

BAB VI

KESIMPULAN DAN SARAN

6.1 Kesimpulan

Dari hasil pengolahan dan analisa data yang telah dilakukan, maka diperoleh beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Dari hasil diagram pareto didapat bahwa jenis cacat yang terjadi pada produk Side Body R FPB teridentifikasi terdapat 9 jenis cacat, yaitu : Kualitas Welding Spot, Kualitas Welding Co₂, Body Penyok, Body Panel Gelombang, Body Panel Pecah, Body Panel Benjol, Gap Panel Door, Nut diketok Lepas , Body Assy tidak Standar .

Sehingga Jenis Cacat yang teridentifikasi dengan prioritas utama adalah jenis cacat yang sering terjadi pada proses pengecekan akhir / bagian repair sebelum produk dilanjutkan ke proses berikutnya yakni jenis cacat Body Penyok.

2. Jumlah rata-rata bagian yang ditolak pada bagan kendali (\bar{p}) adalah 0,255 (25,5%) dengan data cacat keseluruhannya dalam proses terkendali dan jumlah cacat rata-rata untuk body penyok adalah 0.4459%.

Sehingga Tingkat mutu produk pada produk Side Body R FPB pada pengolahan data yang dilakukan adalah 74,5% sedangkan standar perusahaan adalah 95%, sehingga perlu dilakukan perbaikan peningkatan mutu terutama pada produk body penyok, yaitu dengan cara melakukan pelatihan bagi

karyawan untuk melaksanakan metode dengan benar, pengecekan dan pergantian alat / mesin yang lebih teliti dan memberikan pelatihan yang intensif kepada operator sehingga tidak terjadi kelalaian / kekeliruan dalam bekerja.

3. Nilai Rata-rata Pemeriksaan Total (ATI) yang didapat dalam pengolahan data dari masing-masing metode adalah sebagai berikut :

a. Untuk rata-rata proses 2,5%

Sampling Tunggal AQL = 90,54

Sampling Tunggal Dodge-Romig = 319,14

Sampling Rangkap Dua AQL = 149,19

Sampling Rangkap Dua Dodge-Romig = 750,76

b. Untuk rata-rata proses 25,5%

Sampling Tunggal AQL = 300,72

Sampling Tunggal Dodge-Romig = 700

Sampling Rangkap Dua AQL = 354,41

Sampling Rangkap Dua Dodge-Romig = 700

Sedangkan Nilai Minimum Rata-rata Pemeriksaan Total yang optimal adalah dengan menggunakan metode Sampling Tunggal AQL dengan nilai ATI = 90,54 dimana $n = 80$, $Ac = 5$, $Re = 6$, $AOQL = 0,0245$ pada rata-rata proses 2,5%, sedangkan pada proses rata-rata 25.5% didapat nilai ATI = 300,72 dimana : $n = 80$, $Ac = 21$, $Re = 22$, $AOQL = 0,1642$.

4. Berdasarkan kalkulasi biaya yang telah dilakukan dalam pengolahan data didapat biaya pemeriksaan yang minimum adalah rancangan dengan metode

AQL (Acceptable Quality Level) Sampling Tunggal dengan rata-rata proses 2,5%, yaitu dengan biaya pemeriksaan = Rp 144.864.000, - / hari dan biaya rata-rata lolosnya produk cacat sebesar = Rp 3.430.000, - . Sehingga dapat memberikan dampak yang baik untuk menurunkan biaya rata-rata pemeriksaan sebesar 2,9 % dari biaya sebelumnya serta dapat menurunkan total biaya dari pemeriksaan sebesar 2,854%.

