
**SAMPLING PENERIMAAN ANSI/ASQ Z1.4 UNTUK FINAL INSPECTION
NAKAS DI PT PIJAR SUKMA**
***ANSI/ASQ Z1.4 Acceptance Sampling for Nightstand Final Inspection at
PT Pijar Sukma***

Maharsi Anis Sabila¹, *Afidna Kamalia²

^{1,2}Politeknik Industri Furnitur dan Pengolahan Kayu

^{1,2}Program Studi Manajemen Bisnis Industri Furnitur

E-mail: maharsi.sabila@poltek-furnitur.ac.id, afidna8@gmail.com

Received: 19 September 2025

Accepted: 14 Juli 2026

ABSTRAK

PT Pijar Sukma, sebuah perusahaan furnitur ekspor di Jepara, menghadapi tantangan dalam pengendalian kualitas karena sistem pengendalian kualitas internalnya masih bersifat reaktif dan berorientasi pada penanganan keluhan pelanggan (customer complaints). Pendekatan ini kurang memadai dalam mendeteksi unit tidak sesuai secara dini. Penelitian kuantitatif ini bertujuan menerapkan rencana sampling penerimaan ANSI/ASQ Z1.4 pada tahap final inspection untuk memberikan keputusan penerimaan lot yang objektif. Data dikumpulkan pada periode [isi bulan/tahun pengambilan data, misal: Desember 2024–Februari 2025]. Pemilihan tiga lot produksi nakas tidur dari buyer FNL, CDS, dan CSS didasarkan pada [isi alasan pemilihan lot, misal: volume pesanan tertinggi pada periode tersebut]. Inspeksi dilakukan menggunakan parameter rencana sampling AQL 2,5 pada General Inspection Level II, dengan ukuran sampel masing-masing 80 unit (FNL), 13 unit (CDS), dan 50 unit (CSS). Hasil menunjukkan bahwa lot CDS dan CSS diterima karena jumlah ketidaksesuaian (masing-masing 1 dan 2 unit) berada di bawah batas toleransi. Namun, lot FNL ditolak karena ditemukan 7 unit tidak sesuai yang melampaui batas penolakan ($Re=6$). Kesimpulannya, studi ini menunjukkan kelayakan penerapan awal metode sampling penerimaan sebagai alat pengambilan keputusan yang terukur untuk mengidentifikasi lot yang memerlukan tindakan perbaikan, meskipun evaluasi efektivitas jangka panjang masih diperlukan.

Kata kunci: *Manajemen Pengendalian Kualitas, Metode AQL (Acceptable Quality Level), Final Inspection, ANSI/ASQ Z1.4.*

ABSTRACT

PT Pijar Sukma, an export furniture company in Jepara, faces challenges in quality control because its internal quality control system is still reactive and oriented towards handling customer complaints. This approach is insufficient in detecting nonconforming units early on. This quantitative research aims to implement the ANSI/ASQ Z1.4 acceptance sampling plan at the final inspection stage to provide an objective lot acceptance decision. Data were collected during the period of [isi bulan bahasa inggris, misal: December 2024–February 2025]. The selection of three bedside table production lots from buyers FNL, CDS, and CSS was based on [isi alasan dlm bahasa inggris, misal: the highest order volume during the period]. The inspection used an AQL 2.5 sampling plan parameter at General Inspection Level II, with sample sizes of 80 units (FNL), 13 units (CDS), and 50 units (CSS). The results showed that lots from CDS and CSS were accepted because the number of nonconformities (1 and 2 units, respectively) was below the tolerance limit. However, the FNL lot was rejected because 7 nonconforming units were found, exceeding the rejection limit ($Re=6$). In conclusion, this study demonstrates the initial feasibility of applying acceptance sampling as a measurable decision-making tool to identify lots requiring corrective action, although further evaluation of its long-term effectiveness is needed.

