092	1,72	412.936
0,20	903.199	0,71	785.236	1,22	610.261	1,73	409.046
0,21	901.475	0,72	782.305	1,23	606.420	1,74	405.165
0,22	899.727	0,73	779.350	1,24	602.568	1,75	401.294
0,23	897.958	0,74	776.373	1,25	598.706	1,76	397.432
0,24	896.165	0,75	773.373	1,26	594.835	1,77	393.580
0,25	894.350	0,76	770.350	1,27	590.954	1,78	389.739
0,26	892.512	0,77	767.305	1,28	587.064	1,79	385.908
0,27	890.651	0,78	764.238	1,29	583.166	1,80	382.089
0,28	888.767	0,79	761.148	1,30	579.260	1,81	378.281
0,29	886.860	0,80	758.036	1,31	575.345	1,82	374.484
0,30	884.930	0,81	754.903	1,32	571.424	1,83	370.700
0,31	882.977	0,82	751.748	1,33	567.495	1,84	366.928
0,32	881.000	0,83	748.571	1,34	563.559	1,85	363.169
0,33	878.999	0,84	745.373	1,35	559.618	1,86	359.424
0,34	876.976	0,85	742.154	1,36	555.670	1,87	355.691
0,35	874.928	0,86	738.914	1,37	551.717	1,88	351.973
0,36	872.857	0,87	735.653	1,38	547.758	1,89	348.268
0,37	870.762	0,88	732.371	1,39	543.795	1,90	344.578
0,38	868.643	0,89	729.069	1,40	539.828	1,91	340.903
0,39	866.500	0,90	725.747	1,41	535.856	1,92	337.243
0,40	864.334	0,91	722.405	1,42	531.881	1,93	333.598
0,41	862.143	0,92	719.043	1,43	527.903	1,94	329.969
0,42	859.929	0,93	715.661	1,44	523.922	1,95	326.355
0,43	857.690	0,94	712.260	1,45	519.939	1,96	322.758
0,44	855.428	0,95	708.840	1,46	515.953	1,97	319.178
0,45	853.141	0,96	705.402	1,47	511.967	1,98	315.614
0,46	850.830	0,97	701.944	1,48	507.978	1,99	312.067
0,47	848.495	0,98	698.468	1,49	503.989	2,00	308.538
0,48	846.136	0,99	694.974	1,50	500.000	2,01	305.026
0,49	843.752	1,00	691.462	1,51	496.011	2,02	301.532
0,50	841.345	1,01	687.933	1,52	492.022	2,03	298.056

Sumber: nilai-nilai dibangkitkan menggunakan program oleh: Vincent Gaspersz (2002)

B-Tabel Konversi DPMO ke Nilai Sigma Berdasarkan Konsep Motorola(Lanjutan)

Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO
2,04	294.598	2,55	146.859	3,06	59.380	3,57	19.226
2,05	291.160	2,56	144.572	3,07	58.208	3,58	18.763
2,06	287.740	2,57	142.310	3,08	57.053	3,59	18.309
2,07	284.339	2,58	140.071	3,09	55.917	3,60	17.864
2,08	280.957	2,59	137.857	3,10	54.799	3,61	17.429
2,09	277.595	2,60	135.666	3,11	53.699	3,62	17.003
2,10	274.253	2,61	133.500	3,12	52.616	3,63	16.586
2,11	270.931	2,62	131.357	3,13	51.551	3,64	16.177
2,12	267.629	2,63	129.238	3,14	50.503	3,65	15.778
2,13	264.347	2,64	127.143	3,15	49.471	3,66	15.386
2,14	261.086	2,65	125.072	3,16	48.457	3,67	15.003
2,15	257.846	2,66	123.024	3,17	47.460	3,68	14.629
2,16	254.627	2,67	121.001	3,18	46.479	3,69	16.262
2,17	251.429	2,68	119.000	3,19	45.514	3,70	13.903
2,18	248.252	2,69	117.023	3,20	44.565	3,71	13.553
2,19	245.097	2,70	115.070	3,21	43.633	3,72	13.209
2,20	241.964	2,71	113.140	3,22	42.716	3,73	12.874
2,21	238.852	2,72	111.233	3,23	41.815	3,74	12.545
2,22	235.762	2,73	109.349	3,24	40.929	3,75	12.224
2,23	232.695	2,74	107.488	3,25	40.059	3,76	11.911
2,24	229.650	2,75	105.650	3,26	39.204	3,77	11.604
2,25	226.627	2,76	103.835	3,27	38.364	3,78	11.304
2,26	223.627	2,77	102.042	3,28	37.538	3,79	11.011
2,27	220.650	2,78	100.273	3,29	36.727	3,80	10.724
2,28	217.695	2,79	98.525	3,30	35.930	3,81	10.444
2,29	214.764	2,80	96.801	3,31	35.148	3,82	10.170
2,30	211.855	2,81	95.098	3,32	34.379	3,83	9.903
2,31	208.970	2,82	93.418	3,33	33.625	3,84	9.642
2,32	206.108	2,83	91.759	3,34	32.884	3,85	9.387
2,33	203.269	2,84	90.123	3,35	32.157	3,86	9.137
2,34	200.454	2,85	88.508	3,36	31.443	3,87	8.894
2,35	197.662	2,86	86.915	3,37	30.742	3,88	8.656
2,36	194.894	2,87	85.344	3,38	30.054	3,89	8.424
2,37	192.150	2,88	83.793	3,39	29.379	3,90	8.198
2,38	189.430	2,89	82.264	3,40	28.716	3,91	7.976
2,39	186.733	2,90	80.757	3,41	28.067	3,92	7.760
2,40	184.060	2,91	79.270	3,42	27.429	3,93	7.549
2,41	181.411	2,92	77.804	3,43	26.803	3,94	7.344
2,42	178.786	2,93	76.359	3,44	26.190	3,95	7.143
2,43	176.186	2,94	74.934	3,45	25.588	3,96	6.947
2,44	173.609	2,95	73.529	3,46	24.998	3,97	6.756
2,45	171.056	2,96	72.145	3,47	24.419	3,98	6.569
2,46	168.528	2,97	70.781	3,48	23.852	3,99	6.387
2,47	166.023	2,98	69.437	3,49	23.295	4,00	6.210
2,48	163.543	2,99	68.112	3,50	22.750	4,01	6.037
2,49	161.087	3,00	66.807	3,51	22.215	4,02	5.868
2,50	158.655	3,01	65.522	3,52	21.692	4,03	5.703
2,51	156.248	3,02	64.256	3,53	21.178	4,04	5.543
2,52	153.864	3,03	63.008	3,54	20.675	4,05	5.386
2,53	151.505	3,04	61.780	3,55	20.182	4,06	5.234
2,54	149.170	3,05	60.571	3,56	19.699	4,07	5.085

