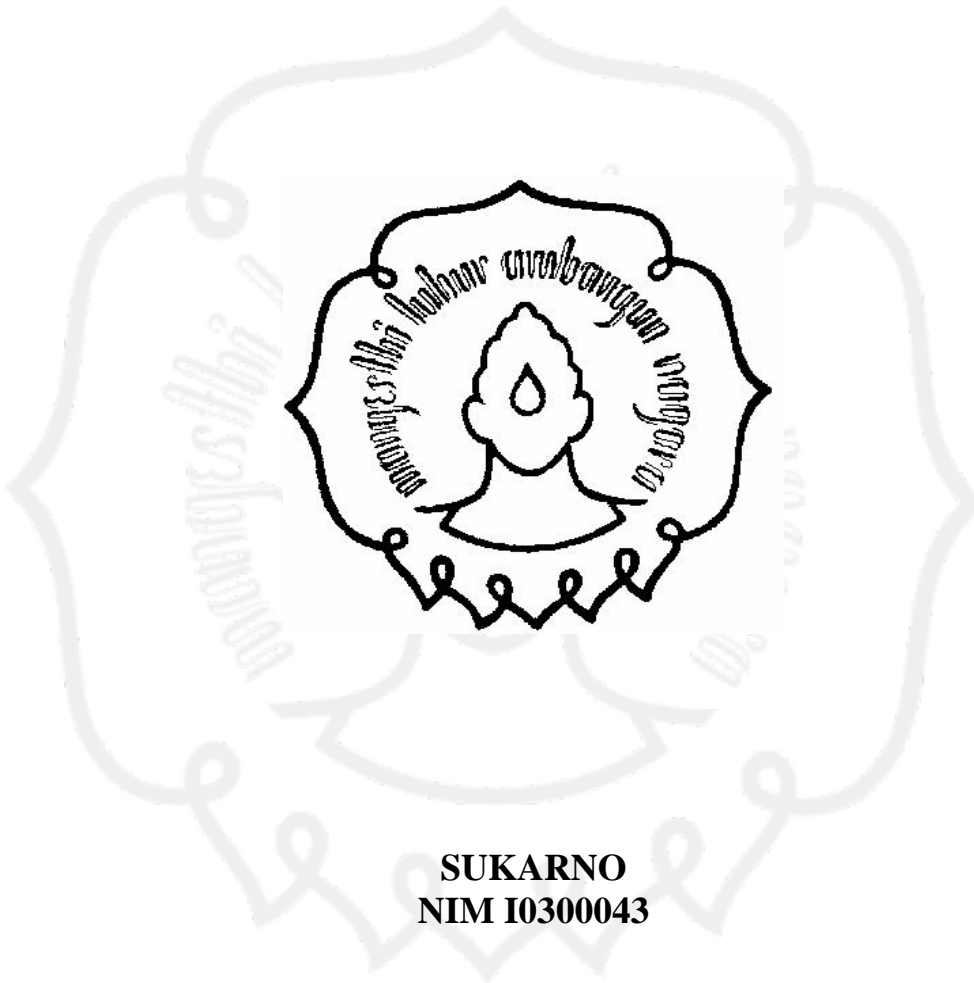


**USULAN PERENCANAAN PENGAMBILAN SAMPEL LAMPU
TL DOP 10 W PADA PQI (*POST QUALITY INSPECTION*)
DENGAN METODE *MILITARY STANDARD 105D* DI
PT. GENERAL ELECTRIC LIGHTING INDONESIA**

Skripsi

Sebagai Persyaratan Untuk Memperoleh Gelar Sarjana Teknik



**SUKARNO
NIM I0300043**

**JURUSAN TEKNIK INDUSTRI FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS SEBELAS MARET
SURAKARTA
2007**

LEMBAR PENGESAHAN

Judul Skripsi :

**USULAN PERENCANAAN PENGAMBILAN SAMPEL LAMPU
TL DOP 10 W PADA PQI (*POST QUALITY INSPECTION*)
DENGAN METODE *MILITARY STANDARD 105D* DI
PT. GENERAL ELECTRIC LIGHTING INDONESIA**

Ditulis Oleh :

**Sukarno
I 0300043**

Mengetahui,

Dosen Pembimbing I

Dosen Pembimbing II

Ir. Lobes Herdiman, MT
NIP. 132 163 511

Retno Wulan Damayanti, ST, MT
NIP. 132 309 255

Pembantu Dekan I
Fakultas Teknik

Ketua Jurusan
Teknik Industri

Ir. Paryanto, MS
NIP. 131 569 244

I Wayan Suletra, ST, MT
NIP. 132 282 734

LEMBAR VALIDASI

Judul Skripsi :