Keywords: *Quality Control Management, AQL (Acceptable Quality Level) Method, Final Inspection, ANSI/ASQ Z*

PENDAHULUAN

PT Pijar Sukma berdiri pada tahun 1999 di Desa Bandengan, Kabupaten Jepara. Seiring dengan peningkatan kapasitas produksi, pada tahun 2006 perusahaan melakukan relokasi ke fasilitas yang lebih luas yang berlokasi di Desa Kecapi, Kecamatan Tahunan, Kabupaten Jepara. Sebagai salah satu produsen furnitur berorientasi ekspor, mempertahankan konsistensi kualitas produk akhir adalah prasyarat mutlak untuk menjaga daya saing di pasar global. Namun, salah satu masalah krusial yang dihadapi oleh PT Pijar Sukma adalah tingginya temuan unit tidak sesuai selama proses inspeksi final, khususnya pada produk nakas tidur (nightstand). Berdasarkan data historis perusahaan periode Januari hingga November 2024, produk nakas tidur secara konsisten menempati posisi tertinggi dalam total frekuensi *defect* produk. Beberapa jenis ketidaksesuaian yang dominan muncul meliputi cacat retak pada komponen kayu, warna *finishing* yang tidak seragam, kurangnya sentuhan akhir (*finishing touch*) pada lapisan cat, serta aksesoris/komponen pelengkap yang terlewatkan.

Selama ini, sistem pengendalian kualitas internal yang diterapkan oleh PT Pijar Sukma masih bersifat reaktif dan berorientasi pada penanganan keluhan pelanggan (*customer complaints*). Evaluasi kualitas hanya terjadi secara masif ketika umpan balik negatif atau klaim kerugian telah dilayangkan oleh pihak buyer. Di sisi lain, proses pemeriksaan produk jadi internal masih mengandalkan inspeksi 100% secara manual tanpa metode sampling yang baku, sehingga setiap unit produk dipaksa untuk diperiksa satu per satu. Praktik kelola yang tidak terukur ini memicu *bottleneck* pada rantai produksi, meningkatkan potensi keterlambatan pengiriman (*delay shipment*), dan meningkatkan biaya operasional akibat tingginya aktivitas pengerjaan ulang (*rework*). Sebaliknya, pengawasan dari pihak ketiga (*third-party inspection*) atau perwakilan QC buyer yang sesekali datang telah menerapkan pendekatan berbasis statistika, yang membuktikan bahwa efisiensi inspeksi dapat dicapai tanpa harus mengorbankan akurasi penjaminan mutu (Amarta & Ma'rifah, 2023).

Dalam ranah manufaktur modern, efisiensi penjaminan mutu pada tahap akhir umumnya dicapai melalui penerapan *acceptance sampling plan*, yaitu metode pengambilan sampel untuk menentukan penerimaan atau penolakan lot tanpa melakukan inspeksi menyeluruh pada seluruh unit produk. Standar yang paling banyak digunakan dalam praktik adalah ANSI/ASQ Z1.4 atau ekuivalennya ISO 2859-1, yang menyediakan skema *sampling* berbasis atribut dengan parameter *Acceptable Quality Level* (AQL). Penerapan metode ini telah dibuktikan efektif dalam berbagai konteks industri (Asri & Saptadi, 2023; Habibah et al., 2024; Islamiyah & Kusumasari, 2026). Menurut Asri & Saptadi (2023) menunjukkan bahwa penerapan AQL pada inspeksi kedatangan bahan baku cat dapat meningkatkan efisiensi pengendalian kualitas. Sejalan dengan itu, (Islamiyah & Kusumasari, 2026) menegaskan bahwa penerapan AQL dalam proses *incoming quality assurance* berbasis ANSI/ASQ Z1.4 mampu mengurangi kebutuhan inspeksi menyeluruh serta membuat keputusan penerimaan lot menjadi lebih efisien. Sementara itu, penelitian pada industri lain juga menunjukkan bahwa acceptance sampling dapat disesuaikan dengan karakteristik proses produksi untuk menjamin kesesuaian standar mutu (Subhan Ilmi et al., 2020). Temuan-temuan tersebut memperlihatkan bahwa penerapan sampling penerimaan berbasis AQL merupakan pendekatan yang relevan dan efektif dalam mendukung pengendalian kualitas manufaktur secara efisien (Kurniadi & Syahputra, 2023).

