DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN ..... **i**
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI ..... **ii**
ABSTRAK ..... **iii**
ABSTRACT ..... **iv**
KATA PENGANTAR ..... **v**
DAFTAR ISI ..... **vii**
DAFTAR GAMBAR ..... **x**
DAFTAR TABEL ..... **xi**
BAB I PENDAHULUAN **1**
1.1 Latar Belakang 1
1.2 Rumusan Masalah 4
1.3 Tujuan Penelitian 5
1.4 Batasan Masalah 5
1.5 Manfaat Penelitian 5
BAB II KAJIAN PUSTAKA **6**
2.1 Tinjauan Pustaka 6
2.2 Landasan Teori 10
2.2.1 Kualitas 10
2.2.2 Pengendalian Kualitas 10
2.2.3 *Six Sigma* 11
2.2.4 DMAIC 14
2.2.5. *Tools* dalam *Six Sigma* 17
BAB III METODOLOGI PENELITIAN **23**
3.1 *Flowchart* Penelitian 23
3.2 Uraian *Flowchart* 24
3.2.1 Identifikasi Masalah 24

3.2.2 Tujuan Penelitian 24
3.2.3 Studi Pustaka 24
3.2.4 Studi Lapangan 25
3.2.5 Pengumpulan Data 25
3.2.6 Teknik Pengumpulan Data 26
3.2.7 Pengolahan Data 26
3.2.8 Pembahasan 28
3.2.9 Kesimpulan dan Saran 28
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN 29
4.1 Pengumpulan Data 29
4.1.1 Gambaran Umum Perusahaan 29
4.1.2 Hasil Produksi 29
4.1.3 Infusan RL 500 ml *Single Port Flip-Off* 30
4.1.5 Data Historis Produksi Infusan RL 500 ml *Single Port Flip-Off* 31
4.2 Pengolahan Data 32
4.2.1 *Define* 32
4.2.1.1 Identifikasi Masalah 32
4.2.1.2 Menentukan Masalah Prioritas 32
4.2.1.3 Menetapkan Target 34
4.2.1.4 Diagram Alir Produksi Infusan RL 500 ml *Single Port Flip-off* 34
4.2.2 *Measure* 41
4.2.2.1 Perhitungan *Defect per Unit* (DPU) 42
4.2.2.2 Perhitungan *Defect Per Million Opportunities* (DPMO) 42
4.2.2.3 Perhitungan Level Sigma 42
4.2.3 *Analyze* 43
4.2.4 *Improve* 46

4.2.5 *Control* 49

4.3 Pembahasan 50

BAB V PENUTUP 52

5.1 Kesimpulan 52

5.2 Saran 52

5.2.1 Saran untuk perusahaan 52

5.2.2 Saran untuk Penelitian Selanjutnya 53

DAFTAR PUSTAKA 54

LAMPIRAN 57