6.2 Saran

1. Dalam hal pengendalian kualitas, hendaknya pihak perusahaan berupaya untuk meminimasi jumlah kecacatan pada jenis cacat Body Penyok, mengingat hal ini menjadi suatu permasalahan yang selalu mendominasi jumlah kecacatan yang terjadi pada bagian repair / inspeksi akhir sebelum produk dilanjutkan ke proses selanjutnya untuk dirakit. Untuk mengatasi hal itu hendaknya pihak perusahaan menerapkan Gugus Kendali Mutu secara tepat dan mencoba mencari penyebabnya dengan bantuan Tujuh Alat Bantu Pengendalian Kualitas, sehingga nantinya perusahaan dapat meminimasi ongkos perbaikan.
2. Penerapan rancangan Sampling Penerimaan Tunggal AQL. Meskipun perusahaan sudah menerapkan metode AQL tetapi dengan Sampling Rangkap Dua, namun setelah peneliti melakukan pengolahan data dan analisa, maka didapat rancangan Sampling Penerimaan Tunggal adalah yang paling optimal digunakan, karena dari nilai Rata-rata Pemeriksaan (ATI) adalah yang paling kecil dan dengan kalkulasi biaya didapat jumlah biaya yang minimum,

sehingga perusahaan dapat menghemat waktu pemeriksaan dan biaya pemeriksaan.

3. Perusahaan hendaknya mengadakan program pelatihan kepada pegawai baru agar dapat bekerja sesuai dengan metode kerja. Dan pihak perusahaan hendaknya melakukan perawatan mesin dan peralatan agar dapat digunakan dengan baik dan lancar sewaktu proses produksi, sehingga kecacatan produk akibat tenaga kerja dan mesin dapat diminimalkan.



DAFTAR PUSTAKA

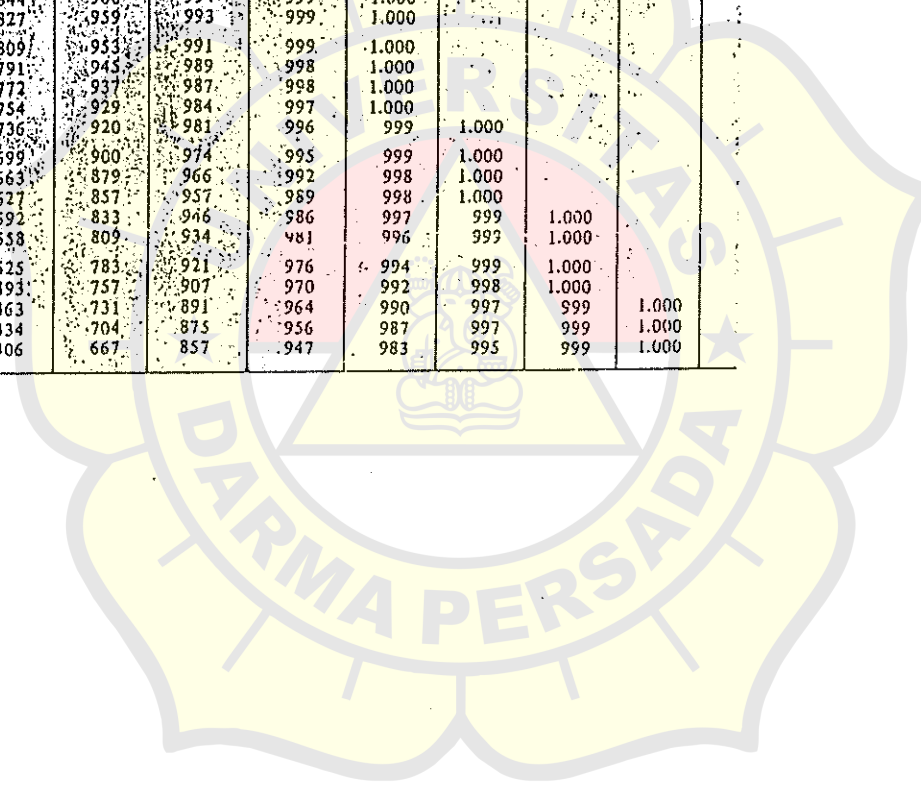
- . Grant, E.L, **Pengendalian Mutu Statis**. Edisi keenam, Jilid I dan II, PT. Erlangga, Jakarta ; 1993
- . Fiegenbaum, A.V **Total Quality Control**. Mc Graw-Hill Book Company, New York ; 1986
- . Dr. Kaoru Ishikawa, **Teknik Penuntun Pengendalian Mutu**. Asian Productivity Organization, Tokyo ; 1989
- . Dr. Kaoru Ishikawa dan David J. Lu, **Pengendalian Mutu Terpadu**. Prentice Hall, Inc 1985
- . Ingle, Sud, **Pedoman Pelaksanaan Gugus Kendali Mutu**, Cetakan kedua, Penerbit pustaka Sinar Harapan, Jakarta ; 1993

