

ABSTRAK

Peningkatan kualitas merupakan prioritas utama untuk memenuhi permintaan pasar dan memuaskan pelanggannya, namun untuk mencapainya perlu beberapa factor lain yang berpengaruh pada kualitas. PT XYZ merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industry bakery yang sudah memiliki beberapa cabang di Indonesia. PT XYZ memproduksi roti dalam sehari kurang lebih 10000 pcs roti proses sampling yang dilakukan oleh PT XYZ hanya dilakuan 2 pcs roti dalam hal ini dari segi kualitas produk masih belum terwakili untuk proses sampling.

Perencanaan penerimaan sampel merupakan merupakan salah satu system pengendalian kualitas yang merancang suatu teknik pengambilan sampel dengan jumlah sampel dan batas spesifikasi yang telah ditentukan, untuk membuat rancangan ini terlebih dahulu ditentukan nilai variable, yaitu probalitas menolak lot yang baik, probabilitas menerima lot yang buruk, rata-rata lot berkualitas baik, rata-rata total inpeksi, dan rata-rata sampel. Variable-variabel ini akan mempengaruhi perhitungan untuk menentukan jumlah sampel dan batas spesifikasi penerimaan sampel.

Hasilnya berupa rancangan dimana sampel yang akan diinspeksi adalah sejumlah 125 untuk produksi pukul 09:00 wib dan 15:00 wib, dan 80 dan 32 untuk produksi 18:00 wib dan biaya total *reject* yang dikeluarkan oleh perusahaan sebesar Rp. 16.370.245.

Kunci: MIL STD 150E, Usulan Sampling, Acceptance Sampling

ABSTRACT

Quality improvement is a top priority to meet market demand and customers satisfaction, to achieve that goals, company need some other factors that affect the quality. PT XYZ is a company focused in food and bakery manufacturing that already has several branches in Indonesia. XYZ produces approximately 10.000 pcs of bread per day. Bread or finished goods sampling process only took twice a day, in this case in terms of product quality is still not represented on the sampling process.

Planning of sample acceptance is one of the quality control system that design a sampling technique with the number of sample and specification limit that have been determined, to make this design, at first we have to determine the value of variables, the probability to reject the good lots, the probability to accept the bad lots, the average of good quality lots, the average of total inspection, and the average sample. These variables will affect the calculation to determine the number of samples and the specification limit of sample acceptance.

The result is a new design to determine number of samples, take 125 pcs as samples in production at 09:00 WIB and 15:00 WIB, and take 80 pcs and 32 pcs as samples in production at 18:00 WIB and Total reject total reject cost incurred by the company of Rp. 16.370.245.

Keywords: MIL STD 150E, Proposed Sampling, Acceptance Sampling