

DAFTAR PUSTAKA

- Ahmad, F. (2019). Six Sigma DMAIC Sebagai Metode Pengendalian Kualitas Produk Kursi Pada UKM. *Jurnal Integrasi Sistem Industri*, 6(1), 11–17.
- Alharthi, A. A. (2015). *An Integration of Lean Six Sigma and Health and Safety Management System in Saudi Broadcasting Corporation* (Nomor July). Brunel University London.
- Ambarkahi, R. P. Y., Gemaputri, A. A., & Pongoh, I. A. A. (2021). Synchronization of perception of producers and customers in an effort to improve the quality of services and products of Puger shrimp paste. *IOP Conference Series: Earth and Environmental Science*, 672(1), 0–7.
<https://doi.org/10.1088/1755-1315/672/1/012022>
- Ardhyani, I. W., & Ariyanto, M. A. (2020). *Pengendalian Kualitas Produk Kopi SS di PT. SJ. 4*, 1–6.
- Aziz, N. A. N., Ahmad, R., Mustafa, S. A., Sin, T. C., & Jusoh, M. S. (2021). Application of lean six sigma methodology to improve the weight inconsistency problem of coffee powder packaging. *Jurnal Sistem dan Manajemen Industri*, 5(2), 74–86. <https://doi.org/10.30656/jsmi.v5i2.3729>
- Badan Pusat Statistik. (n.d.). *Industri Besar dan Sedang*.
https://www.bps.go.id/istilah/index.html?Istilah_sort=deskripsi_ind.desc&Istilah_page=53
- CNN Indonesia. (2020). *Produk Sanitasi Akan Terus Diborong Warga RI di Toko Online*. <https://www.cnnindonesia.com/teknologi/20200401194542-206->

489345/produk-sanitasi-akan-terus-diborong-warga-ri-di-toko-online

Demirkesen, S. (2012). From Lean Manufacturing to Lean Construction: How Principles, Tools, and Techniques Evolved. *Intech*, 13.

<https://doi.org/http://dx.doi.org/10.5772/intechopen.96191>

Dudek-Burlikowska, M., & Szewieczek, D. (2009). The Poka-Yoke Method as an Improving Quality Tool of Operations in the Process. *Journal of Achievements in Materials and Manufacturing Engineering*, 36(1), 95–102.

Gaspersz, V. (2002). *Pedoman Implementasi Program Six Sigma terintegrasi dengan ISO 9001: 2000, MBNQA, dan HACCP*.

Hardjosoedarmo, S. (1999). *Bacaan Terpilih tentang Total Quality Management*. Penerbit ANDI.

Hidayah, S. (2018). *Penerapan Quality Control Dalam Meminimalisir Kerusakan Produk AMDK PT. Swabina Gatra Gresik*. Universitas Muhammadiyah Gresik.

Hidayat, M. (2016). *Pengendalian Kualitas Pada Produk Tiang Listrik dengan Penerapan Metode Six Sigma dan Poka Yoke di PT. Tonggak Ampuh Unit III Yogyakarta*. UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA.

Hudori, M., & Simanjuntak, J. M. (2017). Poka Yoke untuk Pembuatan Palet Package Information di Bagian Shipping. *Industrial Engineering Journal*, 6(1), 16–21.

Ibrahim, Arifin, D., & Khairunnisa, A. (2019). *Analisis Pengendalian Kualitas Menggunakan Metode Six Sigma dengan Tahapan DMAIC untuk Mengurangi Jumlah Cacat Pada Produk Vibrating Roller Compactor di PT*.

SAKAI INDONESIA. 18–36.

Kanji, G. K., & Asher, M. (1996). *100 Methods for Total Quality Management*.

SAGE Publications Ltd.

Kumar, R., Dwivedi, R. K., & Ajay, V. (2016). Poka-Yoke Technique,

Methodology & Design. *Indian Journal of Engineering*, 14(35), 71–76.

http://www.discoveryjournals.org/engineering/current_issue/2017/A7.pdf

Kurhade, A. J. (2015). Review On “Poka-Yoke: Technique To Prevent Defects.”

IJESRT (International Journal of Engineering Sciences & Research

Technology), 11. www.ijesrt.com

Montgomery, D. C. (2013). *Introduction to Statistical Quality Control, Seventh*

Edition. John Wiley & Sons, Inc.

Robinson, H. (1997). Using Poka-Yoke Techniques for Early Defect Detection.

Proceeding of the Sixth Annual Conference on Software Testing, Analysis and Review, 119–142.

Santoso, A. (2018). Pengendalian Kualitas Produk Rokok Sigaret Kretek Mesin

(SKM) Dengan Menggunakan METODE STATISTICAL PROCESS

CONTROL (SPC) Pada PT. XY. *UNIVERSITAS 17 AGUSTUS 1945*, 6–25.

Vinod, M., Devadasan, S. R., Sunil, D. T., Thilak, V. M. M., & Muruges, R.

(2017). POYSS: a model for integrating Poka-Yoke technique with Six

Sigma concept. In *Int. J. Productivity and Quality Management* (Vol. 22,

Nomor 2). <https://doi.org/10.1504/ijpqm.2017.086360>

Walujo, D. A., Koesdijati, T., & Yitno, U. (2020). *PENGENDALIAN KUALITAS*.

Scopindo Media Pustaka.

Wirawan, C., Wawolumaja, R., & Lilianty. (2003). *USULAN PENERAPAN
TEKNIK POKA YOKE DALAM USAHA MEMPERBAIKI KUALITAS DI PM
. ' BME ' BANDUNG (Studi Kasus : Produk Pipe Steering Head Motor RX
King)*.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Tabel Konversi Nilai DPMO ke nilai *Sigma*

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


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

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)

Lampiran 2. Standar Operasional Prosedur (SOP) Mesin *Sealer Pouch*

	PT MULTI KLIN NUSANTARA	No. Dok	
		No.	
	PROSEDUR PENGGUNAAN MESIN SEALER POUCH	Rev	
		Tgl	
		Hal	

1. TUJUAN

Prosedur ini bertujuan memberikan panduan dalam proses penggunaan mesin sealer pouch untuk memenuhi persyaratan Sistem Manajemen Mutu yang telah ditetapkan di PT. Multi Klin Nusantara.

2. RUANG LINGKUP

Prosedur ini mencakup tata cara penggunaan mesin sealer pouch

3. DEFINISI

Mesin Sealer pouch adalah alat yang berfungsi sebagai mesin penyegel produk khususnya kemasan pouch yang terbuat dari plastik

4. PROSEDUR

1. Siapkan dan periksa kondisi mesin sealer.
2. Sambungkan steker mesin sealer ke sumber daya (listrik 220V)
3. Tekan tombol heater, fan dan motor
4. Putar tombol temperatur sesuai yang telah dipersyaratkan.
5. Tunggu lampu indikator suhu yang berwarna merah menyala
6. Mesin sealer siap digunakan
7. Setelah selesai menggunakan mesin sealer, matikan tombol heater dan biarkan mesin running selama 10 menit
8. Matikan tombol fan dan motor
9. Lepaskan sambungan steker dari sumber daya
10. Bersihkan sisa sabun dan kotoran yang menempel di mesin sealer.
11. Bungkus mesin dan simpan pada tempatnya.