Lampiran 1 - Tabel G (Poisson)



Tabel G Faktor penjumlahan untuk batas binomial eksponensial Poisson
 1.000 x probabilitas c atau kurang kemunculan peristiwa yang mempunyai angka
 kemunculan yang sama μ_c atau μ_{np}

μ_c atau μ_{np}	c									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
0,02	980	1.000								
0,04	961	999	1.000							
0,06	942	998	1.000							
0,08	923	997	1.000							
0,10	905	995	1.000							
0,15	861	990	999	1.000						
0,20	819	982	999	1.000						
0,25	779	974	998	1.000						
0,30	741	965	996	1.000						
0,35	705	957	994	1.000						
0,40	670	948	992	999	1.000					
0,45	638	925	989	999	1.000					
0,50	607	910	986	998	1.000					
0,55	577	894	982	998	1.000					
0,60	549	878	977	997	1.000					
0,65	522	861	973	996	999	1.000				
0,70	497	844	966	994	999	1.000				
0,75	472	827	959	993	999	1.000				
0,80	449	809	953	991	999	1.000				
0,85	427	791	945	989	998	1.000				
0,90	407	772	937	987	998	1.000				
0,95	387	754	929	984	997	1.000				
1,00	368	736	920	981	996	999	1.000			
1,1	333	699	900	974	995	999	1.000			
1,2	301	663	879	966	992	998	1.000			
1,3	273	627	857	957	989	998	1.000			
1,4	247	592	833	946	986	997	999	1.000		
1,5	225	558	809	934	981	996	999	1.000		
1,6	202	525	783	921	976	994	999	1.000		
1,7	183	493	757	907	970	992	998	1.000		
1,8	165	463	731	891	964	990	997	999	1.000	
1,9	150	434	704	875	956	987	997	999	1.000	
2,0	135	406	667	857	947	983	995	999	1.000	




Tabel G (Lanjutan)

30 μ_{np}	C									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
1.11	355	623	819	928	975	993	998	1.000	1.000	1.000
0.91	308	570	779	904	964	988	997	999	999	1.000
0.74	267	518	736	877	951	983	995	999	999	1.000
0.61	231	469	692	848	935	976	992	998	999	999
0.50	199	423	647	815	916	966	988	996	999	999
0.41	171	380	603	781	895	955	983	994	998	998
0.33	147	340	558	774	871	942	977	992	997	997
0.27	126	303	515	706	844	927	969	988	996	996
0.22	107	269	473	668	816	909	960	984	994	994
0.18	92	238	433	629	785	889	949	979	992	992
0.15	78	210	395	590	753	867	936	972	989	989
0.12	66	185	359	551	720	844	921	964	985	985
0.10	56	163	326	513	686	818	905	955	980	980
0.08	48	143	294	476	651	791	887	944	975	975
0.07	40	125	265	440	616	762	867	932	968	968
0.06	34	109	238	406	581	732	845	918	960	960
0.05	29	95	213	373	546	702	822	903	951	951
0.04	24	82	191	342	512	670	797	886	941	941
0.03	21	72	170	313	478	638	771	867	929	929
0.02	17	62	151	285	446	603	744	847	916	916
1.0	10	11	12	13	14	15	16			
0.8	1.000									
0.0	1.000									
0.2	1.000									
0.4	999	1.000								
0.6	999	1.000								
0.8	998	999	1.000							
0.0	997	999	999	1.000						
0.2	996	999	999	1.000						
0.4	994	998	999	1.000						
0.6	992	997	999	999	1.000					
0.8	990	996	999	1.000						
0.0	986	995	998	999	1.000					
0.2	982	993	997	999	1.000					
0.4	977	990	996	999	1.000					
0.6	972	988	995	998	999	1.000				
0.8	965	984	993	997	999	1.000				
0.0	957	980	991	996	999	1.000				

