DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN ii
PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI iii
ABSTRAK iv
ABSTRACT v
KATA PENGANTAR vi
DAFTAR ISI viii
DAFTAR GAMBAR xi
DAFTAR TABEL xii
BAB I PENDAHULUAN 1
1.1 Latar Belakang 1
1.2 Rumusan Masalah 3
1.3 Tujuan Penelitian 3
1.4 Batasan Penelitian 4
1.5 Manfaat Penelitian 4
BAB II KAJIAN TEORI 5
2.1 Tinjauan Pustaka Penelitian Terdahulu 5
2.2 Produk 9
2.2.1 Definisi Produk 9
2.2.2 Kualitas Produk 9
2.2.3 Dimensi Kualitas Produk 10
2.2.4 Indikator Kualitas Produk 10
2.3 Prinsip Dasar *Six Sigma* 11
2.3.1 Sejarah *Six Sigma* 11
2.3.2 Definisi *Six Sigma* 11

2.3.3 Konsep Dasar *Six Sigma* 12
2.3.4 Critical To Quality (CTQ) 13
2.3.5 Defect Per Opportunity (DPO) 13
2.3.6 Defect Per Million Opportunities (DPMO) 14
2.3.7 *Level Sigma* atau Tingkat *Sigma* 14
2.3.8 Apresiasi *Level* pada *Six Sigma* 15
2.4 Metode *Six Sigma* 16
2.5 Define, Measure, Analyze, Improve, and Control (DMAIC) 16
2.5.1 Tahap *Define* 17
2.5.2 Tahap *Measure* 20
2.5.3 Tahap Analyze (Analisis) 25
2.5.4 Tahap *Improve* (Perbaikan) 32
2.5.5 Tahap *Control* (Pengendalian) 33
BAB III METODOLOGI PENELITIAN 34
3.1 *Flowchart* Penelitian 34
3.2 Uraian *Flowchart* 35
3.2.1 Studi Lapangan 35
3.2.2 Studi Literatur 35
3.2.3 Rumusan Masalah 35
3.2.4 Tujuan Penelitian 35
3.2.5 Pengumpulan Data 35
3.2.6 Pengolahan Data 36
3.2.7 Analisis 43
3.2.8 Kesimpulan dan Saran 43
BAB IV PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA 44
4.1 Pengumpulan Data 44

4.1.1 Profil Perusahaan 44
4.1.2 Visi dan Misi 44
4.1.3 Struktur Organisasi 45
4.1.4 Objek Penelitian 47
4.1.5 Tahapan Proses Produksi 47
4.1.6 Data Jumlah Produksi dan Produk Cacat *Sodium Lauryl Sulfate (SLS)* pada Periode Januari-Desember 2023 50
4.2 Pengolahan Data 55
4.2.1 Tahap *Define* (Pendefinisian) 55
4.2.2 Tahap *Measurement* (Pengukuran) 55
4.2.3 Tahap *Analyze* (Analisis) 67
4.2.4 Tahap *Improvement* (Perbaikan) 74
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN 84
5.1 Kesimpulan 84
5.2 Saran 85
DAFTAR PUSTAKA 87