

ABSTRAK

PT Delapan Jaya Perkasa Garmino adalah perusahaan yang bergerak di bidang pakaian jadi atau garmen. Dari jenis produk yang lain, produk celana merupakan produk yang banyak dipesan dan memiliki jumlah kecacatan paling banyak. Penelitian menggunakan metode *Seven Tools* dan *Interrelationship diagram*. Tujuan dari penelitian ini adalah. 1. Mengetahui jenis cacat terbesar yang terjadi pada produk Celana, 2. Mengetahui faktor yang menyebabkan kecacatan, 3. Mengetahui cara meningkatkan kualitas produk. Data yang diambil berupa data jumlah dan jenis kecacatan produk celana pakaian dinas lapangan (PDL) II Polri pria polda Sulsel.

Analisis *Control Chart P* menunjukkan tidak ada yang melewati garis UCL dan LCL sehingga tidak ditemukan proses yang berada diluar secara statistik. Dari Diagram Pareto didapatkan bahwa jenis kecacatan produk celana terbesar adalah *Broken Stitch* dengan jumlah kecacatan sebesar 92. *Scatter diagram* menunjukkan hubungan antara jumlah cacat (*Shadding, Unbalance / Uneven, Broken Stitch*) dengan jumlah produksi, didapatkan jumlah produksi tidak berpengaruh secara signifikan terhadap jumlah cacat. Jadi tidak memiliki hubungan yang kuat. *Interrelationship diagram* didapatkan bahwa variabel “kurang fokus” merupakan variabel yang menjadi prioritas utama untuk dilakukannya perbaikan. Untuk meningkatkan kualitas produk di PT Delapan Jaya Perkasa antara lain 1. Memberikan istirahat yang cukup, 2. Memberikan pencahayaan yang cukup, dan 3. Memberikan arahan agar tidak terburu-buru dalam berkerja.

Kata kunci : PT Delapan Jaya Perkasa Garmino, *Seven Tools*, *Interrelationship diagram*, (PDL) II Polri pria polda Sulsel.

ABSTRACT

PT Eight Jaya Perkasa Garmino is a company engaged in apparel or garments. From other types of products, pants are the most ordered products and have the highest number of defects. The research uses the Seven Tools method and the Interrelationship diagram. The aim of this research is. 1. Knowing the types of biggest defects that occur in Pants products, 2. Knowing the factors that cause defects, 3. Knowing how to improve product quality. The data taken is in the form of data on the number and types of product defects in pakaian dinas lapangan (PDL) II Polri pria polda Sulsel.

Control Chart P analysis shows that nothing crosses the UCL and LCL lines so that there are no statistically outside processes. From the Pareto diagram, it is found that the largest type of defect in the pants product is Broken Stitch with a total of 92 defects. The scatter diagram shows the relationship between the number of defects (Shadding, Unbalance / Uneven, Broken Stitch) with the amount of production, it is found that the amount of production does not significantly affect the number of defects. So it doesn't have a strong relationship. The interrelationship diagram shows that the "kurang fokus" variable is the variable that becomes the main priority for improvement. To improve product quality at PT Delapan Jaya Perkasa, among others 1. Provide adequate rest, 2. Provide adequate lighting, and 3. Provide direction so as not to rush into work.

Key Word : PT Delapan Jaya Perkasa Garmino, *Seven Tools*, *Interrelationship diagram*, (PDL) II Polri pria polda Sulsel.