**USULAN PERENCANAAN PENGAMBILAN SAMPEL LAMPU
TL DOP 10 W PADA PQI (*POST QUALITY INSPECTION*)
DENGAN METODE *MILITARY STANDARD 105D* DI
PT. GENERAL ELECTRIC LIGHTING INDONESIA**

Ditulis Oleh :

**Sukarno
I 0300043**

Telah disidangkan pada hari Senin tanggal 15 Januari 2007

Di Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Sebelas Maret Surakarta,
dengan

Dosen Penguji

1. I Wayan Suletra, ST, MT _____

NIP. 132 282 734

2. Rahmaniyah Dwi Astuti, ST _____

NIP. 132 239 879

Dosen Pembimbing

1. Ir. Lobes Herdiman, MT _____

NIP. 132 163 511

2. Retno Wulan Damayanti, ST, MT _____

NIP. 132 309 255

MOTTO



*Lathi, makarhi, pakarhi kudu sawiji tumrape satrio sejati
Sak begjo begjane wong lali tansah begjo wong kang eling waspodo*

PERSEMBAHAN

Karya ini kupersembahkan untuk :

Ingkang murbeng dumadi, Gusti Alloh SWT...

Ingkang luhur wicaksono, Kanjeng Nabi Muhammad SAW...

Ingkang kawulo bekteni, Bopo Yoto Wiyono & ibu Darmi...

Ingkang kinasih, Hilda Apriliyah...

ABSTRAK

Sukarno, NIM : I0300043. USULAN PERENCANAAN PENGAMBILAN SAMPEL LAMPU TL DOP 10 W PADA PQI (POST QUALITY INSPECTION) DENGAN METODE MILITARY STANDARD 105D DI PT. GENERAL ELECTRIC LIGHTING INDONESIA. Skripsi. Surakarta : Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik, Universitas Sebelas Maret, Januari 2007.

Military Standard 105D adalah metode penarikan sampel yang dikembangkan oleh Departemen Pertahanan Amerika Serikat, latar belakang dikembangkannya metode ini adalah untuk mengakomodasi pemenuhan ekspektasi produsen dan konsumen dalam inspeksi kualitas produk dengan mekanisme penerimaan atau penolakan lot. Terdapat tiga level inspeksi berdasarkan metode *Military Standard 105D*, yaitu normal, ketat dan longgar. Pemilihan level inspeksi tersebut berdasarkan kecenderungan kenaikan atau penurunan jumlah *defect* yang ditemukan pada inspeksi sebelumnya. PT. General Electric Lighting menggunakan metode inspeksi *single sampling* dengan jumlah sampel konstan sebanyak 80 pcs untuk tiap lot dengan 500 pcs, penelitian tugas akhir ini adalah untuk merencanakan alternatif pengambilan sampel dengan metode *Military Standard 105D*.

Alternatif usulan *single sampling* untuk level inspeksi normal sejumlah 34 pcs, longgar sejumlah 32 pcs, inspeksi ketat sejumlah 36 pcs. Pengurangan jumlah sampel dari sampel awal sejumlah 80 pcs adalah 57,5% untuk inspeksi normal, 60% untuk inspeksi longgar, 55% untuk inspeksi ketat. Alternatif usulan *double sampling* untuk level inspeksi normal diperlukan pengambilan sampel maksimal sejumlah 50 pcs dengan pengambilan pada kategori minor $n_1=9$ pcs dan $n_2=9$ pcs, berikutnya kategori kritis $n_2=12$ pcs, mayor 16 pcs, dan inoperative 4 pcs. Level inspeksi longgar diperlukan pengambilan sampel maksimal sejumlah 48 pcs dengan pengambilan pada kategori minor $n_1=8$ pcs dan $n_2=8$ pcs, berikutnya kritis $n_2=14$ pcs, mayor 10 pcs, dan inoperative 8 pcs. Level inspeksi ketat diperlukan pengambilan sampel maksimal sejumlah 48 pcs dengan pengambilan pada kategori minor $n_1=9$ pcs dan $n_2=9$ pcs, kategori kritis $n_2=14$ pcs, mayor 14 pcs, dan inoperative 4 pcs. Berdasarkan jumlah sampel usulan tersebut maka pengurangan jumlah sampel dari sampel semula sebesar 80 pcs, sehingga pada level inspeksi normal terjadi pengurangan sebesar 37,5%, inspeksi longgar 40% dan inspeksi ketat 40%.

