

ABSTRAK

PT TH Indonesia merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak di bidang produksi komponen otomotif dan elektronik. Salah satu permasalahan yang dihadapi perusahaan adalah tingginya tingkat kecacatan produk, khususnya pada part *Stator JK6600* yang memiliki jumlah produksi tertinggi mencapai 968.000 unit, namun juga menunjukkan tingkat cacat tertinggi sebesar 0,66%. Tingginya angka kecacatan ini berpotensi mengganggu efisiensi produksi dan menurunkan kepuasan pelanggan, sehingga diperlukan upaya sistematis untuk mengidentifikasi dan mengatasi akar permasalahan kualitas.

Penelitian ini menggunakan metode *Quality Control Circle (QCC)* yang terdiri dari tujuh tahapan utama, mulai dari identifikasi masalah hingga evaluasi hasil perbaikan. QCC dipilih karena pendekatannya yang partisipatif dan berorientasi pada peningkatan mutu berkelanjutan melalui kerja tim. Data dikumpulkan melalui observasi langsung di lapangan, wawancara dengan operator, serta dokumentasi produksi dan inspeksi kualitas.

Hasil analisis menunjukkan dua jenis cacat utama, yaitu cacat *cutting* dan *non-cutting*. Faktor dominan yang menyebabkan cacat tersebut adalah sistem sirkulasi udara mesin yang tidak berjalan optimal, sehingga berdampak pada ketidakstabilan proses produksi. Tim QCC merekomendasikan penambahan unit kompresor angin untuk memperbaiki sirkulasi udara. Implementasi perbaikan ini berhasil menurunkan tingkat cacat secara signifikan, dari 0,66% menjadi 0,06% dalam dua bulan berturut-turut setelah tindakan korektif dilakukan.

Kesimpulan dari penelitian ini menunjukkan bahwa penerapan metode QCC efektif dalam mengidentifikasi akar penyebab kecacatan dan meningkatkan kualitas produk. Penerapan solusi teknis yang tepat berbasis hasil analisis tim QCC dapat memberikan dampak nyata dalam menekan tingkat produk cacat dan mendukung peningkatan efisiensi produksi secara berkelanjutan.

Kata kunci: Kualitas, Produk, QCC

ABSTRACT

PT TH Indonesia is a manufacturing company engaged in the production of automotive and electronic components. One of the critical issues faced by the company is the high defect rate in its products, particularly the Stator JK6600 part, which recorded the highest production volume at 968,000 units but also the highest defect rate at 0.66%. This high defect level poses a threat to production efficiency and customer satisfaction, thereby necessitating a systematic effort to identify and resolve the root causes of quality issues.

This study employed the Quality Control Circle (QCC) method, which consists of seven main stages, ranging from problem identification to evaluation of corrective actions. QCC was selected due to its participatory approach and continuous quality improvement through teamwork. Data collection was conducted through direct observation on the production floor, interviews with machine operators, and review of production and quality inspection records.

The analysis revealed two major types of defects: cutting and non-cutting defects. The primary factor contributing to these defects was poor air circulation in the machinery, which caused instability in the production process. The QCC team recommended the installation of an air compressor to enhance air circulation. The implementation of this solution successfully reduced the defect rate from 0.66% to 0.06% over two consecutive months.

In conclusion, the application of the QCC method proved effective in identifying root causes of product defects and improving product quality. The adoption of appropriate technical solutions based on systematic analysis by the QCC team resulted in a significant reduction in product defects and supported continuous improvement in production efficiency

Keyword: Quality, Product, QCC

KARAWANG