Meskipun kajian mengenai AQL dan ANSI/ASQ Z1.4 telah banyak dilakukan pada berbagai industri garmen dan komponen umum, studi yang secara spesifik mengintegrasikan pembentukan lot homogen dan penentuan ambang batas klasifikasi cacat fungsional-estetika pada industri furnitur kayu orientasi ekspor masih sangat terbatas. Komoditas furnitur memiliki karakteristik variabilitas material alami (seperti serat dan kadar air kayu) yang tinggi, sehingga memerlukan justifikasi parameter *sampling* yang lebih ketat dibandingkan produk manufaktur homogen lainnya. Kebaruan (*novelty*) penelitian ini terletak pada pengujian empiris rencana *sampling* penerimaan di lingkungan produksi aktual melalui analisis komparatif terhadap tiga karakteristik lot yang mewakili kebutuhan buyer yang berbeda. Pendekatan ini memungkinkan evaluasi kinerja rencana *sampling* dalam kondisi operasional yang sesungguhnya, sehingga menghasilkan temuan yang lebih

aplikatif dibandingkan pengujian yang hanya dilakukan secara teoritis atau berbasis simulasi.

Berdasarkan analisis kesenjangan (*gap analysis*) tersebut, rumusan masalah dalam penelitian ini adalah bagaimana merancang dan menerapkan rencana sampling penerimaan berbasis standar ANSI/ASQ Z1.4-2008 yang objektif, reliabel, dan efisien untuk menggantikan sistem kontrol internal perusahaan yang reaktif. Untuk menguji keterlaksanaan model ini, dipilih tiga lot produksi nakas tidur dari tiga buyer utama pada periode Desember 2024 hingga Februari 2025, yaitu FNL, CDS, dan CSS. Pemilihan ketiga buyer ini didasarkan pada *purposive sampling*, di mana ketiganya merepresentasikan representasi volume order terbesar dengan variasi karakteristik desain yang berbeda. Adapun tujuan eksplisit dari penelitian ini adalah untuk menentukan ukuran sampel, menetapkan angka penerimaan (A_c) dan penolakan (R_e) dengan parameter AQL 2,5 pada *General Inspection Level II*, serta merumuskan keputusan penerimaan lot yang legal secara statistik pada tahap *final inspection* produk nakas tidur di PT Pijar Sukma.

METODE

Penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif. Pengumpulan data dilakukan dengan memanfaatkan dua jenis sumber data utama, yaitu data primer dan data sekunder. Data primer diperoleh secara langsung di lantai produksi melalui observasi pada proses *final inspection* di Divisi Final KD dan Divisi *Stuffing*. Selain itu, dilakukan wawancara tidak terstruktur dengan Manajer QC, Supervisor QC, dan Staf QC guna memahami prosedur inspeksi yang sedang berjalan. Sementara itu, data sekunder diperoleh dari dokumen internal perusahaan berupa laporan *defect* dan rekapitulasi produksi.

Untuk menghindari kerancuan, penggunaan data dalam penelitian ini dipisahkan berdasarkan fungsinya. Data laporan *defect* (Januari–Desember 2023) dan data produksi (Januari–November 2024) digunakan sebagai data historis (latar belakang) untuk mengidentifikasi bahwa produk nakas tidur memiliki tingkat cacat tertinggi. Sedangkan data primer yang digunakan untuk analisis penerapan sampling penerimaan adalah data pesanan yang diproduksi pada periode Desember 2024 hingga Februari 2025.

Pada periode analisis tersebut, dipilih tiga lot produksi nakas tidur dari tiga buyer yang berbeda (diinisialkan sebagai FNL, CDS, dan CSS untuk menjaga kerahasiaan) menggunakan teknik *purposive sampling*. Ketiga lot ini dipilih karena mewakili volume pesanan tertinggi pada rentang waktu tersebut, sehingga dinilai representatif untuk menguji keandalan rencana sampling.