Jumlah sampel masing-masing kategori untuk ketiga level inspeksi pada usulan *single sampling* dan *double sampling* memiliki nilai probabilitas dibawah persyaratan resiko produsen ($\alpha \leq 5\%$) dan resiko konsumen ($\beta \leq 10\%$), sehingga sampel usulan tersebut dapat mengakomodasi kepentingan produsen dan konsumen.

Kata Kunci: *Military standar 105D, single sampling, double sampling.*

xix + 123 halaman; 45 tabel; 24 gambar; 6 lampiran

Daftar pustaka: 15 (1981-2004)

ABSTRACT

Sukarno, NIM : I 0300043, THE PROPOSAL PLANNING OF LAMP SAMPLING TL DOP 10W ON PQI (POST QUALITY INSPECTION) IN PT. GENERAL ELECTRIC LIGHTING YOGYAKARTA. Minithesis. Surakarta : Industrial Engineering Study, Engineering Faculty, Sebelas Maret university, January 2007.

Military standard 105D is a sampling method developed by United States Ministry of Defense. The background of this method development was to accommodate fulfillment of producer and consumer expectation on the product quality inspection with acceptance or rejection lot mechanism. There was three level of inspection based on MLT STD 105D, normal, tightened and reduced. The choice on inspection level, based on tendency of increasing or decreasing defect amount that founded. PT. GE Lighting used a single sampling inspection method with constant sampling amount of 80 pcs for every lot with 500 pcs. This research was to decide the alternative sampling method using MIL STD 105D.

The alternative proposal of single sampling for normal inspection is 34 pcs, reduced inspection is 32 pcs and tightened inspection 36 pcs. The decreasing of sample amount from the recent sample that is 80 pcs is 57% for normal inspection, 60% for reduced inspection and 55% for tightened inspection. The alternative proposal of double sampling for normal inspection level is 32 pcs maximal with $n_1=9$ pcs & $n_2=9$ pcs on minor category, $n_2=12$ pcs on critical category, 16 pcs on major category, 4 pcs on inoperative category. The reduced inspection level is 48 pcs maximal with $n_1=8$ pcs & $n_2=8$ pcs on minor category, $n_2=14$ pcs on critical category, 10 pcs on major category, 8 pcs on inoperative category. The tightened inspection level is 48 pcs maximal with $n_1=9$ pcs & $n_2=9$ pcs on minor category, $n_2=14$ pcs on critical category, 14 pcs on major category, 4 pcs on inoperative category. Based on the amount of proposal sampling, thus the decreasing percentage on the sample amount from the recent sample of 80 pcs is 37,5% for normal inspection, 40% for reduced inspection and 40% for tightened inspection.

The amount sample on each category for the three level inspection on single sampling & double sampling proposal have probability below the producer risk ($\alpha \leq 5\%$) and consumer risk ($\beta \leq 10\%$), so the sampling proposal can accommodate both producer & consumer risk.

Keyword: Military standar 105D, single sampling, double sampling.

xix + 123 pages; 45 tables, 24 figures; 6 appendixes
References : 15 (1981-2004)

KATA PENGANTAR

Alhamdulillahirobbil 'alamin. Puji syukur kehadiran Alloh SWT atas limpahan rahmat dan hidayah-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan tugas akhir ini.

Dengan segala ketulusan hati, penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada berbagai pihak yang memberikan bantuan baik secara langsung maupun tidak langsung dalam penyusunan tugas akhir ini, yaitu kepada:

1. Bapak I Wayan Suletra, ST, MT selaku Ketua Jurusan Teknik Industri Universitas Sebelas Maret Surakarta.
2. Ibu Rahmadiyah DA, ST selaku pembimbing akademik, atas bimbingan dan kesabarannya.
3. Bapak Ir. Lobes Herdiman, MT dan Ibu Retno Wulan Damayanti, ST, MT selaku dosen pembimbing, atas bimbingan, kesabaran, dan waktunya dalam penulisan tugas akhir ini.
4. Bapak I Wayan Suletra, ST, MT dan Ibu Rahmadiyah DA, ST selaku dosen penguji yang telah memberikan saran, masukan, dan perbaikan terhadap tugas akhir ini.
5. Kedua orang tuaku yang telah memberikan dukungan, doa dan kasih sayangnya yang tak pernah putus.
6. Ibu Kusumo Retno, S.Psi HRD PT GENERAL ELECTRIC LIGHTING YOGYAKARTA.
7. Seluruh dosen Teknik Industri UNS yang tidak dapat penulis sebutkan satu per satu, atas bantuannya terhadap penulis.
8. Seluruh staff administrasi Teknik Industri UNS, atas kemudahan dan bantuan yang diberikan.
9. Semua teman Jurusan Teknik Industri angkatan 2000, atas kebersamaan dan kenangan yang tak terlupakan.
10. Buat kakakku terima kasih atas cahaya keindahan yang pernah kurasakan, meski cahaya itu harus padam. Hidup tiada yang abadi, sekalipun itu sebuah keindahan, hanya ikhlas yang bisa dilakukan untuk mengenang.
11. Teman-teman Kos Rajawali atas kegilaannya.

