YAYASAN LIL-MUQORROBIEN
STT POMOSDA
SEKOLAH TINGGI TEKNOLOGI PONDOK MODERN SUMBER DAYA AT-TAQWA
Jl. KH. Wachid Hasyim No. 375 Tanjunganom Nganjuk 64483
Telepon: (0358) - 773352, Faksimile : (0358) – 773351 Website http://www.stt-pomosda.ac.id

SURAT KETERANGAN PENGECEKAN PLAGIASI
Nomor : 050/LPPM/STTP/V/2019

Nama	:	Nur Muflihah, S.T., M.T
NIDN	:	0718058604
Jenis	:	Artikel Ilmiah
Perguruan Tinggi	:	STT POMOSDA Nganjuk
Program Studi	:	Teknik Industri
Judul Artikel Ilmiah	:	Analisis Kualitas Produk Beras dengan Pendekatan Metode Six Sigma di UPT Makarti POMOSDA Nganjuk
Nama Jurnal	:	CYBER-TECHN
P-ISSN	:	1907-9044 (Cetak)
E-ISSN	:	2614-882X (Online)
Vol.No. Bulan, Thn	:	Vol. 13 No.2 April 2019
Alamat Web	:	http://ojs.stt-pomosda.ac.id

Setelah dilakukan pengecekan plagiasi menggunakan software Checker X Versi 6.0.3 didapatkan hasil sebagai berikut:

HASIL KESELURUHAN : 16 %

Demikian keterangan ini dibuat untuk memenuhi persyaratan pengajuan Jabatan Fungsional

Nganjuk, 30 Mei 2019
Kepala LPPM STT POMOSDA

Achmad Syaichu, ST., MP
0704077401

Plagiarism Checker X Originality Report

Similarity Found: 16%

Date: Wednesday, June 26, 2019
Statistics: 320 words Plagiarized / 2002 Total words
Remarks: Medium Plagiarism Detected - Your Document needs Selective Improvement.

ANALISIS KUALITAS PRODUK BERAS DENGAN PENDEKATAN METODE SIX SIGMA DI UPT MAKARTI POMOSDA NGANJUK SELAMET RIADI ABSTRAK UPT. Makarti pomosda merupakan perusahaan yang selalu menjaga mutu suatu produk yang dihasilkan untuk memenuhi kepuasan konsumen dan selalu menjaga kepercayaan konsumen. Akan tetapi dalam kegiatan manufaktur produk tidak pernah jauh dari kecacatan (defect).

Dari hasil penelitian dan hasil wawancara yang dilakukan dalam proses kegiatan produksi beras japo kecacatan yang dihasilkan mencapai 2.4% (defect) dikarenakan sumber daya manusia yang kurang maksimal dan Mesin produksi yang masih manual dan juga standart operasional procedure yang digunakan masih belum berstandar intenasional. Untuk meminimalisir terjadinya kecacatan tersebut akan dilakukan Analisa dengan metode six sigma.

Dalam hal ini dapat di katakan bahwa dalam proses produksi beras japo telah memenuhi standar produksi dengan tingakat kecacatan berada pada level 5 dalam Metode six sigma memiliki nilai DPMO 3,4 yang memiliki zero defect. Saat ini beras japo masih mencapai rata - rata 2,4% deffect dengan nilai DPMO 284.500. Jadi untuk mencapai tingkat 6 level sigma dengan nilai (0) defect perusahaan harus melakukan perbaikan yang sigsinifikan untuk mengurangi kecacatan pada produk.

Maka dilakukan perbaikan dengan melakukan pengendalian kualitas metode SIX SIGMA dengan proses DMAIC meliputi Define (identifikasi masalah), Measure (Pengukuran masalah), Analyze (Analisa masalah), Improve (Perbaikan), Control (Pengendalian). Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, six sigma , standart operasional procedure , DMAIC PENDAHULUAN 1.Latar belakang UPT MAKARTI POMOSDA Nganjuk sering dihadapkan dengan berbagai masalah pada saat produksi .

permasalah yang terjadi antara lain dalam produksi beras japo yaitu kecacatan produk antara lain rusak kemasan , benda asing, dan butir patah. Dan oleh sebab itu maka pihak perusahaan berupaya untuk menanggulangi kecacatan produk seminim mungkin (zero defect). 2. Rumusan Masalah Berdasarkan latar belakang masalah tersebut, maka rumusan masalah pada penelitian ini adalah bagaimana penerapan metode six sigma untuk mengendalikan kualitas produk beras japo di UPT Makarti Pomosda Nganjuk. 3.

