

**PROSEDUR PEMERIKSAAN LOT PRODUK PIECE DYE
DENGAN METODE *SINGLE SAMPLING*
BERDASARKAN MIL-STD 105D DAN 414
(Studi Kasus di PT. Jabatex)**

**NAMA : LINGGO RATNANI MARSINTA
NIM : L2H 001 688
PEMBIMBING I : Ir. HERU PRASTAWA, DEA
PEMBIMBING II : NAIIEK UTAMI H, S.Si, MT**

ABSTRAK

Kegiatan pengambilan sampel (sampling), merupakan salah satu pilihan atas pengukuran atribut dan variabel produk dalam penentuan kualitas. Sebelum sistem modern penarikan sampel penerimaan tersebar meluas, praktek yang umum dilakukan di industri adalah pemeriksaan sampel yang harus merupakan persentase dari lot yang tetap, misalnya 5%, 10% atau 25%. Saat ini PT. Jabatex masih menerapkan pemeriksaan sampel berdasarkan persentase lot tetap sebesar 25%. Ketidakkonsistenan prosedur dalam melakukan disposisi terhadap lot produk Piece Dye menyebabkan dua kemungkinan yaitu lolosnya lot produk yang tidak memenuhi spesifikasi dan penolakan terhadap lot produk yang sebenarnya memenuhi spesifikasi. Oleh karena itu, perusahaan membutuhkan prosedur pemeriksaan lot produk yang lebih konsisten dan terstruktur pada proses pemeriksaan.

Prosedur yang digunakan untuk memperbaiki kinerja sampling perusahaan merupakan prosedur pemeriksaan standar dengan indeks kualitas yang digunakan adalah AQL (Acceptable Quality Level). Pemeriksaan yang dilakukan perusahaan berdasarkan atribut dan variabel produk sehingga prosedur yang digunakan adalah MIL STD 105D untuk pemeriksaan atribut dan ML STD 414 untuk pemeriksaan variabel.

Dalam penelitian ini, dilakukan pengukuran terhadap kinerja sampling berdasarkan prosedur pemeriksaan Spot Checking 25% dan prosedur MIL-STD 105D dan MIL-STD 414. Untuk dapat melakukan analisis perbandingan kinerja rencana pemeriksaan sampel penerimaan untuk kualitas produk piece dye. Analisis yang dilakukan berdasarkan Hasil Perhitungan Nilai Alat Ukur Kinerja Sampling yaitu Pa, Kurva, OC, AOQ, ATI, dan Biaya samplingnya.

Hasil analisis menunjukkan bahwa terdapat perbedaan dalam pengukuran terhadap kedua prosedur, dimana berdasarkan prosedur MIL STD 105D dan 414 nilai probabilitas penerimaan mengalami kenaikan, kurva OC berbentuk S, sedangkan nilai AOQR, AOQNR, ATI, dan E(C) menurun. Nilai tersebut hasil perbandingan dengan prosedur Spot Checking 25%, tetapi tentu saja perubahan nilai-nilai tersebut tidak dapat menggeneralisasikan seluruh hasil pemeriksaan produk karena hal ini juga dipengaruhi oleh adanya hukum peluang.

Kata Kunci : Prosedur MIL STD 105D, MIL STD 414, Spot Checking 25%, Acceptance Sampling Plan, Pa, AOQ, ATI