12. Pihak-pihak lain yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu.

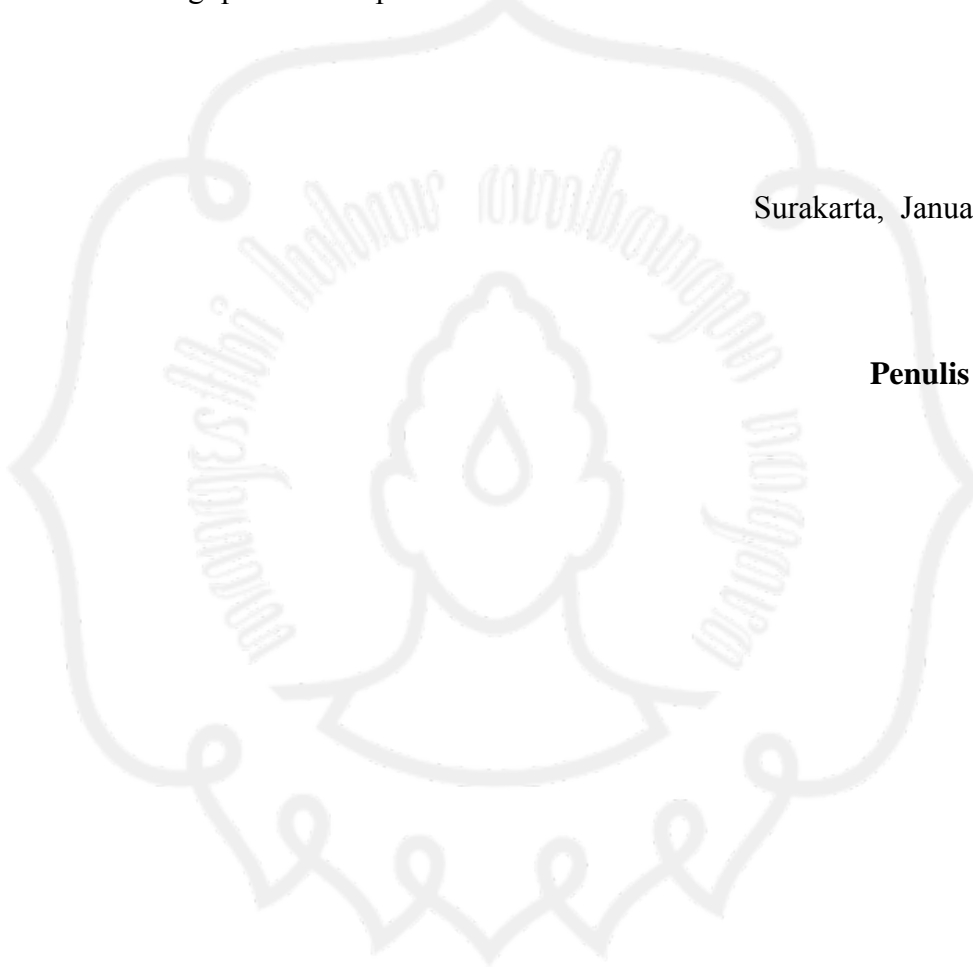
Semoga Allah memberikan balasan atas segala kebaikan kalian semuanya, Amin.

Penulis menyadari bahwa tugas akhir yang telah disusun amatlah sederhana dan jauh dari sempurna, sehingga masukan berupa kritik dan saran yang membangun akan sangat penulis harapkan.

Akhirnya, sebagai harapan dari penulis, semoga tugas akhir ini dapat bermanfaat bagi penulis dan pembaca semua. Amin.