Penelitian ini mengadopsi metode statistik penerimaan produk berdasarkan standar ANSI/ASQ Z1.4-2008. Skema yang digunakan adalah *Single Sampling Plan* (Rencana Sampling Tunggal) pada *Normal Inspection* (Inspeksi Normal) di tingkat *General Inspection Level II*. Pembentukan lot diasumsikan homogen, di mana setiap lot berisi produk dengan spesifikasi, waktu produksi, dan kondisi pengerjaan yang identik dari satu buyer. Teknik pengambilan sampel dari setiap lot dilakukan secara acak sederhana (*simple random sampling*).

Unit analisis dalam penelitian ini adalah satu unit utuh produk nakas tidur. Evaluasi kualitas membedakan secara tegas antara *defect* (cacat tunggal yang ditemukan pada komponen tertentu) dengan *nonconforming unit* (unit produk yang ditolak karena memiliki satu atau lebih cacat).

Parameter *Acceptable Quality Level* (AQL) ditetapkan berdasarkan tingkat keparahan cacat dengan rincian sebagai berikut:

1. Cacat Kritis (*Critical Defect*): Menggunakan *zero-acceptance rule* (AQL 0,0) di mana toleransi penerimaan adalah nol. Cacat ini berkaitan dengan keamanan fungsi struktural (seperti kayu retak parah atau engsel rusak) yang dapat membahayakan pengguna.
2. Cacat Mayor (*Major Defect*): Ditetapkan parameter AQL 2,5. Cacat ini memengaruhi estetika utama dan spesifikasi desain (seperti warna belang atau *cuttermark* di area depan), namun tidak membahayakan.
3. Cacat Minor (*Minor Defect*): Ditetapkan parameter AQL 4,0 untuk cacat ringan (seperti

goresan halus di bagian dalam atau kerapian minor) yang tidak memengaruhi fungsi atau tampilan dominan produk.

Langkah-langkah yang direncanakan dalam pelaksanaan penelitian ini dapat dilihat pada gambar 1.

1. Studi Literatur dan Studi Lapangan

Dalam melakukan penelitian ini, penulis melakukan observasi di PT Pijar Sukma khususnya divisi *Stuffing* bagian *Final Inspection* dengan memperhatikan permasalahan yang terjadi. Sedangkan studi literatur dilakukan dengan mencari dan mempelajari dari berbagai sumber literasi yang berkaitan dengan permasalahan yang terjadi di lapangan.

2. Identifikasi masalah

Pada tahap ini, penulis mencoba menganalisa permasalahan yang disajikan dari latar belakang penelitian.

3. Pengumpulan Data

Dalam tahap pengumpulan data, penulis melakukan pengumpulan data melalui data laporan harian dari divisi QC *Final* periode Januari 2024 hingga Febuari 2025, wawancara, dan melakukan observasi.

4. Pengolahan Data

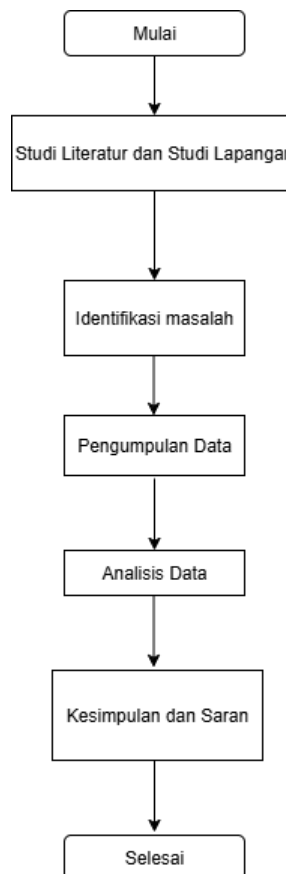
Setelah data yang dibutuhkan terkumpul, penulis akan melakukan pengolahan data menggunakan metode *Acceptable Quality Level* (AQL) sebagai metode analisis.

5. Analisis Data

Penulis akan menjabarkan hasil analisis data yang telah dilakukan.

6. Kesimpulan dan Saran

Pada tahapan akhir akan berisi kesimpulan dan saran yang berisi solusi dan garis besar hasil dari penelitian dilakukan untuk mengatasi kasus pengendalian kualitas tim internal PT Pijar Sukma.



