

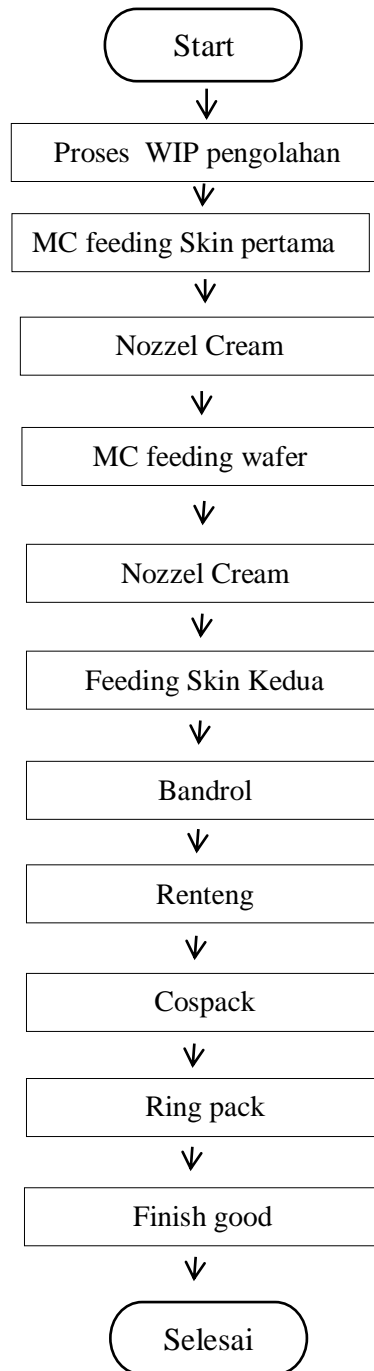
DAFTAR PUSTAKA

- Fakhri, Fail Al. (2010). *ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKSI DI PT. MASSCOM GRAHPY DALAM UPAYA MENGENDALIKAN TINGKAT KERUSAKAN PRODUK MENGGUNAKAN ALAT BANTU STATISTIK*.
- Ghiffari, Ibrahim, Ambar Harsono. (2013). *Analisis Six Sigma Untuk Mengurangi Jumlah Cacat Di Stasiun Kerja Sablon (Studi Kasus: Cv. Miracle)*.
- Nailah, Ambar Harsono dan Gita Permata Liansari. (2014). *Usulan Perbaikan Untuk Mengurangi Jumlah Cacat pada Produk Sandal Eiger S-101*.
- Fingebaum, & armand. (2002). *Kendali Mutu Terpadu*. Jakarta: Erlangga.
- Gaspersz. (1997). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma TERintegrasi dengan ISO 9001:2000 MBNQA & HACCP*. Jakarta: PT.Gramedia Pustaka Utama.
- Gaspersz, V. (2005). *Total Quality Management*. Jakarta: PT.Gramedia Pustaka Utama.
- Haizer, J., & Render, B. (2006). *Manajemen Operasi Edisi 7*. Jakarta: Salemba Empat.
- Latief, Y. d. (2009). Latief, Yusuf dan Retyaning Puji Utami. *PENERAPAN PENDEKATAN METODE SIX SIGMA DALAM PENJAGAAN KUALITAS PADA PROYEK KONSTRUKSI*.
- MIS. (2017). Kusumawati, Aulia, dan Lailatul Fitriyen. *Pengendalian Kualitas Proses Pengemasan Gula Dengan Pendekatan Six Sigma*.
- Moreton. (2003). Jurnal teknologi industri. *Aplikasi six sigma DMAIC dan kaizen sebagai metode pengendalian dan perbaikan kualitas produk*, 61-63.
- Pete, & Holpp. (2002). Jurnal teknik industri. *Whats Is Six Sigma*.
- Phenter. (2002). Volume 5. *Identifikasi Penyebab Cacat Botol Kontainer dengan metode six sigma pada PT INESIA*, 98-115.
- Purwaningsih. (2016). *Pengaruh daya tarik iklan dan kualitas Produk terhadap Loyalitas Pelanggan sebagai Variabel Moderating di perusahaan kecap Kuda Kaloka Di Salatiga*, 3-14.

Sugiyono. (2012). *Metode Penelitian Kuantitatif kualitatif dan R&D* . Bandung:
Alfabeta.

LAMPIRAN

LAMPIRAN 1 : Flow Proses packing



LAMPIRAN2

Konversi DPMO ke Nilai Sigma Berdasarkan Konsep Motorola

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)

**Konversi DPMO ke Nilai Sigma
Berdasarkan Konsep Motorola**

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)

**Konversi DPMO ke Nilai Sigma
Berdasarkan Konsep Motorola**

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)

HASIL WAWANCARA TERKAIT KECACATAN PRODUK DALAM PROSES PACKING

Nama	Jabatan	Skala Kecacatan	Cream Jembret					Skin pecah pada pendorong					Proses Handling					Skin QC reject				
			1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
Dian Hari	Kepala bagian Produksi	Skala Severity	=	=	=	=	✓	=	=	=	=	✓	=	=	=	=	✓	=	=	✓	=	=
Imron Ashari	Kepala Bagian QC		-	-	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-
Moh. Fadlul Mustofa	Oprator Mesin		-	-	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-	-	✓	-	-	✓	-	-	-
Khoirul A	Kepala bagian Teknik		-	-	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-