Surakarta, Januari 2007

Penulis



DAFTAR ISI

	Halaman
LEMBAR PENGESAHAN	ii
LEMBAR VALIDASI	iii
MOTTO	iv
PERSEMBAHAN	v
ABSTRAK	vi
ABSTRACT	vii
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR	xv
DAFTAR ISTILAH	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xix
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Penelitian	I-1
1.2 Perumusan Masalah	I-3
1.3 Tujuan Penelitian	I-4
1.4 Manfaat Penelitian	I-4
1.5 Batasan Masalah	I-4
1.6 Asumsi Penelitian	I-5
1.7 Sistematika Penulisan	I-5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	
2.1 Tinjauan Umum Perusahaan	II-1
2.1.1 Bergabung dengan PT. GE Lighting Indonesia	II-1
2.1.2 Pemasaran produk	II-3
2.2 Proses Produksi	II-3
2.2.1 Bahan baku	II-3
2.2.2 Mesin-mesin produksi	II-4
2.2.3 Tahap-tahap proses produksi	II-6

2.3	Sampel Penerimaan	II-9
2.3.1	Sampel penerimaan lot per lot dengan atribut	II-9
2.3.2	Penerapan sampel penerimaan	II-11
2.3.3	Notasi dalam rencana penarikan sampel	II-13
2.3.4	Tipe penarikan sampel penerimaan	II-13
2.3.5	Formasi lot	II-15
2.3.6	Karakterisasi <i>lot acceptance sampling plan</i>	II-16
2.4	Military Standard 105D	II-17
2.4.1	Prosedur MIL STD 105D	II-20
2.4.2	Klasifikasi <i>defect</i>	II-21
2.4.3	<i>Acceptance quality level</i> (AQL)	II-21
2.4.4	Penerimaan dan penolakan lot	II-23
2.4.5	Penentuan <i>sampling plan</i>	II-24
2.5	Penelitian Sebelumnya	II-25
BAB III	METODOLOGI PENELITIAN	
3.1	Latar Belakang Masalah	III-2
3.2	Perumusan Masalah	III-2
3.3	Penetapan Tujuan	III-2
3.4	Studi Lapangan	III-3
3.5	Studi Literatur	III-3
3.6	Pengumpulan Data	III-3
3.7	Pengolahan Data	III-4
3.8	Analisis Dan Interpretasi Hasil	III-4
3.9	Kesimpulan Dan Saran	III-5
BAB IV	PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA	
4.1	Pengumpulan Data	IV-1
4.1.1	Proses aliran pengendalian kualitas	IV-1
4.1.2	Kategori <i>defect</i> kritis	IV-3
4.1.3	Kategori <i>defect</i> inoperative	IV-4
4.1.4	Kategori <i>defect</i> mayor	IV-8
4.1.5	Kategori <i>defect</i> minor	IV-11
4.2	Pengolahan Data	IV-15

4.2.1	Kategori kritis	IV-15
4.2.2	Kategori inoperative	IV-20
4.2.3	Kategori mayor	IV-24
4.2.4	Kategori minor	IV-28
4.2.5	Perencanaan pengambilan sampel inspeksi normal	IV-32
4.2.6	Perencanaan pengambilan sampel inspeksi longgar	IV-40
4.2.7	Perencanaan pengambilan sampel inspeksi ketat	IV-47
BAB V	ANALISIS DAN INTERPRETASI HASIL	
5.1	Analisis Single Sampling Usulan	V-1
5.1.1	Analisis perencanaan single sampling inspeksi normal	V-1
5.1.2	Analisis perencanaan single sampling inspeksi longgar	V-2
5.1.3	Analisis perencanaan single sampling inspeksi ketat	V-2
5.2	Analisis Double Sampling Usulan	V-3
5.2.1	Analisis perencanaan double sampling inspeksi normal	V-3
5.2.2	Analisis perencanaan double sampling inspeksi longgar	V-6
5.2.3	Analisis perencanaan double sampling inspeksi ketat	V-8
5.3	Analisis SOP (Standard Operating Procedure)	V-11
5.4	Interpretasi Hasil	V-12
BAB VI	KESIMPULAN DAN SARAN	
6.1	Kesimpulan	VI-1
6.2	Saran	VI-2
DAFTAR PUSTAKA		