Gambar 1. Diagram Alur Penelitian

Figure 1. Research Flowchart

Sumber: Dokumen Pribadi / Source: Personal Document

HASIL DAN PEMBAHASAN

a. Menentukan Klasifikasi Cacat

Klasifikasi cacat produk nakas tidur dibagi menjadi empat area utama: Rangka *Body* (Konstruksi), *Finishing*, Aksesoris, dan *Hardware*. Untuk menghindari ambiguitas saat inspeksi visual, setiap jenis cacat diberikan definisi operasional dan batasan kriteria yang tegas. Cacat dikategorikan berdasarkan dampaknya terhadap fungsi struktural, estetika utama, dan keselamatan pengguna. Cacat yang membahayakan fungsi dan keselamatan masuk kategori *Critical* (Kritis). Cacat yang berada di area depan/utama (terlihat langsung oleh konsumen) dan memengaruhi estetika secara signifikan masuk kategori *Major* (Mayor), sedangkan cacat di area tersembunyi (bagian bawah/dalam) atau berupa goresan/kerapian sangat kecil yang tidak merusak tampilan dominan dikategorikan *Minor*.

Tabel 1. Klasifikasi Cacat Produk Nakas Tidur

Table 1. Classification of Defects in Bedside Table Products

Klasifikasi / Classification	Deskripsi Cacat / Defect Description	Kriteria & Definisi Operasional/ Criteria & Operational	Kategori / Category
RANGKA BODY	Crack Kayu	Retak struktural pada material utama	<i>Critical</i>
	MC & Bending	Kayu melengkung/kadar air di atas standar	<i>Critical</i>
	Crack Joint	Retak pada sambungan lem/konstruksi	<i>Major</i>
	Design/Bentuk	Tidak sesuai gambar kerja (dimensi)	<i>Major</i>
	Kerapian	Sisa lem/kasar pada area tidak terlihat	<i>Minor</i>
FINISHING	Warna Belang	Perbedaan warna pada area dominan (depan/atas)	<i>Major</i>
	Cuttermark	Bekas pisau/luka cacat pada area dominan	<i>Major</i>
	Warna Belang / Marking	Perbedaan warna/kotor pada area tersembunyi (dalam laci/bawah)	<i>Minor</i>
	Kerapian	Kulit jeruk/kurang halus di area tepi	<i>Minor</i>
AKSESORIS	Rusak / Hilang	Handle patah atau komponen tidak lengkap	<i>Major</i>
	Warna / Kerapian	Goresan halus pada handle, beda seri warna minor	<i>Minor</i>
HARDWARE	Screw Rusak	Sekrup selekoh, karat parah, atau tidak lengkap	<i>Critical</i>
	Kerapian	Sekrup dipasang sedikit miring namun masih mengikat kuat	<i>Minor</i>

b. Menetapkan Angka AQL (*Acceptable Quality Level*)

Tabel 2. Angka AQL Produk Nakas Tidur

Table 2. AQL Number of Bedside Table Products

Produk/ Product	Kritis/Critical	Mayor/Major	Minor/Minor
Low/Mid Cost Product	AQL 0,0	AQL 2,5	AQL 4,0
High Cost Product	AQL 0,0	AQL 1,0	AQL 2,0

Pada penelitian ini tingkat AQL untuk kategori cacat mayor pada produk nakas tidur ditetapkan sebesar 2.5%. Penetapan angka ini mengacu pada standar industri yang lazim digunakan untuk produk konsumen dengan nilai menengah (*mid-cost*

consumer goods), dimana AQL 2.5% dianggap sebagai toleransi umum yang dapat diterima dalam praktik manufaktur.

c. Menentukan Level Inspeksi

Dalam tugas akhir ini, tingkat inspeksi yang dipilih adalah *General Inspection Level/ II*. Menurut Asri & Saptadi (2023) *General Inspection Level/ II* adalah level standar yang direkomendasikan oleh ISO 2859 dan ANSI/ASQ Z1.4 untuk digunakan dalam kondisi inspeksi normal.

