

Abstrak

PT. XYZ merupakan perusahaan yang bergerak di bidang makanan (Seoseaning, ingredients, flavour, etc). PT. XYZ dalam melakukan proses produksi masih terdapat produk cacat diantaranya cacat Rasa, Tampilan dan Aroma. Cacat yang terjadi perlu dilakukannya perbaikan pada setiap prosesnya. Penelitian ini membahas tentang salah satu produk *seasoning* yaitu produk BBQ, karena produk BBQ ini mendapat banyak permintaan dan sering terjadi kecacatan produk. Metode *FMEA* pada produk ini menganalisis dan memberikan solusi untuk memperkecil terjadi cacat pada proses mixing. Proses produksi meliputi proses giling, ayak, mixing, dan packing. Identifikasi melalui diagram pareto meunjukkan bahwa jenis cacat paling tinggi terdapat pada jenis cacat pada rasa yaitu sebesar 75,8% dan yang kedua pada tampilan sebesar 17,7% dan terakhir pada aroma sebesar 6,5%. Pengolahan data dan analisa dilakukan pada faktor penyebab cacat dengan menggunakan diagram fishbone, Quality Matrix hingga tahap *FMEA*. Hasil akhir menunjukkan faktor yang paling menentukan terjadinya cacat yaitu yang memperoleh nilai Risk Priority Number (RPN) paling tinggi pada cacat Rasa produk yaitu Waktu mixing yang tidak sesuai dan memperoleh nilai Risk priority Number (RPN) dengan hasil 294, pada cacat tampilan yaitu pemakaian bahan baku yang tidak sesuai spsifikasi dan memperoleh nilai RPN 112 , pada cacat Aroma yaitu pada kebersihan mesin dan memperoleh nilai RPN 63. Secara keseluruhan kegagalan potensial pada produk BBQ yang memiliki nilai RPN tinggi terdapat pada kecacatan rasa produk yaitu waktu mixing yang tidak sesuai.

Kata kunci: diagram fishbone, Quality Matrix, BBQ, failure mode and effects analysis

Abstract

PT. XYZ is a company engaged in the food sector (Seoseaning, ingredients, flavor, etc). PT. XYZ in carrying out the production process there are still defective products including flaws in taste, appearance and aroma. The defects that occur need to be repaired in each process. This research discusses one of the seasoning products, namely BBQ products, because this BBQ product gets a lot of demand and product defects often occur. The FMEA method in this product analyzes and provides solutions to minimize defects in the mixing process. The production process includes the process of milling, sieving, mixing, and packing. Identification through the Pareto diagram shows that the highest type of defect is in the type of defect in the taste, which is 75.8% and the second is in the appearance of 17.7% and the last is in the aroma of 6.5%. Data processing and analysis were carried out on the causes of defects using a fishbone diagram, Quality Matrix to FMEA

stage. The final result shows that the factor that most determines the occurrence of defects is the one with the highest Risk Priority Number (RPN) value for the product taste defect, namely inappropriate mixing time and obtaining a Risk Priority Number

Keywords: fishbone diagram, Quality matrix, BBQ, Failure mode and effect analysis