

ABSTRAK

PT XYZ Farma merupakan salah satu industri farmasi di Indonesia yang memproduksi produk-produk farmasi baik secara paten maupun generik, perusahaan tersebut juga memproduksi produk-produk Pembekalan Kesehatan Rumah Tangga (PKRT) maupun cairan antiseptik kewanitaan. Pada penelitian ini penulis akan membahas mengenai pengendalian kualitas produk antiseptik luka cair yang diproduksi oleh PT XYZ Farma. Pengendalian kualitas merupakan aspek yang sangat penting bagi setiap produk yang dihasilkan agar senantiasa dapat menghasilkan produk yang berkualitas serta menumbuhkan kepercayaan yang baik terhadap perusahaan. Penulis akan membahas beberapa masalah yang terjadi pada saat pembuatan produk antiseptik luka cair di PT XYZ Farma serta perbaikan-perbaikan yang dilakukan oleh PT XYZ Farma sehingga dapat menghasilkan produk antiseptik luka cair yang baik, aman, serta berkualitas bagi konsumen. Dalam implementasinya penulis menggunakan metode *six sigma*. Dimana pada metode *six sigma* terdapat 6 tahapan yang dimulai dari *define, measure, analyze, improve, dan control* yang kemudian dapat menghasilkan tingkat perbaikan kualitas dari berkurangnya *defect* botol bocor dari 377 pada bulan Desember 2016 menjadi 222 pada bulan Maret 2017 sehingga mempengaruhi pula nilai DPMO yang semula 3000 pada bulan Desember 2016 menjadi 1842 pada bulan Maret 2017 kemudian terjadi peningkatan nilai *sigma quality level* yang semula 4,26 pada bulan Desember 2016 menjadi 4,40 pada bulan Maret 2017 atau meningkat 0,14 sigma.

Kata kunci : Pengendalian kualitas, antiseptik luka cair, six sigma, sigma quality level



UNIVERSITAS
MERCU BUANA

ABSTRACT

PT XYZ Farma is one of the pharmaceutical industries in Indonesia that produce pharmaceutical products, both patent and generic, the company also produce Household Health Care products (PKRT) as well as antiseptic fluid femininity. In this study, the authors will discuss about the quality control of wound antiseptic products manufactured by PT XYZ Farma. Quality control is a very important aspect of each product that is produced in order to always be able to produce a quality product and foster a good confidence in the company. The author will discuss some of the problems that occurred during the manufacture of liquid wound antiseptic products in PT XYZ Farma and repair improvements made by PT XYZ Farma so as to produce good, safe, and quality liquid wound antiseptic products for consumers. In the implementation of the author using six sigma method. Six sigma method has 6 stages starting from define, measure, analyze, improve, and control which can then result in quality improvement from reduced leakage defect from 377 in December 2016 to 222 in March 2017 so it's affect DPMO Which was originally 3000 in December 2016 to 1842 in March 2017 then an increase in the sigma quality level from 4.26 in December 2016 to 4.40 in March 2017 or increased by 0.14 sigma.

Keywords: Quality control, liquid wound antiseptic, six sigma, sigma quality level



UNIVERSITAS
MERCU BUANA