d. Menentukan *Lot Size*

Tabel 3. Lot Size Produk Nakas Tidur

Table 3. Bedside Table Product Lot Size

Referensi SKU/ SKU Reference	Jumlah Order/ Order Quantity	Ukuran Sampel/ Sample Size AQL 2,5 Level-II
FNL	860	80
CDS	70	13
CSS	290	50

e. Mencari Kode Sampel Size

SAMPLE SIZE CODE LETTERS							
Lot Size	General Inspection Levels			Special Inspection Levels			
	I	II	III	S1	S2	S3	S4
2 to 8	A	A	B	A	A	A	A
9 to 15	A	B	C	A	A	A	A
16 to 25	B	C	D	A	A	B	B
26 to 50	C	D	E	A	B	B	C
51 to 90	C	E	F	B	B	C	C
91 to 150	D	F	G	B	B	C	D
151 to 280	E	G	H	B	C	D	E
281 to 500	F	H	J	B	C	D	E
501 to 1200	G	J	K	C	C	E	F
1201 to 3200	H	K	L	C	D	E	G
3201 to 10000	J	L	M	C	D	F	G
10001 to 35000	K	M	N	C	D	F	H
35001 to 150000	L	N	P	D	E	G	J
150001 to 500000	M	P	Q	D	E	G	J
500001 and over	N	Q	R	D	E	H	K

ANSI/ASQ Standard Z1.4 - 2008

Gambar 2. Ukuran Sampel Code Letters

Figure 2. Sample Size of Code Letters

Sumber: AQL Service/ Source: AQL Service

Prosedur penetapan *sample* ukuran *code letters* dengan mengidentifikasi rentang ukuran *lot* yang sesuai dengan jumlah unit (N) dari produk yang akan diperiksa. Selanjutnya, dilakukan pencocokan dengan kolom "*General Inspection Levels*" sesuai dengan tingkat inspeksi yang telah dipilih, dalam hal ini *General Inspection Level/ II*. Huruf yang terletak pada titik perpotongan antara baris ukuran lot dan kolom tingkat inspeksi inilah yang kemudian digunakan sebagai huruf kode sampel.

f. Menentukan Jenis Sampling Plan

Penelitian ini menerapkan metode Rencana *Sampling Tunggal (Single Sampling Plan)* untuk inspeksi kualitas.

g. Menentukan *Accepted Number (AC)* dan *Rejected Number (RE)*

Pemilihan *General Inspection Level/ II* dan AQL 2.5 untuk produk *furniture* ini didasarkan pada kebutuhan akan sebuah sistem kualitas yang seimbang, efisien, dan diakui secara global. Level II dipilih karena merupakan standar industri yang menawarkan keseimbangan terbaik antara biaya inspeksi dan keyakinan statistik.

SINGLE SAMPLING PLANS FOR NORMAL INSPECTION															
Sample Size Code Letter	Sample Size	Acceptable Quality Levels (Normal Inspection)													
		0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5			
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
A	2														
B	3														
C	5														
D	8														
E	13														
F	20														
G	32														
H	50														
I	80														
J	125														
K	200														
L	315														
M	500														
N	800														
P	1250														
Q	2000														
R	3150														

↑ Use first sampling plan above arrow, if sample size equals or exceeds lot or batch size, do 100 percent inspection.
 ↓ Use first sampling plan below arrow
 AC : Acceptance number Re : Rejection number

Gambar 3. Accepted Number (AC) dan Rejected Number (RE)

Figure 3. Accepted Number (AC) and Rejected Number (RE)

Sumber : AQL Service/ Source : AQL Service

Berdasarkan hasil pengambilan sampel pemeriksaan kecacatan produk nakas tidur pada tiga *buyer* di PT Pijar Sukma periode Desember 2024 – Februari 2025 ditunjukkan pada tabel berikut:

Tabel 4. Pemeriksaan

Table 4. Inspection

Lot/ Lot	Ukuran Sampel/ Sample Size	No. AC/ AC Number	No. RE/ RE Number	Cacat/ Defect	Keputusan/ Decision
FNL	80	5	6	7	Perbaikan
CDS	13	1	2	1	Diterima
CSS	50	3	4	2	Diterima