Tabel G (Lanjutan)

μ_c atau μ_{np}	C									
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
6.2	002	015	054	134	259	414	574	716	826	902
6.4	002	012	046	119	235	384	542	687	803	886
6.6	001	010	040	105	213	355	511	658	780	869
6.8	001	009	034	093	192	327	480	628	755	850
7.0	001	007	030	082	173	301	450	599	729	830
7.2	001	006	025	072	156	276	420	569	703	810
7.4	001	005	022	063	140	253	392	539	676	788
7.6	001	004	019	055	125	231	365	510	648	765
7.8	000	004	016	048	112	210	338	481	620	741
8.0	000	003	014	042	100	191	313	455	591	717
8.5	000	002	009	030	074	150	256	386	523	653
9.0	000	001	006	021	055	116	207	324	456	587
9.5	000	001	004	015	040	089	165	269	392	522
10.0	000	000	003	010	029	067	130	220	333	458
6.2	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
6.2	949	975	989	995	998	999	1.000			
6.4	939	969	986	994	997	999	1.000			
6.6	927	963	982	992	997	999	999	1.000		
6.8	915	953	978	990	996	998	999	1.000		
7.0	901	947	973	987	994	998	999	1.000		
7.2	887	937	967	984	993	997	999	1.000		
7.4	871	926	961	980	991	996	998	999	1.000	
7.6	854	915	954	976	989	995	998	999	1.000	
7.8	835	902	945	971	986	993	997	999	1.000	
8.0	816	888	936	966	983	992	996	998	999	1.000
8.5	763	849	909	949	973	985	993	997	999	999
9.0	706	803	876	926	959	978	989	993	998	999
9.5	645	752	836	898	940	967	982	991	996	998
10.0	583	697	792	864	917	951	973	986	993	997
6.2	20	21	22							
8.5	1.000									
9.0	1.000									
9.5	999	1.000								
10.0	998	999	1.000							

The logo of Universitas Dharma Persada is a large, light yellow watermark in the background. It features a central emblem with a red triangle and a figure, surrounded by the text 'UNIVERSITAS' at the top and 'DHARMA PERSADA' at the bottom, with two stars on either side.

Lampiran 2
Tabel MIL-STD-105D (ABC Standard)
(Tabel K dan Tabel L)

Tabel K Kode huruf ukuran sampel—MIL-STD-105D (ABC standard)

Ukuran Lot atau tumpukan	Tingkat pemeriksaan khusus				Tingkat pemeriksaan umum		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2-8	A	A	A	A	A	A	B
9-15	A	A	A	A	A	B	C
16-25	A	A	B	B	B	C	D
26-50	A	B	B	C	C	D	E
51-90	B	B	C	C	C	D	F
91-150	B	B	C	D	D	F	G
151-280	B	C	D	E	E	G	H
281-500	B	C	D	E	F	H	J
501-1.200	C	C	E	F	G	J	K
1.201-3.200	C	D	E	G	H	K	L
3.201-10.000	C	D	F	G	J	L	M
10.001-35.000	C	D	F	H	K	M	N
35.001-150.000	D	E	G	J	L	N	P
150.001-500.000	D	E	G	J	M	P	Q
500.000 dan seterusnya	D	E	H	K	N	Q	R

Tabel L. Tabel induk untuk pemeriksaan normal (penarikan sampel tunggal)—MIL-STD-105D (ABC standard)

Tingkat Mutu yang dapat Diterima (pemeriksaan normal)