DAFTAR TABEL

Tabel 2.1	Huruf kode ukuran sampel MIL STD 105D	II-23
Tabel 4.1	<i>Defect</i> kritis	IV-4
Tabel 4.2	Jumlah cacat kategori kritis	IV-4
Tabel 4.3	<i>Defect</i> inoperative	IV-7
Tabel 4.4	Jumlah cacat kategori inoperative	IV-7
Tabel 4.5	<i>Defect</i> mayor	IV-10
Tabel 4.6	Jumlah cacat kategori mayor	IV-10
Tabel 4.7	<i>Defect</i> minor	IV-14
Tabel 4.8	Jumlah cacat kategori minor	IV-14
Tabel 4.9	Penerimaan sampel kategori kritis inspeksi normal	IV-16
Tabel 4.10	Keputusan penerimaan sampel kategori kritis inspeksi normal	IV-16
Tabel 4.11	Penerimaan sampel kategori kritis inspeksi ketat	IV-17
Tabel 4.12	Keputusan penerimaan sampel kritis inspeksi ketat	IV-17
Tabel 4.13	Penerimaan sampel kategori kritis inspeksi longgar	IV-17
Tabel 4.14	Keputusan penerimaan sampel kritis inspeksi longgar	IV-17
Tabel 4.15	Distribusi poisson kategori kritis untuk 3 level inspeksi	IV-19
Tabel 4.16	Penerimaan sampel kategori inoperative inspeksi normal	IV-20
Tabel 4.17	Keputusan penerimaan kategori inoperative inspeksi normal	IV-20
Tabel 4.18	Penerimaan sampel kategori inoperative inspeksi ketat	IV-21
Tabel 4.19	Keputusan penerimaan sampel inoperative inspeksi ketat	IV-21
Tabel 4.20	Penerimaan sampel kategori inoperative inspeksi longgar	IV-22
Tabel 4.21	Keputusan penerimaan sampel inoperative inspeksi longgar	IV-22
Tabel 4.22	Distribusi poisson kategori inoperative untuk 3 level inspeksi	IV-23
Tabel 4.23	Penerimaan sampel kategori mayor inspeksi normal	IV-24
Tabel 4.24	Keputusan penerimaan kategori mayor inspeksi normal	IV-25
Tabel 4.25	Penerimaan sampel kategori mayor inspeksi ketat	IV-25
Tabel 4.26	Keputusan penerimaan sampel mayor inspeksi ketat	IV-26
Tabel 4.27	Penerimaan sampel kategori mayor inspeksi longgar	IV-26

Tabel 4.28	Keputusan penerimaan sampel mayor inspeksi longgar	IV-27
Tabel 4.29	Distribusi poisson kategori mayor untuk 3 level inspeksi	IV-28
Tabel 4.30	Penerimaan sampel kategori minor inspeksi normal	IV-29
Tabel 4.31	Keputusan penerimaan kategori minor inspeksi normal	IV-29
Tabel 4.32	Penerimaan sampel kategori minor inspeksi ketat	IV-30
Tabel 4.33	Keputusan penerimaan sampel minor inspeksi ketat	IV-30
Tabel 4.34	Penerimaan sampel kategori minor inspeksi longgar	IV-30
Tabel 4.35	Keputusan penerimaan sampel minor inspeksi longgar	IV-31
Tabel 4.36	Distribusi poisson kategori minor untuk 3 level inspeksi	IV-32
Tabel 4.37	Rekapitulasi <i>single & double sampling</i> inspeksi normal	IV-43
Tabel 4.38	Rekapitulasi <i>single & double sampling</i> inspeksi longgar	IV-55
Tabel 4.39	Rekapitulasi <i>single & double sampling</i> inspeksi ketat	IV-39
Tabel 5.1	Verifikasi <i>single sampling</i> inspeksi normal	V-1
Tabel 5.2	Verifikasi <i>single sampling</i> inspeksi longgar	V-2
Tabel 5.3	Verifikasi <i>single sampling</i> inspeksi longgar	V-2
Tabel 5.4	Rekapitulasi perencanaan <i>double sampling</i> inspeksi normal	V-3
Tabel 5.5	Rekapitulasi perencanaan <i>double sampling</i> inspeksi longgar	V-6
Tabel 5.6	Rekapitulasi perencanaan <i>double sampling</i> inspeksi ketat	V-9

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1	Prosedur pengambilan keputusan <i>double sampling</i>	II-14
Gambar 2.2	Pembagian lot dengan stratifikasi	II-16
Gambar 2.3	Aturan perpindahan normal, ketat, longgar	II-18
Gambar 2.4	Perbandingan inspeksi normal, ketat, longgar	II-20
Gambar 2.5	Perbandingan inspeksi level I, II dan III	II-23
Gambar 2.6	Kurva ASN untuk <i>single, double, multiple sampling</i>	II-24
Gambar 3.1	Metodologi penelitian	III-1
Gambar 4.1	Proses aliran penendalian kualitas	IV-2
Gambar 4.2	<i>Defect</i> kategori kritis	IV-3
Gambar 4.3	<i>Defect</i> kategori inoperative	IV-5
Gambar 4.4	<i>Defect</i> kategori mayor	IV-8
Gambar 4.5	<i>Defect</i> kategori minor	IV-13
Gambar 4.6	Kurva OC kategori kritis	IV-19
Gambar 4.7	Kurva OC kategori inoperative	IV-24
Gambar 4.8	Kurva OC kategori mayor	IV-28
Gambar 4.9	Kurva OC kategori minor	IV-32
Gambar 4.10	Diagram pemeriksaan normal <i>single sampling</i>	IV-43
Gambar 4.11	Diagram pemeriksaan normal <i>double sampling</i>	IV-44
Gambar 4.12	Diagram pemeriksaan longgar <i>single sampling</i>	IV-55
Gambar 4.13	Diagram pemeriksaan longgar <i>double sampling</i>	IV-56
Gambar 4.14	Diagram pemeriksaan ketat <i>single sampling</i>	IV-67
Gambar 4.15	Diagram pemeriksaan ketat <i>double sampling</i>	IV-68
Gambar 4.16	SOP kondisi awal QC PQI PT. GELI	IV-69
Gambar 4.17	SOP usulan dengan <i>double sampling</i>	IV-71

