

# **ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PENGIRIMAN PRODUK SYRUP DENGAN MENGGUNAKAN METODE SIX SIGMA PADA TOFICO CABANG BANDUNG**

Ditulis Oleh :  
Safna Azahra Fatimah

Dibimbing Oleh :  
Deny Hamdani, SE., M.Si.

## **ABSTRAK**

Penelitian ini dilakukan di TOFICO Cabang Bandung dengan fokus pada pengendalian kualitas pengiriman produk sirup. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi penyebab cacat produk dan menurunkan tingkat kecacatan. Metode penelitian yang digunakan adalah deskriptif kuantitatif, dengan penerapan *tools Six Sigma* yang didukung oleh alat pengendalian kualitas seperti *Pareto Diagram* dan *Fishbone Diagram*. Selama periode Januari hingga Oktober 2024, total pengiriman mencapai 2.604 unit, dengan jumlah produk cacat sebanyak 254 unit, yang menghasilkan persentase kecacatan sebesar 9,79%. Persentase ini melebihi batas toleransi *defect* yang ditetapkan perusahaan sebesar 6%. Nilai DPMO (*Defects Per Million Opportunities*) yang diperoleh adalah 327.510, dengan tingkat sigma sebesar 3,3.. Hasil penelitian menunjukkan bahwa setelah dilakukan perbaikan, tingkat DPMO menurun menjadi 186.873 dan nilai sigma meningkat menjadi 3,6, yang menunjukkan bahwa penerapan *Six Sigma* efektif dalam menekan tingkat kecacatan. *Pareto Diagram* mengidentifikasi bahwa cacat yang paling dominan berasal dari kebocoran kemasan. Disarankan agar perusahaan lebih teliti dalam melakukan pengendalian kualitas terhadap proses pengiriman produk sirup untuk meningkatkan kualitas produk secara keseluruhan.

**Kata Kunci: Pengendalian kualitas, Six Sigma, Diagram Pareto**

***ANALYSIS OF QUALITY CONTROL DELIVERY OF SYRUP PRODUCTS  
USING THE SIX SIGMA METHOD AT TOFICO BANDUNG BRANCH***

*Written by:*  
Safna Azahra Fatimah

*Preceptor :*  
Deny Hamdani, SE., M.Si.

***ABSTRACT***

*This research was conducted at TOFICO Bandung Branch with a focus on controlling the quality of syrup product delivery. The purpose of this study was to identify the causes of product defects and reduce the level of defects. The research method used was descriptive quantitative, with the application of Six Sigma tools supported by quality control tools such as Pareto Diagram and Fishbone Diagram. During the period from January to October 2024, total shipments reached 2,604 units, with the number of defective products as many as 254 units, resulting in a defect percentage of 9.79%. This percentage exceeds the company's defect tolerance limit of 6%. The DPMO (Defects Per Million Opportunities) value obtained was 327,510, with a sigma level of 3.3. The results showed that after improvements were made, the DPMO level decreased to 186.873 and the sigma value increased to 3.6, indicating that the implementation of Six Sigma was effective in reducing the level of defects. The Pareto Diagram identified that the most dominant defects came from packaging leaks. It is recommended that the company be more careful in carrying out quality control on the syrup product delivery process to improve the overall product quality.*

***Keywords: Quality control, Six Sigma, Pareto Diagram***