

## **INTISARI**

### **ANALISIS PERBAIKAN CACAT PRODUK KAIN DENGAN MENGUNAKAN METODE *SEVEN TOOLS* DI PT. DAN LIRIS**

Oleh

Rosy Asprilla

13130081E

PT. DAN LIRIS adalah perusahaan yang bergerak di bidang industri tekstil. Perusahaan dituntut agar tetap bisa menghasilkan produk yang mutunya baik. Berdasarkan latar belakang di atas maka pengendalian kualitas memang sangat diperlukan. Tujuan skripsi ini adalah untuk mengetahui penyebab kecacatan produk kain *cotton* dan melakukan perbaikan agar dapat meningkatkan kualitas produk di PT. Dan Liris dengan menggunakan metode *Seven Tools*.

Jenis data yang dikumpulkan berupa data primer dan sekunder, sedangkan metode pengumpulan data menggunakan metode observasi, wawancara dan dokumentasi. Untuk pengolahan data menggunakan histogram, diagram pareto, diagram sebab akibat, diagram pencar dan peta kontrol U. Histogram dan diagram pareto menunjukkan bahwa belang absorpsi merupakan jenis cacat tertinggi. Diagram sebab akibat menunjukkan akar masalah terjadinya cacat. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penyebab dominan terjadinya cacat yaitu faktor manusia dan alat (mesin).

Setelah dilakukan implementasi perbaikan terjadi penurunan cacat sebesar 9%. Adapun saran yang diberikan dapat menjadi suatu pertimbangan pengambilan keputusan dalam hal peningkatan kualitas kain *cotton* untuk ke depannya.

Kata kunci : pengendalian kualitas, metode *Seven Tool*.

## **ABSTRACT**

### **ANALYSIS OF FABRIC PRODUCT IMPROVEMENT RELATIONSHIP USING SEVEN TOOLS METHOD IN PT. DAN LIRIS**

By :

Rossy Asprilla

13130081E

PT. DAN LIRIS is a company engaged in the textile industry. Companies are required in order to produce a good quality product. Based on the background above the quality control is very necessary. The purpose of this final project is to determine the causes of disability cotton fabric products and make improvements in order to improve product quality at PT. DAN LIRIS using Seven Tools method.

Type of data collected in the form of primary and secondary data, while data collection method using observation, interview and documentation. For data processing using histogram, pareto diagram, cause and effect diagram, scatter diagram and U-control chart. Histogram and pareto diagram show that stripes absorption is the highest defect type. Causal diagram shows the root of the problem of defects, the results showed that the dominant cause of defects are human factors and tools (machines).

After the implementation of the improvement there is a decrease of defects by 9%. The advice given can be a consideration of decision making in terms of quality improvement of cotton fabric for the future.

Keywords: quality control, Seven Tools method