DAFTAR ISTILAH

A

- AFI* : *Average fraction inspection*, rata-rata fraksi dari inspeksi
- ANZI* : *American National Standard Inspection*. Standar penentuan pengendalian kualitas yang dipakai di Amerika
- AQL* : *Acceptance Quality Level*. Batas nilai penerimaan, biasanya ditetapkan oleh perusahaan
- Argon washing* : Proses injeksi gas Argon kedalam *glass tube*
- ASN* : *Average sample number*, merupakan jumlah rata-rata produk per lot yang diinspeksi untuk serangkaian lot dengan kualitas lot tertentu
- ATI* : *Average total inspection*, ATI adalah rata-rata jumlah inspeksi per lot

B

- Baking machine* : Mesin pengering *glass tube*
- Basing machine* : Mesin yang digunakan memanaskan soket yang sudah diberi lem sehingga lem mengeras dan soket dapat melekat dengan sempurna pada kedua ujung lampu.

C

- Consumer risk* : Resiko konsumen, resiko diterimanya produk yang sebenarnya jelek oleh konsumen
- Customer* : Pelanggan atau konsumen dari produk

D

- Defect* : Kecacatan, mengacu pada ketidaksesuaian produk
- Double sampling* : Pengambilan sampel dengan dua kali pengambilan
- Drop Hg* : Proses injeksi mercury kedalam *glass tube*

C

- Cement mixer* : Mesin pencampur *cement*
- Coating* : Zat pewarna yang digunakan untuk memberikan warna putih pada *glass bulb* ataupun *glass tube*
- Critical defect* : *Defect* kritis, merupakan kategori *defect* dengan type fatal sehingga produk tidak dapat berfungsi

E

- Exhaust tube* : Pipa pengeluaran, merupakan sebuah silinder yang terbuat dari kaca berdiameter ± 2 mm yang berfungsi sebagai pipa gas
- Exhaust machine* : Mesin *exhaust*, digunakan untuk pengisian gas argon dan mercury ke dalam *glass tube*

F

- Flare tube* : Pipa pengeluaran dengan diameter lebih kecil dari *exhaust tube*
- Flare machine* : Mesin *flare*. Digunakan untuk memotong *flare tube*
- Fluorescent* : Berpendar, berpijar. Sebutan untuk lampu yang menggunakan prinsip cahaya berpendar.
- Filament* : merupakan suatu penghantar yang terletak diantara kawat LIW yang nantinya akan menghasilkan cahaya setelah melalui reaksi listrik dan fisika

G

- Glass bulb* : Tabung gelas yang digunakan pada lampu pijar
- Glass tube* : Tabung gelas yang digunakan pada lampu TL

I

- Inoperative defect* : *Defect* inoperative, type *defect* berupa kerusakan ringan namun tidak mengurangi fungsi produk

L

- LIW* : *Lead In Wire*. merupakan kawat pemegang filamen dan juga berfungsi sebagai penghantar arus listrik
- Lot Acceptance Plan* : Rencana penerimaan lot, penentuan penolakan atau penolakan lot berdasarkan bilangan penerimaan yang telah ditentukan.
- Lot/batch* : Kumpulan dari sejumlah unit produk
- Luminescent* : Lampu pijar, lampu yang menggunakan prinsip ionisasi gas-gas argon dengan ion-ion listrik sehingga menghasilkan cahaya pendar

M

- Marking machine* : Mesin pemberi merk pada *glass tube*
- Mayor defect* : Tipe *defect* berupa berkurangnya nilai estetika dari sebuah produk
- Military Standard 105D* : Standar pengendalian kualitas milik Departemen Pertahanan Amerika Serikat yang kemudian di terapkan secara luas karena berbagai kelebihannya.
- Minor defect* : Tipe *defect* berupa berkurangnya nilai estetika dari sebuah produk
- Mowire* : Semacam penjepit yang digunakan untuk menjepit benang filamen agar tidak mudah terjadi hubungan singkat atau korsleting
- Mounting machine* : Mesin *mounting*, digunakan untuk menggabungkan *stem* dengan *filament*

