

INTISARI

Negara Indonesia menempati urutan ke empat pada daftar jumlah penduduk terbanyak di dunia. Dengan penduduk yang berjumlah 238.315.176 jiwa, tentu sangat dibutuhkan komunikasi untuk menjalin hubungan antar penduduk yang ada. Dalam kaitannya dengan dunia bisnis, komunikasi menjadi hal yang utama dalam menjalin relasi agar bisnis dapat berjalan lancar. Hal ini lah yang mendasari pesatnya jumlah pengguna seluler di Indonesia.

Pesatnya jumlah pengguna seluler di Indonesia diikuti pula dengan pesatnya perkembangan bisnis di bidang jasa telekomunikasi. Pertumbuhan angka yang begitu drastis dari tahun ke tahun pada industri telekomunikasi tidak semata-mata hanya ditentukan oleh fungsi, penampilan dan harga saja. Namun kualitas berperan sebagai keunggulan kompetitif di dalamnya, akibatnya kualitas produk pada PT Pancakarya Telecomindo menjadi kunci yang dapat membawa keberhasilan bagi tujuan perusahaan dan juga meningkatkan daya saing terhadap pengusaha lain yang memproduksi produk sejenis. Maka penelitian ini dilakukan untuk menerapkan pengendalian kualitas metode statistik pada proses produksi di PT Pancakarya Telecomindo.

Alat statistik yang digunakan dalam penelitian ini adalah: *Check Sheet*, *Pareto Chart*, Peta Kendali, Diagram Sebab-Akibat, Tabel FMEA (*Failure Mode Effect Analysis*). Hasil penelitian menemukan bahwa proses produksi Tower 4 Kaki dalam keadaan terkendali namun masih melebihi batas toleransi yang ditetapkan oleh perusahaan. Maka dari itu dirancang format *Check Sheet* yang baru untuk tiap-tiap departemen produksi, *Pareto Chart* untuk mengidentifikasi kecacatan yang paling sering muncul, Peta kendali untuk mengetahui apakah produk berada dalam keadaan terkendali atau tidak, Diagram sebab-akibat yang merincikan penyebab terjadinya kecacatan pada tiap proses produksi dari sisi sumber daya manusia, bahan baku, mesin, metode, dan lingkungan. Sebab-sebab ini kemudian dicari rekomendasinya dan diperingkat berdasarkan nilai RPNnya (*Risk Priority Number*) sehingga diketahui konsep perbaikan mana yang paling penting bagi PT Pancakarya Telecomindo. Berdasarkan nilai RPN dalam Tabel FMEA, konsep perbaikan yang paling penting untuk dilakukan adalah memberikan pengawasan lebih ketat saat proses produksi berlangsung serta memberikan pengertian pada karyawan akan pentingnya kualitas agar produk andalan PT Pancakarya Telecomindo yakni Tower 4 Kaki, tidak mengalami kecacatan di luar batas toleransi perusahaan yaitu sebesar 2%.

Kata kunci: PT Pancakarya Telecomindo, Pengendalian Kualitas, Metode Statistik

ABSTRACT

Indonesia ranks to four in the biggest in the world population . With its residents were 238.315.176 soul , of highly required communication to pleach intercontinental relations inhabitant of existing . In relation to the business world, communication becomes strained relations to major in business can run smoothly. This is increasingly the number of underlying cellular users in Indonesia.

Increasingly the number of cellular users in Indonesia was followed by rapid business development in the field of telecommunication services. Growth figures that are so dramatically from year to year on the telecommunications industry is not solely determined by the function, appearance and price alone. However the quality of the acts as a competitive advantage in it, as a result the quality of the product at PT Pancakarya Telecomindo became the key to success of the company's goals and also improve the competitiveness of other company who produce similar products. The research was done to implement the quality control Method of Statistics on the production process at PT Pancakarya Telecomindo.

The statistical tools used in this research are: Pareto Chart, Check Sheet, Control Chart, Cause and Effect Diagram, and FMEA Table (Failure Mode Effect Analysis). The Results of the study found that the process of production of 4 Feet Tower in a state controlled but still exceeded the limit of tolerance are set by the company. Therefore designed a new format Check Sheet for each production, Pareto Chart used to identify defects that appear most frequently, the Control Chart to find out if the products are in a state-controlled or not, the Cause and Effect Diagram explain the disability in each production process of the human resource, raw materials, machinery, methods, and the environment. This causes later sought recommendation and rated based on the value of the RPN (Risk Priority Number) so that the known concept which fixes the most important for PT Pancakarya Telecomindo. Based on the value of the RPN in FMEA, repair table concept which ones are most important to PT Pancakarya Telecomindo. based on the value of the RPN in FMEA, the concept of improvement is the most important thing to do is give a tighter control of the production process takes place as well as provide insight on the importance of quality in order that the employee will be flagship product PT Pancakarya Telecomindo namely 4 feet Tower, not disability outside the limits of tolerance of 2% of the company.

Keywords : PT Pancakarya Telecomindo, Quality Control, Statistical Methods.