Tujuan penelitian Untuk mengetahui penerapan metode six sigma dalam mengurangi jumlah cacat produk pada setiap bagian proses dalam produksi beras japo UPT Makarti Pomosda Nganjuk TINJAUAN PUSTAKA a. pengertian six sigma Six Sigma merupakan metode peningkatan kualitas yang sangat fenomenal dan banyak digunakan oleh perusahaan dan organisasi.

General Electric dan Morolla adalah 2 perusahaan yang mempelopori penerapan six sigma, kurang kompetitifnya penyerapan pasar terhadap produk - produk pabrikan Amerika Serikat pada tahun 1980 an hingga awal 1990 an ternyata mampu memberikan kontribusi besar terhadap semangat perubahan dalam memandang Business sustainability, yakni haruslah dimulai upaya untuk meningkatkan mutu atau kualitas produk. Six Sigma memiliki 2 fungsi besar dalam penerapan kualitas.

Six sigma manufactur filosofi bagi manajemen perusahaan dan six sigma merupakan tolak ukur bagi upaya organisasi untuk memperbaiki kualitas produk melalui perbaikan kualitas proses. b. tujuan six sigma Six sigma adalah bertujuan yang manufaktur sempurna dalam memenuhi persyaratan pelanggan Pande dan Cavanagh, 2002 (dalam Muhaemin 2012) .

Menurut Gaspersz 2005 (dalam Muhaemin 2012) six sigma adalah suatu visi peningkatan kualitas menuju target 3,4 kegagalan per sejuta kesempatan untuk setiap transaksi produk barang dan jasa. Jadi six sigma merupakan suatu metode atau teknik pengendalian dan peningkatan kualitas dramatic yang merupakan terobosan baru dalam bidang manajemen kualitas.

METODOLOGI PENELITIAN 1. Lokasi penelitian Dalam hal ini objek penelitian dilaksanakan di UPT MAKARTI POMOSDA Nganjuk jawa timur yang bertempat di jl.KH.Wachid Hasyim No.375 Tanjunganom -nganjuk jawa timur pada bidang produksi beras japo. 2. Jenis penelitian Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan jenis penelitian kualitatif, karena data yang diperoleh pada perusahaan nantinya akan di olah dan di analisa menggunakan metode six sigma. Data kuantitatif yaitu data yang berupa angka-angka mengenai jumlah produksi dan data produk cacat.

Data kualitatif yaitu data . 3.Sumber Data Sumber data pada penelitian ini adalah data sekunder. Data yang diperoleh adalah data dari pengumpulan selama penelitian di UPT. MAKARTI POMOSDA ,penelusuran jurnal-jurnal ilmiah, studi pustaka yang berkaitan dengan penelitian. Dalam hal ini adalah metode Six sigma.

yang berupa informasi tertulis yaitu informasi mengenai jenis produk cacat, penyebab terjadinya produk cacat, bagian proses produksi, dan bahan baku yang digunakan. 4. Pengumpulan Data Teknik pengumpulan data dilakukan untuk mencari data-data tentang data kecacatan Produk Beras Japo pada UPT. MAKARTI POMOSDA, Setelah itu data di kelompokkan sesuai dengan metode yang penulisan mengambil yakni metode six sigma.

Adapun teknik pengumpulan data yang penelitian gunakan adalah sebagai berikut: 1. PenelitianLapangan Peneliti melakukan penelitian langsung pada lingkup proses produksi dan Quality Control Off Farm untuk mengetahui jenis cacat Produk Beras Japo pada UPT. MAKARTI POMOSDA. Dalam penelitian ini, Peneliti melakukan kegiatan berupa: a.

Observasi Merupakan proses memperoleh keterangan dengan mendatangi langsung pada lokasi yang akan diteliti. Pada tahap observasi, peneliti langsung menuju ke proses produksi Beras Japo. b. Interview Merupakan pengajuan pertanyaan langsung kepada coordinator produksi dan petugas lapang pada setiap stasiun proses produksi. c.

