

ABSTRACT

PT. Tripasific Electrindo, a household appliance manufacturer under the Sekai brand, has strong expertise in marketing and manufacturing various high-quality household products. The company faces low production levels and product defect s in their DL-888 iron. To improve quality and consumer trust, this study employs the Quality Control Circle (QCC) and Failure Mode and Effect Analysis (FMEA) methods to identify and address the main causes of product defect s. Analysis using Pareto diagrams and P control charts reveals three dominant causes of defect s: Dead Thermostat (18.01%), Thermofuse (14.22%), and Cracked Adiabatic Soleplate (12.32%). The factors contributing to these defect s include method errors, lack of worker precision, material quality, machine usage, and non-ergonomic working environments. To address these issues, recommended improvements include regular worker training, skill and motivation enhancement, strict production process supervision, and reorganization of the work environment. Implementing these measures is expected to reduce product defect s and enhance the quality of the DL-888 iron.

Keywords: *Quality Control Circle (QCC), Failure Mode and Effect Analysis (FMEA), Product quality, Product defect s.*

ABSTRAK

PT. Tripacific Electrindo, produsen peralatan rumah tangga dengan merek dagang Sekai. Perusahaan ini memiliki keahlian yang lumayan kuat dibidang pemasaran dan manufaktur beberapa macam produk peralatan rumah tangga dengan kualitas baik. PT. Tripacific Electrindo mengalami tingkat produksi elektronik setrika yang masih rendah dan menghadapi masalah kecacatan produk pada setrika DL-888. Untuk meningkatkan kualitas dan kepercayaan konsumen, penelitian ini menggunakan metode *Quality Control Circle* (QCC) dan *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA) guna mengidentifikasi dan mengatasi penyebab utama cacat produk. Analisis dengan diagram Pareto dan peta kendali P mengungkapkan tiga penyebab dominan kecacatan: Termostat Mati (18,01%), *Thermofuse* (14,22%), dan Adiabatic Soleplate Pecah (12,32%). Faktor penyebab kecacatan meliputi kesalahan metode, kurangnya ketelitian pekerja, kualitas material, penggunaan mesin, dan lingkungan kerja yang tidak ergonomis. Untuk mengatasi masalah ini, rekomendasi perbaikan meliputi pelatihan berkala untuk pekerja, peningkatan keterampilan dan motivasi, pengawasan ketat selama proses produksi, dan penataan ulang lingkungan kerja. Implementasi langkah-langkah ini diharapkan dapat mengurangi jumlah kecacatan produk dan meningkatkan kualitas produksi setrika DL-888.

Kata kunci : *Quality Control Circle* (QCC), *Failure Mode and Effect Analysis* (FMEA), Kualitas produk, Kecacatan produk.