

ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PENGIRIMAN PRODUK PAKAN IKAN MENGUNAKAN METODE SIX SIGMA PADA DIVISI TRANSPORT & LOGISTIC DI PERUSAHAAN EFISHERY

**Ditulis Oleh :
Dini Wulan Sari**

**Dibimbing Oleh :
Dr. Hj. N. Ayi Tejaningrum, SE., MT**

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui penyebab kerusakan pada pengiriman pakan ikan serta menurunkan kerusakan dengan menggunakan metode *Six Sigma* pada perusahaan eFishery, dimana selama periode Januari-Oktober 2024 perusahaan melakukan pengiriman sebanyak 117.300 kg dengan rata-rata kerusakan selama pengiriman sebesar 4,12% setiap bulannya, sementara batas toleransi perusahaan setiap bulannya adalah 3%. Diperoleh nilai DPMO dan nilai *sigma* sebesar 13.374 dan 3,78 σ . Jenis penelitian menggunakan metode deskriptif dengan data yang dikumpulkan melalui wawancara, observasi, serta analisis data primer dan sekunder. Melalui berbagai alat bantu metode *six sigma* seperti diagram pareto, peta kendali, diagram *fishbone*, dan SCAMPER maka ditemukan hasil penelitian yang menunjukkan setelah perbaikan ada perubahan dimana nilai DPMO menjadi 6.455 dan nilai *sigma* 4,05 σ . Merujuk pada hasil penelitian yang juga memperlihatkan bahwa kemasan rusak merupakan jenis kerusakan yang dominan maka disarankan untuk diadakan pelatihan SOP baru serta pengawasan yang lebih ketat untuk mengurangi terjadinya karyawan yang mengabaikan SOP.

Kata Kunci : *Six Sigma*, Pengendalian Kualitas, Produk Rusak

**ANALYSIS OF QUALITY CONTROL DELIVERY OF FISH FEED PRODUCTS USING
THE SIX SIGMA METHOD
IN THE TRANSPORT & LOGISTIC DIVISION OF EFISHERY**

**Written By :
Dini Wulan Sari**

**Preceptor :
Dr. Hj. N. Ayi Tejaningrum, SE., MT**

ABSTRACT

This study aims to identify the causes of damage in the delivery of fish feed and to reduce such damage using the Six Sigma method at eFishery. During the period of January to October 2024, the company shipped 117.300 kg of fish feed, with an average damage rate of 4.12% per month, exceeding the company's tolerance limit of 3% per month. The initial Defects Per Million Opportunities (DPMO) and sigma values were 13.374 and 3,78 σ , respectively. This research employs a descriptive method, with data collected through interviews, observations, and analysis of primary and secondary data. Using various Six Sigma tools such as the Pareto diagram, control chart, fishbone diagram, and SCAMPER, the findings indicate significant improvements after corrective actions were implemented. The DPMO value decreased to 6.455, and the sigma level increased to 4,05 σ . Referring to the research results, which also show that damaged packaging is the most dominant type of defect, it is recommended that new SOP training and stricter supervision be conducted to minimize instances of employees neglecting standard procedures.

Keywords: Six Sigma, Quality Control, Damaged Products