

## ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk meminimalisir *defect* yang terjadi dalam proses produksi dengan metode *Quality Control Circle* (QCC). Penelitian yang dilakukan di PT. Panasonic Gobel Life Solutions Manufacturing Indonesia yang memproduksi berbagai macam alat elektronik. Salah satunya adalah produk *hikishime nut* yang berfungsi sebagai pengencang sebuah kabel pada soket. Penelitian ini menggunakan metode *Quality Control Circle* QCC dengan didukung beberapa QC *seven tools* yaitu diagram pareto, diagram sebab akibat dan metode FMEA (*failure mode and effect analysis*) digunakan untuk menganalisa *defect* yang paling berpengaruh terhadap kualitas *hikishime nut*. Pada tahun 2021 mendatang perusahaan akan merubah standar toleransi *defect* dari 2.40% menjadi 1.2% oleh karena itu perusahaan harus melakukan perbaikan. Hasil dari penelitian ini adalah beberapa jenis *defect* yang telah diketahui ada 9 jenis yaitu seret, *no tapping*, *over hole*, *burry*, *no center*, karat, korosi, bintik hitam, warna tidak standar. Penyebab terjadinya *defect* yang paling besar adalah sering terjadi eror pada sensor mesin yang tidak terdeteksi dengan nilai *severity* 7, *occurrence* 6, *detection* 5, nilai RPN 210. Usulan tindakan perbaikan yang dilakukan adalah melakukan pengecekan terhadap kondisi sparepart mesin secara seminggu sekali, pemberian standar operasi kerja tentang tata cara pengecekan sensor mesin, melakukan pelatihan terhadap operator secara berkala.

Kata Kunci : QCC, PDCA, FMEA, QC SEVEN TOOLS, 5W+1H

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## **ABSTRACT**

*This study aims to minimize defects that occur in the production process using the Quality Control Circle (QCC) method. Research conducted at PT. Panasonic Gobel Life Solutions Manufacturing Indonesia, which produces various kinds of electronic devices. One of them is a hikishime nut product that functions as a cable fastener in the socket. This research uses QCC Quality Control Circle method supported by several QC seven tools, namely Pareto diagram, cause and effect diagram and FMEA (failure mode and effect analysis) method which is used to analyze the defects that most influence the hikishime nut quality. In 2021, the company will change the defect tolerance standard from 2.40% to 1.2%, therefore the company must make improvements. The results of this study are that there are 9 types of defects that have been known, namely drag, no tapping, over hole, burry, no center, rust, corrosion, black spots, non-standard colors. The biggest cause of the defect is the frequent occurrence of errors on the machine sensor that is not detected with a severity value of 7, occurrence 6, detection 5, RPN 210 value. work on how to check engine sensors, conduct regular training of operators.*

*Keywords: QCC, PDCA, FMEA, QC SEVEN TOOLS, 5W + 1H*

