

## **ABSTRAK**

*Saat ini upaya pengendalian kualitas dilakukan setiap perusahaan untuk tetap eksis di tengah persaingan global. Perusahaan harus terus menerus mengendalikan dan meningkatkan proses sehingga dapat selalu menghasilkan produk yang memenuhi standar kualitas internasional. Perusahaan Eagle merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan shuttlecock. Saat ini permintaan untuk shuttlecock Eagle cenderung meningkat sehingga demi menjaga kualitas dan kepuasan pelanggan, perusahaan memerlukan upaya pengendalian kualitas yang ketat.*

*Langkah awal dalam melakukan pengendalian kualitas yaitu dengan mencari jenis-jenis cacat yang terjadi, penyebabnya, untuk kemudian dapat dicari solusinya. Metode yang digunakan yaitu dengan menggunakan seven tools. Keunggulan seven tools antara lain mudah penggunaannya dan tepat sasaran, langsung dapat digunakan analisis hasilnya, meliputi cacat paling banyak, sampai penyebabnya*

*Dari data produksi dan jumlah cacat pada bulan Desember tahun 2014 didapatkan data bahwa jumlah produksi adalah 29.718 dan jumlah cacat 1.792. Dari hasil pengamatan didapatkan bahwa jenis cacat yang terjadi yaitu : jahitan tidak rapi 40,29%, cacat pengeleman 35.44%, berat tidak sesuai 10.60%, bulu berubah posisi 7.92%, diameter atas tidak sesuai 5.75%.*

***Kata kunci: Statistik, Seven Tools, Shuttlecock.***

## **ABSTRACT**

*Nowadays, the effort of quality controls is done by every company to keep existence among global competition. The company must control and increase the process to keep producing international standardization quality product. Eagle Company is a company which is work on shuttlecock production. At this moment the demand of shuttlecock Eagle is increasing, those to keep the quality and customer satisfaction the company needs a strict quality control.*

*The initial step in conducting quality control is to find the types of defects that occur, the cause, to then be able to find a solution. The method used is by using seven tools. Excellence seven tools include easy to use and well targeted, can be used directly analyzing the results, including defect at most, until the cause.*

*From the production data and flaw in december 2014 was collected that the production is 29.718 and the amount of flaw is 1.792. From the data processing, product flaw percentage was collected. Those product flaw commonly caused by human error factors, they are: unsuitable stitching 40,29%; gluing 35,44%; unbalance amount 10,60%; feather transfer of position 7,92%; unsuitable diameter 5,75%.*

***Keywords: Statistic, Seven Tools, Shuttlecock.***