Nama	Jabatan	Skala Kecacatan	Cream Jembret					Skin pecah pada pendorong					Proses Handling					Skin QC reject				
			1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
Dian Hari	Kepala bagian Produksi	Skala Occurance	=	=	=	=	✓	=	=	=	=	✓	=	=	=	=	✓	=	=	✓	=	=
Imron Ashari	Kepala Bagian QC		-	-	-	-	✓	-	-	-	✓	-	-	-	-	-	✓	-	-	✓	-	-
Moh. Fadlul Mustofa	Oprator Mesin		-	-	-	-	✓	-	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-	-	✓	-	-
Khoirul A	Kepala bagian Teknik		-	-	-	-	✓	-	-	-	✓	-	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-

Nama	Jabatan	Skala Kecacatan	Cream Jembret					Skin pecah pada pendorong					Proses Handling					Skin Qc reject				
			1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5	1	2	3	4	5
Dian Hari	Kepala bagian Produksi	Skala Detection	-	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-
Imron Ashari	Kepala Bagian QC		-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-	-	✓	-	-	-
Moh. Fadlul Mustofa	Oprator Mesin		-	✓	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-	✓	-	-	-	-
Khoirul A	Kepala bagian Teknik		-	✓	-	-	-	-	-	✓	-	-	-	-	✓	-	-	✓	-	-	-	-



UNIVERSITAS PGRI ADI BUANA SURABAYA
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI

Program Studi : Teknik Industri – Teknik Elektro
KAMPUS II: Jl. Dukuh Menanggal XII/4 ☎ (031) 8281181 Surabaya 60234

BERITA ACARA BIMBINGAN TUGAS AKHIR

Form TA-03

Nama	:	Mohammad Mu'is Rizki R.	Foto 3x4	
NIM	:	163700116		
Program Studi	:			
Pembimbing	:	Dr. Yanantra Budi Prawanana, ST., M.T		
Periode Bimbingan	:	Gasal/Genap*) Tahun 20... /20....		
Judul Tugas Akhir	Analisis Pengendalian Kualitas Dalam Upaya meningkatkan kualitas produk dan menurunkan angka kecacatan produk dengan metode Six-sigma DMAIC			
KEGIATAN KONSULTASI / BIMBINGAN				
No	Tanggal	Materi pembimbingan	Keterangan	Paraf
	9 - Juni - 20	BAB I	ACC	
	15 - Juni - 20	BAB II Revisi P. terdahulu	REVISI	
	19 - Juni - 20	BAB II	ACC.	
	24 - Juni - 20	BAB III ALUR Penelitian	REVISI	
	30 - Juni - 20	BAB IV SPASI Salah	REVISI	
	06 - Juli - 20	BAB IV	REVISI	
	13 - Juli - 20	BAB IV dan V	ACC.	
	17 - Juli - 20	PPT dan SLAP Disiapkan	ACC.	
Dinyatakan selesai tanggal : 20....				

Surabaya,

Mengetahui,
Ketua Program Studi,

.....
M. Nurshon

Pembimbing,

.....

Mahasiswa,

.....
M. Mu'is



UNIVERSITAS PGRI ADI BUANA SURABAYA
FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
Program Studi : Teknik Industri – Teknik Elektro
KAMPUS II: Jl. Dukuh Menanggal XII/4 ☎ (031) 8281181 Surabaya 60234

BERITA ACARA UJIAN TUGAS AKHIR

Pada

Hari, tanggal : Rabu 29 Juli 2020

Jam :

Tempat :

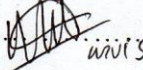
Telah dilaksanakan Ujian Tugas Akhir:

Nama Mahasiswa : Mohammad Mu'is Rizki R.

Program Studi : Teknik Industri

Judul Tugas Akhir : Analisis Pengendalian Kualitas Dengan menurunkan angka kecacatan dengan motor PMIC

Bidang Keahlian :

Tanda Tangan :  Mu'is

Saran-saran perbaikan :

* Tujuan dan kesimpulan

* DPC

* obyek penelitian

Tim Penguji

Nama (Tanda tangan)

1. DRS. RESDIYANTORO STMT

2. INDRA D.F.

***) Jangka waktu perbaikan Tugas Akhir dua minggu setelah ujian.**

Apabila waktu tersebut tidak dipenuhi, maka nilai Ujian Tugas Akhir **dianggap batal dan mahasiswa yang bersangkutan diwajibkan mengulang Ujian lisan.**



UNIVERSITAS PGRI ADI BUANA SURABAYA

FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI

Program Studi : Teknik Industri – Teknik Elektro

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

FORM REVISI TUGAS AKHIR

Nama Mahasiswa : Mohammad MUIS Rizki R
NIM : 163700116
Fakultas / Progdil : TEKNIK INDUSTRI
Judul Tugas Akhir : Analisis Pengendalian Proses Packing Biskuit
Dalam upaya meningkatkan kualitas produk
Dan menurunkan angka kecacatan.

Ujian Tanggal :

No Bab.	Tanggal	Materi Konsultasi	Keterangan Catatan	Tanda Tangan Penguji
I				
II				
III				
IV				
V				

Disetujui Dosen Penguji

Pada Tanggal,.....

Penguji I,

Penguji II,

(INDRA PUI FEBRIANTO). S.T. M.T.

- Penyelesaian Revisi paling lambat 2 minggu dari pelaksanaan Ujian Tugas Akhir.
 - Pengetikan, penjilidan, penandatanganan Tugas Akhir dan mengumpulkan Tugas Akhir paling lambat 2 minggu dari revisi.
- Apabila sampai batas waktu tersebut (point 1,a dan b) mahasiswa belum menyelesaikan revisi dan tanda tangan, maka **Ujian dinyatakan Gugur**.
- Foto copy Form Revisi diserahkan ke Program Studi.
 - Tugas Akhir yang sudah direvisi diserahkan ke Fakultas 3 (Tiga) eksemplar untuk dijilid.