

ABSTRAK

El Noss Sablonase merupakan sebuah Usaha Kecil Menengah yang bergerak di bidang konveksi yang memproduksi kaos dengan strategi produksi *Make-to-Order* (MTO). Pada El Noss Sablonase masih mengalami kesulitan dalam mencapai target minimal 4% kecacatan pada setiap pembuatan kaos. Kendala yang dialami El Noss Sablonase belum melakukan analisa terhadap cacat yang terjadi, sehingga tidak mengetahui jenis dan faktor penyebab terjadinya cacat. Perbaikan dilakukan dengan metode *Seven steps* dengan menggunakan *Seven tools*.

Dari analisa yang dilakukan terdapat 9 jenis cacat pada kaos, dengan tingkat kecacatan paling besar yaitu sablon retak/pecah sebesar 19,4%. Jenis cacat sablon retak/pecah disebabkan oleh faktor manusia, metode, material, mesin, lingkungan kerja. implementasi perbaikan yang diusulkan berupa *pembuatan standard operational procedure* pembuatan kaos, pemakaian rak penyimpanan untuk *screen* dan *rakel*, membuat *form* pergantian *screen* dan *rakel*, penggunaan alat *digital heat press*, pembuatan daftar paduan warna cat, dan melakukan pelatihan sederhana.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa persentase produk cacat kaos setelah dilakukan implementasi menurun dari 12% menjadi 6%. Kemudian persentase jenis cacat retak/pecah menurun dari 19,4% menjadi 9,1%. Penelitian selanjutnya difokuskan pada mengenai penyebab cacat sablon gosong. Diharapkan melalui perbaikan tersebut dapat menurunkan cacat sablon gosong dan cacat lainnya.

Kata Kunci: Pengendalian kualitas, *Seven steps*, *Seven tools*, Cacat, Kaos

ABSTRACT

El Noss Sablonase is a Small and Medium Enterprise engaged in convection that produces shirts with a Make-to-Order (MTO) production strategy. At El Noss Sablonase there are still difficulties in achieving the target of a minimum of 4% disability in each t-shirt making. The constraints experienced by El Noss Sablonase have not analyzed the defects that occur, so they do not know the types and factors that cause disability. Improvements are made by the Seven steps method by using Seven tools.

From the analysis carried out there were 9 types of defects in t-shirts, with the highest level of disability namely cracked / broken screen printing by 19.4%. Types of cracked screen printing defects caused by human factors, methods, materials, machinery, work environment. implementation of the proposed improvements in the form of making standard operational procedures for making shirts, using storage racks for screen and rackets, making screen and shelf change forms, using digital heat press tools, making paint color alloy lists, and conducting simple training.

The results showed that the percentage of T-shirt defective products after implementation decreased from 12% to 6%. Then the percentage of the type of crack / rupture defect decreased from 19.4% to 9.1%. Future research focuses on the causes of burnt screen printing defects. It is hoped that this improvement can reduce defects in scorched screen printing and other defects.

Keywords: *Quality control, Seven steps, Seven tools, Defects, T-shirts*