Kode ukuran sampel	0,010		0,025		0,040		0,065		1,0		2,5		4,0		6,5		10		15		25		40		65		100		150		250		400		650		1.000			
	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re				
A	2	0	2	0	2	0	2	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1		
B	3	0	3	0	3	0	3	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
C	5	0	5	0	5	0	5	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
D	K	0	K	0	K	0	K	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
E	11	0	11	0	11	0	11	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
F	20	0	20	0	20	0	20	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
G	32	0	32	0	32	0	32	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
H	50	0	50	0	50	0	50	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
I	80	0	80	0	80	0	80	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
J	125	0	125	0	125	0	125	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
K	200	0	200	0	200	0	200	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
L	315	0	315	0	315	0	315	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
M	500	0	500	0	500	0	500	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
N	800	0	800	0	800	0	800	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
O	1.250	0	1.250	0	1.250	0	1.250	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
P	2.000	0	2.000	0	2.000	0	2.000	0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
Q		0		0		0		0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1
R		0		0		0		0	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1	0	1

i = gunakan rencana penarikan sampel pertama di bawah tanda panah. Jika sama besar dengan ukuran sampel atau melebihi ukuran lot atau tumpukan (batch), lakukan pemeriksaan 100%.

t = gunakan rencana penarikan sampel pertama di atas tanda panah.

Ac = bilangan penerimaan.

Re = bilangan penolakan.



Tabel O Tabel induk untuk pemeriksaan normal (penarikan sampel rangkap-dua)—MIL-STD-105D (ABC standard)

Kode huruf sampel	Ukuran sampel	Ukuran sampel	Tingkat Mutu yang Diterima (pemeriksaan normal)																								
			0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650
A	2	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
B	3	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
C	4	4	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
D	5	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
E	8	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
F	13	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
G	20	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
H	32	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
I	50	50	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
J	80	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
K	125	125	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
L	200	200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
M	315	315	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
N	500	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
O	800	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
P	1.250	1.250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
Q	2.000	2.000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
R	3.150	3.150	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓

↓ = gunakan rencana penarikan sampel pertama di bawah tanda panah. Jika sama besar dengan ukuran sampel atau melebihi ukuran lot atau tumpukan (batch), lakukan pemeriksaan 100%.

↓ = gunakan rencana penarikan sampel pertama di atas tanda panah.

Ac = bilangan penerimaan.

Rc = bilangan penolakan.

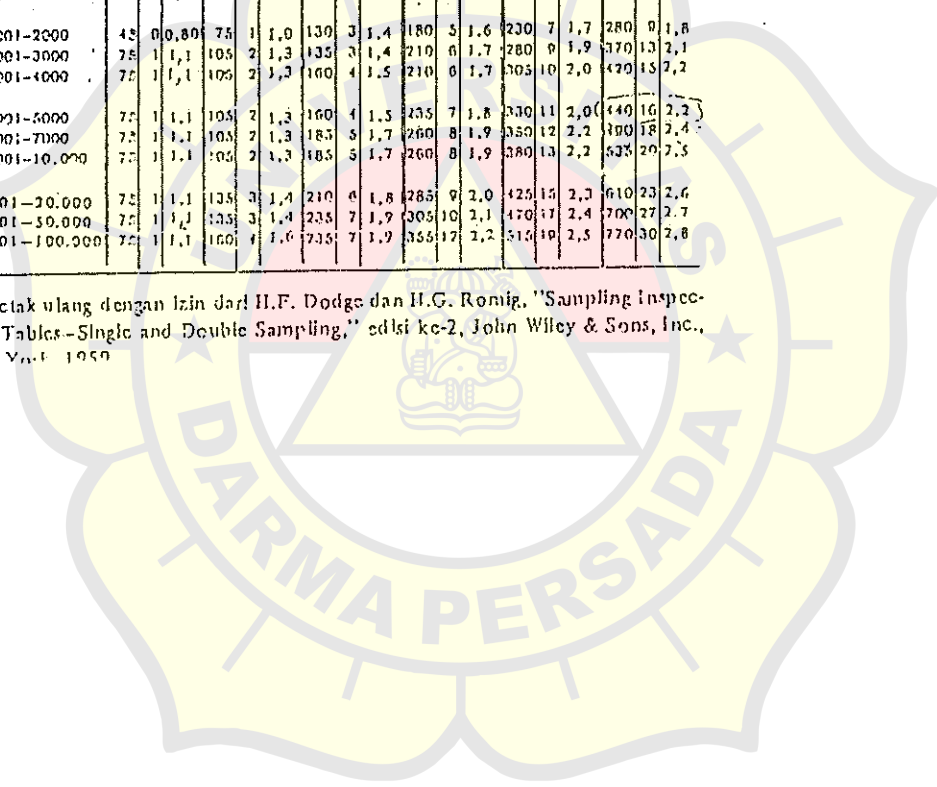
↑ = gunakan rencana penarikan sampel tunggal yang sesuai (atau, pilih, gunakan rencana penarikan sampel ganda yang di bawahnya, seperti yang tersedia).