Dokumentasi Dokumentasi adalah teknik pengumpulan data dengan cara mempelajari dokumen-dokumen perusahaan yang berupa laporan kegiatan produksi, laporan jumlah produksi dan jumlah cacat produk, rencanakerja, serta dokumen kepegawaian yang berkaitan dengan topic penelitian serta mendokumentasikan data-data dan informasi yang berkaitan dengan obyek penelitian. 2.

Studi Internet Metode ini dilakukan untuk mencari referensi tambahan tentang jurnal ilmiah six sigma, kajian pustaka tentang kualitas,dan pengendalian kualitas serta tentang kualitas beras sesuai standar tnasional (SNI). 3. Penelitian Kepustakaan Metode ini dilakukan dengan mengambil data-data teori tistentang six sigma, konsep kualitas, pengendalian kualitas secara umum serta pengendalian kualitas statistic dengan melihat dan mempelajari beberapa referensi yang diperlukan dan berkaitan dengan masalah yang akan dibahas dalam penelitian Analisa data Tabel 4.1

data persentase kecacatan produksi beras japo tahun 2017 Jenis kecacatan Jumlah cacat tiap produksi (%) Tahun 2017 Jumlah produk (pcs) Rusak kemasan (%) Benda asing (%)

Butir patah (%) Januari 400 2.75 2.25 1.50 6.50 Februari 440 3.18 2.05 2.05 7.27 Maret 360 2.78 1.67 0.83 5.28 April 440 3.64 1.82 0.23 5.68 Mei 360 2.78 0.56 0.00 3.33 Juni 400 2.75 1.25 0.00 4.00 Juli 430 3.02 1.16 0.70 4.88 Agustus 400 3.00 1.25 0.00 4.25 September 370 2.70 0.81 0.27 3.78 Oktober 410 1.95 0.49 0.49 2.93 November 400 2.00 1.25 1.50 4.75 Desember 390 3.08 0.26 4.87 8.21 Jumlah produksi 4,800 33.63 14.80 12.43 60.87 Sumber data : UPT Makarti. Tabel 4.2

Jumlah kecacatan pruduk beras japo tahun 2017 Tahun 2017 Jumlah produk (pcs) Jenis kecacatan Jumlah cacat tiap produksi Rusak kemasan(pcs) Benda asing (pcs) Butir patah (pcs) Januari 400 11 9 6 26 Februari 440 14 9 9 32 Maret 360 10 6 3 19 April 440 16 8 1 25 Mei 360 10 3 13 Juni 400 11 5 16 Juli 430 12 5 3 20 Agustus 400 12 5 17 September 370 10 3 1 14 Oktober 410 8 2 2 12 November 400 8 5 6 18 Desember 390 12 1 19 32 Jumlah produksi 4,800 134 60 50 244 Sumber data : UPT Makarti.

Tabel 4.3 Perhitungan batas kendali tahun 2017 Tahun 2017 Jumlah produksi (pcs) Jumlah cacat Persentase cacat (%) CL UCL LCL Januari 400 26 6,50 0,0508 0,15 0,05 Februari 440 32 7,27 0,0508 0,15 0,05 Maret 360 19 5,28 0,0508 0,15 0,05 April 440 25 5,68 0,0508 0,15 0,05 Mei 360 13 3,33 0,0508 0,15 0,05 Juni 400 16 4,00 0,0508 0,15 0,05 Juli 430 20 4,88 0,0508 0,15 0,05 Agustus 400 17 4,25 0,0508 0,15 0,05 September 370 14 3,78 0,0508 0,15 0,05 Oktober 410 12 2,93 0,0508 0,15 0,05 Novembwr 400 18 4,75 0,0508 0,15 0,05 Desember 390 32 8,21 0,0508 0,15 0,05 Total 4,800 244 60.87 0,0508 Sumber data :Hasil Analisa penulis (2018) Gambar 4.6

Gambar P-Chart Sumber data olah: UPT. Makarti 2018 Tabel 4.4 Perhitungan DPMO dan level sigma Tahun 2017 Unit produk (pcs) Jumlah Cacat DPU Nilai DPMO Nilai Sigma Januari 400 26 0.065 65.000 2,44 Februari 440 32 0,072 72.000 2,43 Maret 360 19 0,052 52.000 2,44 April 440 25 0,056 56.000 2,44 Mei 360 12 0.033 33.000 2,46 Juni 400 16 0.04 40.000 2,46 Juli 430 21 0.049 49.000 2,45 Agustus 400 17 0.042 42.000 2,46 September 370 14 0.037 37.000 2,46 Oktober 410 12 0.029 29.000 2,47 November 400 18 0.045 45.000 2,46 Desember 390 19 0.049 49.000 2,45 Total 4,800 569.000 29,42 Rata-rata 284,500 2,4 Sumber data olah: UPT. Makarti (2018) Tabel 4.5