O

- OC curve* : Kurva operasi, menggambarkan pola penerimaan dan penolakan lot

P

PQI : (*Post Quality Inspection*), inspeksi terakhir yang dilakukan divisi QC pada departemen TL PT. GELI

Producer risk : Resiko tertolaknya lot produksi yang sebenarnya berkualitas baik

Poly : Hasil pemotongan *exhaust tube*

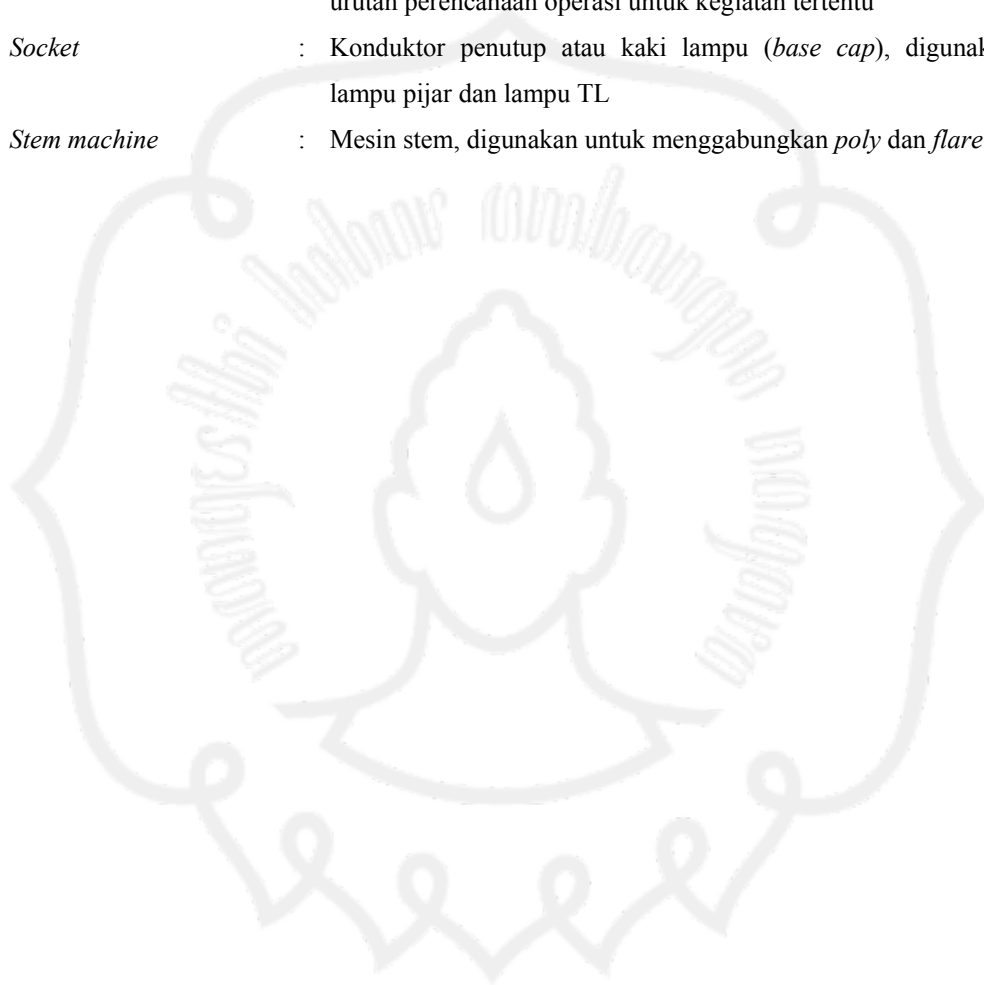
S

Single Sampling : Pengambilan sampel dengan satu kali pengambilan.

SOP : *Standard Operating Procedure*. Prosedur standar operasi, merupakan urutan perencanaan operasi untuk kegiatan tertentu

Socket : Konduktor penutup atau kaki lampu (*base cap*), digunakan untuk lampu pijar dan lampu TL

Stem machine : Mesin stem, digunakan untuk menggabungkan *poly* dan *flare*



DAFTAR LAMPIRAN

- Lampiran 1 Tabel Grubss & Tabel Distribusi Poisson
- Lampiran 2 Tabel MIL STD 105D
- Lampiran 3 Perhitungan Probabilitas Pengambilan *Double Sampling*
- Lampiran 4 Perhitungan ASN
- Lampiran 5 Perhitungan ATI & AFI
- Lampiran 6 Perhitungan Verifikasi *Single* dan *Double Sampling*