Lampiran 3 - Tabel Dodge Romig



Rata-rata Proses %	0-0,05		0,06-0,50		0,51-1,00		1,01-1,50		1,51-2,00		2,01-2,50	
	n	AOQL	n	AOQL	n	AOQL	n	AOQL	n	AOQL	n	AOQL
1-50	Semua	0 0	Semua	0 0	Semua	0 0	Semua	0 0	Semua	0 0	Semua	0 0
51-100	30	0,49	30	0,49	30	0,49	30	0,49	30	0,49	30	0,49
101-200	37	0,63	37	0,63	37	0,63	37	0,63	37	0,63	37	0,63
201-300	40	0,74	40	0,74	40	0,74	40	0,74	40	0,74	40	0,74
301-400	43	0,74	43	0,74	70	0,92	70	0,92	95	0,99	95	0,99
401-500	44	0,74	44	0,74	70	0,99	100	1,0	120	1,1	143	1,1
501-600	45	0,75	75	0,75	100	1,1	100	1,1	125	1,2	150	1,2
601-800	45	0,76	75	0,98	100	1,1	125	1,2	150	1,3	175	1,3
801-1000	45	0,77	75	1,0	100	1,2	130	1,2	175	1,4	200	1,4
1001-2000	46	0,78	75	1,0	105	1,2	155	1,4	180	1,4	225	1,5
2001-3000	45	0,80	75	1,0	130	1,4	180	1,6	230	1,7	280	1,8
3001-4000	75	1,1	105	1,3	135	1,4	210	1,7	280	1,9	370	2,1
4001-5000	77	1,1	105	1,3	160	1,5	210	1,7	305	2,0	420	2,2
5001-7000	77	1,1	105	1,3	160	1,5	235	1,8	330	2,0	440	2,2
7001-10.000	77	1,1	105	1,3	185	1,7	260	1,9	350	2,2	500	2,4
10.001-20.000	77	1,1	135	1,4	210	1,8	285	2,0	425	2,3	610	2,6
20.001-50.000	77	1,1	135	1,4	235	1,9	305	2,1	470	2,4	700	2,7
50.001-100.000	77	1,1	160	1,6	235	1,9	355	2,2	510	2,5	770	2,8

† Dicitak ulang dengan izin dari H.F. Dodge dan H.G. Romig. "Sampling Inspection Tables—Single and Double Sampling," edisi ke-2, John Wiley & Sons, Inc., New York, 1959.



