

## Meningkatkan Kualitas Produk Burger Bun pada PT SKM Menggunakan Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) = Improving the Product Quality of Burger Bun Product of PT SKM Using Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)

Medinanda Radiandityo, author

Deskripsi Lengkap: <https://lib.ui.ac.id/detail?id=9999920526272&lokasi=lokal>

---

### Abstrak

PT Circleka Indonesia Utama (Circle K) bertujuan untuk meningkatkan kualitas produk dengan mengurangi cacat dalam lini produk Lite n Bite yang dipasok oleh PT Surya Kharisma Mandiri (PT SKM). Burger Bun memiliki tingkat cacat tertinggi, melebihi batas perusahaan sebesar 2% dengan rata-rata lebih dari 3% per bulan. Para ahli melakukan wawancara, analisis data, dan kunjungan lapangan menggunakan FMEA, Criticality Matrix, Analisis Fishbone, dan PICA. FMEA mengidentifikasi enam cacat: Udara masuk adonan, Roti gepeng, Berjamur, Kesalahan manusia, dan Benda asing masuk adonan. Akar penyebab dianalisis menggunakan Rank Priority Number, yang mengungkapkan tujuh masalah: kesalahan manusia dalam penanganan barang jadi dan pembentukan manual, penyebaran adonan yang tidak merata, bahan yang tidak diinginkan dalam adonan, paparan produk yang terlalu lama, kesalahan manusia dalam pencampuran adonan, dan kegagalan sistem pendingin truk. Analisis Fishbone mengeksplorasi akar penyebab dengan mempertimbangkan faktor 5M. Para ahli dan tinjauan literatur membimbing pembuatan tabel PICA yang ringkas dengan solusi yang mengatasi pertanyaan Mengapa, Bagaimana, Di mana, dan PIC. Implementasi solusi-solusi ini bertujuan untuk meningkatkan kualitas produk dan kepuasan pelanggan untuk PT SKM dan Circle K.

.....PT Circleka Indonesia Utama (Circle K) aims to improve product quality by reducing defects in its Lite n Bite line supplied by PT Surya Kharisma Mandiri (PT SKM). The Burger Bun has the highest defect rate, exceeding the firm's limit of 2% with an average of over 3% per month. Experts conducted interviews, data analysis, and field visits using FMEA, Criticality Matrix, Fishbone Analysis, and PICA. FMEA identified six defects: Hollow Inside, Cracked Surface, Flattened Out, Molding, Human Error, and Foreign Object. Root causes were analyzed using the Rank Priority Number, revealing seven problems: Human errors in finished goods handling and manual molding, uneven dough spreading, unwanted materials in dough, extended product exposure, human error in dough mixing, and truck cooling system failure. Fishbone analysis explored root causes considering the 5M factors. Experts and literature review guided the creation of a concise PICA table with solutions addressing the Why, How, Where, and PIC. The implementation of these solutions aims to enhance product quality and customer satisfaction for PT SKM and Circle K.