Data frekuensi jenis produk cacat pada Beras Sehat Japo Jenis Cacat Jumlah Cacat (pcs) Persentase Cacat (%) Persentase Komulatif (%) Rusak Kemasan 135 55,1 55,1 Benda Asing 60 24,5 79,6 Butir Patah 50 20,4 100 Jumlah 245 100 Sumber data :primer diolah 2018 Gambar 4.7 Diaram Pareto cacat produk pada beras Japo Sumber Data : Primer, diolah 2018. jenis cacat rusak kemasan adalah sebagai berikut: Gambar 4.8

Cause effect diagram cacat rusak kemasan Sumber Data :Primer, diolah 2018 Gambar 4.9 Cause effect diagram cacat benda asing Sumber Data :Primer, diolah 2018 Gambar

4.10 Cause effect diagram cacat butir patah Sumber Data :Primer, diolah 2018 Tabel 4.6

Tabel FMEA Proses Mode Kegagalan Potensial Akibat potensial S Penyebab potensial dan kegagalan O Perencanaan Deteksi D Risk Prioritas Number Packaging Rusak kemasan Sealer kemasan kurang tepat terlalu panas atau kurang panasnya volume plat perekat sehingga memungkinkan kemasan sobek atau terlepas pada bagian atas 2 Penekanan standar kualitas produk, melakukan pengawasan kerja.

2 8 Packaging Benda asing 4 Kurang telitinya pada proses quality control (QC) sehingga ketika beras sudah dikemas masih terlihat beberapa benda asing dalam kemasan seperti, kutu, gabah dan batu 2 Mengajukan alat untuk proses pengemasan beras japo 2 16 Pengipasan Butir patah Kurangnya pengawasan saat proses pengipasan 2 Terburu-buru saat proses pengipasan 3 Melakukan pengawasan terhadap kerja karyawan 2 12 Sumber data olah: UPT Makarti (2018) Tabel 4.7

Tabel Kontrol Kecacatan Kontrol Rusak kemasan a. Melakukan pengawasan saat proses sealer (packing) agar sesuai dengan standar ketetapan perusahaan untuk menjaga kepuasan pelanggan (konsumen). Benda asing a. Melakukan pengawasan kinerja karyawan saat proses packing. b. Menjaga kenyamanan kerja karyawan agar fokus terhadap pekerjaan. c.

Memperluas ruangan produksi untuk menjaga efesiensi kerja Butir patah a. Melakukan pengawasan kinerja karyawan saat melakuakn proses produksi. b. Menjaga kenyamanan kerja karyawan agar fokus terhadap pekerjaan. c. Memperluas ruangan produksi untuk menjaga efesiensi kerja Sumber data olah :UPT. Makarti (2018) Dari tabel tersebut dapat kita lihat bahwa tingkat kecacatan pada produksi beras japo standar dengan tingakat kecacacta sebesar 284.5000 DPMO dengan level six sigma berada pada no 5 . 2,4 level six sigma .

KESIMPULAN DAN SARAN Berdasarkan data produksi beras japo tahun 2017 dengan jumlah produksi sebesar 4.800 pcs dengan jumlah kecacatan sebesar 244 pcs. Berdasarkan perhitungan , beras japo berada pada level 3 dengan rata - rata 2,4 dari satuan level DPMO dengan kemungkinan kerusakan rata-rata mencapai 284,500 per sejuta produksi .Hal ini menjadi kerugian terbesar dalam UPT Makarti dilihat dari gambar p-chart dapat di simpulkan bahawa ada faktor lain di luar analisis penelitian yang menyebabkan kecacatan dilihat dari data UCL berada di luar kendali , dengan nilai 0,15 ,LCL O,05 dan nilai CL 0,0510.