Dari tiga *lot* yang diinspeksi, *lot* CDS dan CSS dinyatakan diterima karena jumlah cacat masih berada dalam batas toleransi sesuai standar AQL 2.5, sejalan dengan temuan Habibah Erna, dkk. (2021) bahwa suatu *lot* dapat diterima apabila cacat tidak melebihi *acceptance number* pada tabel AQL sehingga inspeksi lebih efisien tanpa memeriksa seluruh populasi. Sebaliknya, *lot* FNL ditolak karena tingkat kecacatan melampaui batas yang diperbolehkan. Penolakan ini, terutama karena FNL merupakan *lot* dengan jumlah produksi terbesar, menunjukkan adanya potensi ketidaksesuaian atau variasi proses produksi yang perlu dianalisis lebih lanjut. Tingginya cacat pada *lot* tersebut menandakan permasalahan kualitas signifikan yang membutuhkan tindakan korektif agar tidak terulang pada produksi selanjutnya.

SIMPULAN

Berdasarkan hasil analisis, metode sampling penerimaan AQL dengan standar ANSI/ASQ Z1.4 terbukti efektif sebagai alat pengendalian kualitas di PT Pijar Sukma. Penerapan AQL 2.5 pada *General Inspection Level II* mampu membedakan *lot* yang memenuhi standar dan yang tidak, sebagaimana ditunjukkan dengan diterimanya *lot* CDS (Ac=1, Re=2, cacat=1) serta *lot* CSS (Ac=3, Re=4, cacat=2) karena jumlah cacat masih berada dalam batas toleransi. Sebaliknya, *lot* FNL ditolak karena temuan 7 cacat melebihi batas Re=6, meskipun memiliki nilai Ac=5. Hal ini mengindikasikan adanya ketidaksesuaian signifikan pada proses produksi, khususnya pada *lot* dengan kuantitas terbesar, sehingga diperlukan tindakan perbaikan segera untuk mencegah berulangnya permasalahan serupa dan menjaga kepercayaan pelanggan.

DAFTAR PUSTAKA

- Amarta, Z., & Ma'rifah, J. D. (2023). Strategi Mitigasi Risiko Supply Chain Pengadaan Bahan Baku Kayu Pada Industri Furnitur. *Benefit: Jurnal Manajemen Dan Bisnis*, 8(2), 89-100. doi:<https://doi.org/10.23917/benefit.v8i2.2701>
- Asri, M., & Saptadi, S. (2023). *Penerapan Penerimaan Sampling untuk Inspeksi Kedatangan Bahan Baku Cat Menggunakan ANSI/ASQ Z1/4*.
- Habibah, E., Sukarsono, A., & Fadhilah, O. A. (2024). *Jurnal Teknik dan Manajemen Industri Pomosda (JTMIP) Penerapan AQL (Acceptable Quality Level) Pada Proses Trimming Pakaian Seragam Sekolah Di Konveksi Zahra Busana*. 24–33.
- Islamiyah, D., & Kusumasari, V. (2026). Implementation of Acceptable Quality Level (AQL) in the Incoming Quality Assurance (IQA) Inspection Process Using ANSI/ASQ Z1.4. *Journal of Mathematics, Computations, and Statistics*, 9(1), 1–14. <https://doi.org/10.35580/jmathcos.v9i1.9479>
- Kurniadi, D., & Syahputra, A. (2023). Penerapan AQL (Acceptance Quality Level) Pada Proses Trimming Baju Tidur Untuk Perbaikan Mutu di CV Aliya. <https://rcf-indonesia.org/jurnal/index.php/jtech>
- Subhan Ilmi, A., Pratama, A. J., Industri, J. T., Sains, F., Teknologi, D., Al Azhar, U., Kompelk, I., Agung, M., Azhar, A., Sisingamangaraja, J., Baru, K., & Selatan, J. (2020). Pengendalian Mutu Dengan Metode Acceptance Sampling Pada Boneka Jenis Bocchetta di PT Sunindo Adipersada.