Tabel 13-3 Contoh tabel toleransi lot penarikan sampel rangkap dua Dodge-Romig

Toleransi persen yang cacat lot = 5,0%
 Risiko konsumen = 0,10

Rata-rata Prosent %	0-0,05		0,06-0,50		0,51-1,00		1,01-1,50		1,51-2,00		2,01-2,50	
	Perc. 1	Perc. 2	Perc. 1	Perc. 2	Perc. 1	Perc. 2	Perc. 1	Perc. 2	Perc. 1	Perc. 2	Perc. 1	Perc. 2
Ukuran Lot	AOQL dalam %	AOQL dalam %	AOQL dalam %	AOQL dalam %	AOQL dalam %	AOQL dalam %	AOQL dalam %	AOQL dalam %	AOQL dalam %	AOQL dalam %	AOQL dalam %	AOQL dalam %
1-30	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
31-60	30 0	0	30 0	0,49	30 0	0	30 0	0,49	30 0	0	30 0	0,49
61-75	38 0	0,59	38 0	0,59	38 0	0,59	38 0	0,59	38 0	0,59	38 0	0,59
76-100	44 0	0,64	44 0	0,64	44 0	0,64	44 0	0,64	44 0	0,64	44 0	0,64
101-200	49 0	0,84	49 0	0,84	49 0	0,84	49 0	0,84	49 0	0,84	49 0	0,84
201-300	50 0	0,91	50 0	0,91	50 0	0,91	50 0	0,91	50 0	0,91	50 0	0,91
301-400	55 0	0,92	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1
401-500	55 0	0,93	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1
501-600	55 0	0,94	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1
601-800	55 0	0,95	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1
801-1000	55 0	0,96	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1	55 0	1,1
1001-2000	55 0	0,98	55 0	1,3	55 0	1,3	55 0	1,3	55 0	1,3	55 0	1,3
2001-3000	55 0	1,2	55 0	1,3	55 0	1,3	55 0	1,3	55 0	1,3	55 0	1,3
3001-4000	55 0	1,2	55 0	1,3	55 0	1,3	55 0	1,3	55 0	1,3	55 0	1,3
4001-5000	55 0	1,2	55 0	1,4	55 0	1,4	55 0	1,4	55 0	1,4	55 0	1,4
5001-7000	55 0	1,2	55 0	1,4	55 0	1,4	55 0	1,4	55 0	1,4	55 0	1,4
7001-10.000	55 0	1,2	55 0	1,5	55 0	1,5	55 0	1,5	55 0	1,5	55 0	1,5
10.001-20.000	55 0	1,2	55 0	1,5	55 0	1,5	55 0	1,5	55 0	1,5	55 0	1,5
20.001-50.000	55 0	1,2	55 0	1,7	55 0	1,7	55 0	1,7	55 0	1,7	55 0	1,7
50.001-100.000	55 0	1,2	55 0	1,7	55 0	1,7	55 0	1,7	55 0	1,7	55 0	1,7

† Diteetak ulang dengan izin dari H.F. Dodge dan H.C. Romig. "Sampling Inspection Tables—Single and Double Sampling," edisi ke-2, John Wiley & Sons, Inc., New York, 1959.

Lampiran 4 – Rata-rata Produksi / hari



Tabel Rata-rata Jumlah Produksi / hari Produksi Side Body R FPB

No	Bulan	Jumlah Produksi	Jumlah Hari Produksi	Rata-rata Produksi / hari
1	Februari	10950	15	730
2	Maret	9800	14	700
3	April	10515	15	701
4	Mei	11072	16	692
5	Juni	11200	16	700
6	Juli	11120	16	695
7	Agustus	11200	16	700
8	September	11200	16	700
9	Oktober	11008	16	688
10	November	11232	16	702
11	Desember	11280	16	705
12	Januari	11120	16	695
Rata rata Jumlah Produksi / hari				700,67

LAMPIRAN 5



PNL SIDE BODY OTR, (R)
 PNL ROOF SIDE DROP RR, (R)

STAY ROOF REINF

JOINT ROOF SIDE DROP FRONT

63100-77570

PNL COMP FR PLR OTR

PNL COMP FR PLR OTR

PNL ROOF SIDE DROP FNT

PNL SIDE BODY OTR, (R)

PNL WHEEL OUTER, (R)

PNL COMP FR PLR OTR, (R)

PNL WHEEL OUTER, (R)

170:64

MASSIVE CONTROL DOCUMENT

MODEL	PROCESS SUB ASSEMBLING	PROCESS NC SA 3/4	OPERATION NAME SIDE BODY OTR COMP R	DATE OF ISSUE	PAGE 6/1
-------	---------------------------	----------------------	--	---------------	-------------

SUZUKI MOTOR CORPORATION