Berdasarkan analisa dari grafik diagram pareto , prioritas perbaikan yang harus di lakukan oleh UPT Makarti untuk mengurangi kecacatan dapat di urutkan berdasarkan

persentase tertingi yaitu pada rusak kemasan (55,1%) , benda asing (24;5%) , butir patah (20,4%) . faktor utama kecacatan produk berdasarkan cause effect diagram ada pada manusia dan karyawan , karena apabila semakin besar kecacatan yang di terima maka semakin besar pula kerugian yang akan di tanggung . Saran 1. Pengoptimalan Standar Operasonal Prosedure produksi. 2.

Standar proses pensealeran antara tingkat kepanasanya mencapai 2-3 tingkat kepanasannya supaya tidak terjadinya kecacatan produk terutama di bagian rusak kemasan. 3. Proses pengipasan di lakukan untuk menjaga standar kualitas supaya tidak terjadinya kecacatan produk terutama pada saat proses packaging. 4. Standar PH tester pada padi adalah 14% agar tidak terjadi kecacatan produk terutama di bagian butir patah. 5.

Perusahaan perlu menganalisa masalah - masalah selama produksi, penyebab kecacatan dan disebabkan oleh faktor apa saja yang menyebakan kecacatan dengan menggunakan metode Six Sigma. Dengan demikian segera melakukan tindakan pencegahan untuk mengurangi kecacatan dan meningkatkan kualitas produk. 6. Secara umum penyebab utama kecacatan disebabkan oleh faktor manusia dan mesin.

Maka dari itu perlu adanya solusi untuk mengatasi terjadinya kecacatan produk dengan cara DAFTAR PUSTAKA 1. Alisjahbana, 2005 “evaluasi pengendalian kualitas total produk pemakaian wanita “.jurnal ventura vol.8,no. 1 , april 2005 2. La Hitani 2007 “Manajemen Pengendalian Mutu Produksi Roti Melalui Pendekatan Statistical Quality Control (SQC).” 3. Latief , Yusuf. Dan Utami, Retyaning Puji., 2009.

Penerapan Metode Six Sigma dalam 4. Penjagaan Kualitas pada Proyek Kontruksi. Jurnal Teknologi. Vol.13, No.2, pp 67-72. 5. Muhaemin, 2012 Analisis pengendalian kualitas produk dengan metode six sigma pada harian tribun timur .fakultas ekonomi dan bisnis universitas hasanudin. 6. Dewi 2012 minimasi defect dengan konsep six sigma .jurnal teknik industri. Vol. 13, No .1, pp. 43-50 7. Anjayani, 2011.

Analisis pengendalian kualitas produk dengan mtode six sigma pada CV. Duta Java Tea Industri Adiwerna-Tegal. 8. Muttaqien, 2014. Analisis Pengurangan Kuantitas Produk Cacat pada Mesin Decorative Tiles dengan Metode Six Sigma. Skripsi. Fakultas Ekonomika dan Bisnis, Universitas Diponegoro : Semarang 9. Hansen dan mowen 2001 Manajemen Biaya. Buku II, Terjemahan Benyamin Molan. Salemba Empat.

Jakarta 10. Bastian bustami,Nurlela 2013 Akuntansi Biaya. Yogyakarta; Graha Ilmu 11. Assauri 1999 Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi Revisi, Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia, Jakarta 12. Horngren 1999 srikant M.2000 Akutansi Biaya

.alih bahasa endah susilaning tyas 13. Henny tannady 2015 Pengendalian Kualitas. Graha Ilmu. Yogyakarta.

14 Ginting dan Elisa chandra 2010 penerapan metode six sigma untuk menurunkan jumlah cacat pada devisi paiting PT Roda Prima lancar Tangerang. 15. Sholihah, lailatus .2016 analisa pengendalian kualitas produk gula kristal putih dengan metode seven tools pada pabrik gula lestari patianrowo nganjuk.nganjuk;sekolah tinggi teknologi pomosda tanjunganom nganjuk 16.

Aulia Kusumawati1, dan Lailatul Fitriyeni2 2017 Pengendalian Kualitas Proses Pengemasan Gula Dengan Pendekatan Six Sigma 17. Achmad Muhaemin (2012) Analisis pengendalian kualitas produk dengan metode six sigma pada harian tribun timur 18 Ibrahim Ghiffari, Ambar Harsono, Abu Bakar (2013) Analisis six sigma untuk mengurangi jumlah cacat di stasiun kerja sablon (studi kasus: cv. Miracle) 19.

