

Penelitian penyeragaman *acceptance quality level* (AQL) pada produksi dengan *quality control* ini dilakukan untuk mendapatkan suatu jawaban yang dapat menjawab kelemahan-kelemahan dan beberapa permasalahan dari sebuah perusahaan manufaktur padat karya terhadap kualitas produk yang rendah dan waktu pesanan (*order time*) yang sering tidak tepat waktu. Metode penyeragaman *acceptance quality level* antara produksi dengan *quality control* merupakan salah satu metode sederhana dalam pengendalian mutu produk yang akan memaksa terjadinya beberapa perubahan terhadap metode kerja dalam proses produksi dan *quality control* sebagai suatu sistem manajemen kualitas sederhana pula yang mencakup deteksi, umpan balik, dan koreksi.

Penelitian dimulai dengan mengumpulkan data *defective* produk, waktu siklus, dan jumlah pekerja pada sebuah *line* produksi pada perusahaan padat karya tersebut sebelum dilakukan penyeragaman *acceptance quality level* dengan *quality control* tepatnya bagian *quality control in process*. Setelah itu, dilakukan pengolahan data untuk mendapatkan hasil berupa *defective rate* harian dan bulanan dalam persentase, waktu standar dalam satuan detik, dan jumlah pekerja dalam satuan orang. Setelah semua hasil pengolahan data sebelum dilakukan penyeragaman diperoleh, maka penyeragaman *acceptance quality level* pada produksi dengan *quality control* pun dilakukan. Penyeragaman ini memberikan beberapa perubahan metode kerja serta *tool* yang ditawarkan oleh penulis dan dapat membantu implementasi berjalan dengan baik. Kemudian data yang sama dikumpulkan dari hasil penyeragaman *acceptance quality level* pada *line* produksi yang sama pula. Hasil pengolahan data sebelum dan sesudah penyeragaman kemudian dibandingkan dan diperoleh kesimpulan utama bahwa *defective rate* harian sesudah penyeragaman lebih kecil dari sebelum penyeragaman, bahkan turun sebesar 69.94%. Maka dapat dikatakan metode sederhana ini berhasil untuk meningkatkan kualitas produk

Dari penelitian ini diperoleh beberapa kesimpulan lain yang menjadi kelebihan dari penerapan metode ini, yaitu:

1. Dengan berkurangnya *defective rate*, maka *load* pekerjaan suatu proses juga semakin berkurang karena produk yang dinyatakan *reject* untuk *rework* sedikit.
2. Dapat diimplementasikan dengan baik oleh para pekerja khususnya oleh operator produksi dan inspektor produksi hanya melalui proses *training* yang sederhana dan singkat.

Kata kunci : *defective, quality, control, rework*