

**ANALISIS PENGENDALIAN PROSES DENGAN  
MENGUNAKAN PENDEKATAN *LEAN SIX SIGMA* PADA  
DISTRIBUSI TELUR  
(STUDI KASUS : PADA DISTRIBUTOR TELUR  
KEDIRI)**

Nama : Khoirul Anwar  
NIM : 2021710028  
Pembimbing : Oki Anita Candra Dewi, S.T., M.T., CSCA., CPLM.

**ABSTRAK**

Distributor Telur Kediri merupakan perusahaan yang mendistribusikan produk telur ke agen yang ada di Jakarta dan Bogor. Dalam proses distribusi, perusahaan telah memperhatikan kualitas produk yang dihasilkan akan tetapi pada saat proses pendistribusian masih terjadinya produk cacat yang melebihi standar yang telah ditetapkan perusahaan. Untuk meningkatkan kualitas agar dapat tetap bersaing dan meningkatkan kepuasan agen, salah satunya menggunakan metode *Lean Six Sigma* yang berfungsi untuk meminimumkan jumlah *defect* yang terjadi. Alur kegiatan proses distribusi dimulai dari pengambilan telur, penyortiran/pengolahan, memindahkan telur ke gudang, memasukkan telur kedalam truk, dikirim ke agen. Terdapat proses distribusi yang menyebabkan terjadinya *defect* yaitu pada saat penataan telur di dalam truk ada yang tidak sesuai dengan letaknya sehingga miring dan mengakibatkan telurnya pecah. Penelitian ini dibatasi hanya sebatas pada permasalahan yang berkaitan dengan proses distribusi telur. Tujuan yang ingin dicapai dalam penelitian ini adalah untuk mengidentifikasi penyebab terjadinya *defect* dan memberikan solusi terhadap permasalahan.

Hasil pengukuran kinerja menggunakan tingkat sigma diperoleh DPMO rata-rata 25404,538 menyebabkan nilai konverensi sigmanya rata-rata 3,45 yang merupakan petunjuk jumlah variansi atau ketidaktepatan suatu proses dengan masuk kategori 25-40% dari penjualan. Kemudian dilakukan analisis dengan *fishbone diagram* yang didapatkan penyebab terjadinya *defect* yang diidentifikasi yaitu telur retak. Diperoleh saran perbaikan yang diajukan yaitu menerapkan rekomendasi perbaikan untuk meminimasi *defect*, penerapan SOP dengan lebih baik untuk meminimalkan *defect*.

**Kata Kunci:** *Defect*, Ditribusi Telur, *Lean Six Sigma*, Proses Distribusi

**PROCESS CONTROL ANALYSIS USING THE APPROACH  
LEAN SIX SIGMA TO EGG DISTRIBUTION  
(CASE STUDY: IN KEDIRI EGG DISTRIBUTOR)**

Name : Khoirul Anwar  
NIM : 2021710028  
Advisor : Oki Anita Candra Dewi, ST, MT, CSCA., CPLM.

**ABSTRACT**

*Egg Distributor Kediri is a company that distributes egg products to agents in Jakarta and Bogor. In the distribution process, the company has paid attention to the quality of the products produced, but during the distribution process there are still defective products that exceed the standards set by the company. To improve quality in order to remain competitive and increase agent satisfaction, one of them is using the method Lean Six Sigma which serves to minimize the number of defects that occur. The flow of the distribution process starts from picking eggs, sorting / processing, moving eggs to the warehouse, putting eggs into trucks, sending them to agents. There is a distribution process that causes a defect, which is when the eggs in the truck are not arranged according to their location so that they are tilted and cause the eggs to break. This research is limited to problems related to the egg distribution process. The purpose of this research is to identify the causes of defects and provide solutions to problems.*

*The results of performance measurement using the sigma level obtained an average DPMO of 25404,538 causing the sigma convergence value to average 3.45 which is an indication of the amount of variance or imprecision of a process. Then an analysis was carried out using a fishbone diagram to find the cause of defect the identified, namely cracked eggs. Suggestions for improvement were obtained, namely implementing improvement recommendations to minimize defects, implementing SOP better to minimize defects.*

**Keywords:** Defect, Egg Distribution, Lean Six Sigma, Distribution Process