Mohammad Ato'illah1, Hartono2 (2017) IMPLEMENTASI LEAN SIX SIGMA DALAM PENENTUAN PRIORITAS PERBAIKAN KUALITAS PELAYANAN PADARUMAH SAKIT DI KABUPATEN LUMAJANG 20. Albert Laurent Satrijo, Yenny Sari, M. Arbi Hidayat(2013) PERBAIKAN KUALITAS PROSES PRODUKSI DENGAN METODES IX SIGMA DI PT. CATUR PILAR SEJAHTERA, SIDOARJO 21. pelajaran.co.id/2016/18/ Pengertian Penelitian Kualitatif dan Metode Penelitian Menurut Para Ahli Lengkap

INTERNET SOURCES:

0% - Empty
0% - https://adoc.tips/prosiding-seminar-nasi
0% - http://eprints.upnjatim.ac.id/7077/1/9._
0% - http://www.pekerjadata.com/2014/05/10-sk
0% - https://id.123dok.com/document/yevle21z-
0% - https://adoc.tips/analisis-pengendalian-
0% - https://www.researchgate.net/publication
0% - https://www.academia.edu/22634052/Penera
0% - https://www.bing.com/aclick?ld=e3wDufrVl
0% - https://ariyant09330041.blogspot.com/201
0% - https://docplayer.info/74437-Manajemen-l
1% - https://www.academia.edu/35272968/PENGEN
0% - http://digilib.unila.ac.id/21215/13/BAB%
0% - https://repository.widyatama.ac.id/xmlui
0% - https://cinemapoetica.com/surat-untuk-ki
0% - https://adoc.tips/analisis-pengendalian-

0% - https://www.bing.com/aclick?ld=e3wEXFkqg
1% - https://www.bing.com/aclick?ld=e38oH1nAa
1% - https://faishal-mukhlish.blogspot.com/20
1% - https://konsultankti.wordpress.com/2015/
1% - https://www.bing.com/aclick?ld=e3vrYeENe
1% - http://eprints.walisongo.ac.id/761/4/082
0% - https://www.bing.com/aclick?ld=e3qh7vf-r
0% - http://eprints.walisongo.ac.id/1149/4/09
0% - http://eprints.undip.ac.id/40779/3/BAB_I
0% - http://repository.unpas.ac.id/2159/2/BAB
0% - https://epdf.pub/praktek-penelitian-kual
1% - https://wiwiksunaryatipujilestari.wordpr
0% - https://docplayer.info/228212-Pengaruh-k
1% - http://eprints.walisongo.ac.id/761/4/082
0% - https://akses-ilmu.blogspot.com/2013/01/
0% - http://repository.unpas.ac.id/5667/7/BAB
0% - http://teorikuliah.blogspot.co.id/feeds/
1% - https://www.maxmanroe.com/vid/umum/penge
0% - https://ahmadmuhsinupn.blogspot.com/2015
0% - http://www.karyatulisku.com/2017/10/cont
0% - https://www.scribd.com/document/36654834
0% - http://www.bkpp.jogjaprov.go.id/download
1% - https://mamasguru.blogspot.com/2017/01/j
0% - https://docplayer.info/109169971-Agribis
0% - https://industria.ub.ac.id/index.php/ind
0% - https://aerilynbellvania.blogspot.com/20
0% - https://www.academia.edu/9966051/LAPORAN
0% - https://adoc.tips/atau-keamanan-pangan.h
0% - https://text-id.123dok.com/document/6zk8
0% - https://id.scribd.com/doc/314949238/PROS
0% - https://www.scribd.com/document/36148081
0% - http://repository.akprind.ac.id/sites/fi
0% - https://www.bing.com/aclick?ld=e387j5G11
0% - https://askepdoumbojo.blogspot.com/2011/
0% - https://heranoviyanth.blogspot.com/2012/
1% - http://kc.umn.ac.id/5669/2/DAFTAR%20PUST
1% - https://www.bing.com/aclick?ld=e3eOX5QsZ
1% - https://indrikn.blogspot.com/2017/
1% - https://menulisilmiah123.blogspot.com/20
1% - https://adoc.tips/aplikasi-pengendalian-

1% - https://ejournal3.undip.ac.id/index.php/
0% - https://www.bing.com/aclick?ld=e3YqpqNj2
0% - http://eprints.perbanas.ac.id/493/7/BAB%
0% - https://putrahermanto.wordpress.com/2010
0% - https://aminmaulani.blogspot.com/2016/05