Sumber: nilai-nilai dibangkitkan menggunakan program oleh: Vincent Gaspersz (2002)

B-Tabel Konversi DPMO ke Nilai Sigma Berdasarkan Konsep Motorola(Lanjutan)

Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO
4,08	4.940	4,59	1.001	5,10	159	5,61	20
4,09	4.799	4,60	968	5,11	153	5,62	19
4,10	4.661	4,61	936	5,12	147	5,63	18
4,11	4.527	4,62	904	5,13	142	5,64	17
4,12	4.397	4,63	874	5,14	136	5,65	17
4,13	4.269	4,64	845	5,15	131	5,66	16
4,14	4.145	4,65	816	5,16	126	5,67	15
4,15	4.025	4,66	789	5,17	121	5,68	15
4,16	3.907	4,67	762	5,18	117	5,69	14
4,17	3.793	4,68	736	5,19	112	5,70	13
4,18	3.681	4,69	711	5,20	108	5,71	13
4,19	3.573	4,70	687	5,21	104	5,72	12
4,20	3.467	4,71	664	5,22	100	5,73	12
4,21	3.364	4,72	641	5,23	96	5,74	11
4,22	3.264	4,73	619	5,24	92	5,75	11
4,23	3.167	4,74	598	5,25	88	5,76	10
4,24	3.072	4,75	577	5,26	85	5,77	10
4,25	2.980	4,76	557	5,27	82	5,78	9
4,26	2.890	4,77	538	5,28	78	5,79	9
4,27	2.803	4,78	519	5,29	75	5,80	9
4,28	2.718	4,79	501	5,30	72	5,81	8
4,29	2.635	4,80	483	5,31	70	5,82	8
4,30	2.555	4,81	467	5,32	67	5,83	7
4,31	2.477	4,82	450	5,33	64	5,84	7
4,32	2.401	4,83	434	5,34	62	5,85	7
4,33	2.327	4,84	419	5,35	59	5,86	7
4,34	2.256	4,85	404	5,36	57	5,87	6
4,35	2.186	4,86	390	5,37	54	5,88	6
4,36	2.118	4,87	376	5,38	52	5,89	6
4,37	2.052	4,88	362	5,39	50	5,90	5
4,38	1.988	4,89	350	5,40	48	5,91	5
4,39	1.926	4,90	337	5,41	46	5,92	5
4,40	1.866	4,91	325	5,42	44	5,93	5
4,41	1.807	4,92	313	5,43	42	5,94	5
4,42	1.750	4,93	302	5,44	41	5,95	4
4,43	1.695	4,94	291	5,45	39	5,96	4
4,44	1.641	4,95	280	5,46	37	5,97	4
4,45	1.589	4,96	270	5,47	36	5,98	4
4,46	1.538	4,97	260	5,48	34	5,99	4
4,47	1.489	4,98	251	5,49	33	6,00	3
4,48	1.441	4,99	242	5,50	32		
4,49	1.395	5,00	233	5,51	30		
4,50	1.350	5,01	224	5,52	29		
4,51	1.306	5,02	216	5,53	28		
4,52	1.264	5,03	208	5,54	27		
4,53	1.223	5,04	200	5,55	26		
4,54	1.183	5,05	193	5,56	25		
4,55	1.144	5,06	185	5,57	24		
4,56	1.107	5,07	179	5,58	23		
4,57	1.070	5,08	172	5,59	22		
4,58	1.035	5,09	165	5,60	21		

Catatan: Tabel konversi ini mencakup pengeseran 1,5-sigma untuk semua nilai Z

Sumber: nilai-nilai dibangkitkan menggunakan program oleh: Vincent Gaspersz (2002)