

Lampiran 1 Nilai konversi DPMO

Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO
4,08	4.940	4,59	1.001	5,10	159	5,61	20
4,09	4.790	4,60	968	5,11	153	5,62	19
4,10	4.661	4,61	936	5,12	147	5,63	18
4,11	4.527	4,62	904	5,13	142	5,64	17
4,12	4.397	4,63	874	5,14	136	5,65	17
4,13	4.269	4,64	845	5,15	131	5,66	16
4,14	4.145	4,65	816	5,16	126	5,67	15
4,15	4.025	4,66	789	5,17	121	5,68	15
4,16	3.907	4,67	762	5,18	117	5,69	14
4,17	3.793	4,68	736	5,19	112	5,70	13
4,18	3.681	4,69	711	5,20	108	5,71	13
4,19	3.573	4,70	687	5,21	104	5,72	12
4,20	3.467	4,71	664	5,22	100	5,73	12
4,21	3.364	4,72	641	5,23	96	5,74	11
4,22	3.264	4,73	619	5,24	92	5,75	11
4,23	3.167	4,74	598	5,25	88	5,76	10
4,24	3.072	4,75	577	5,26	85	5,77	10
4,25	2.980	4,76	557	5,27	82	5,78	9
4,26	2.890	4,77	538	5,28	78	5,79	9
4,27	2.803	4,78	519	5,29	75	5,80	9
4,28	2.718	4,79	501	5,30	72	5,81	8
4,29	2.635	4,80	483	5,31	70	5,82	8
4,30	2.555	4,81	467	5,32	67	5,83	7
4,31	2.477	4,82	450	5,33	64	5,84	7
4,32	2.401	4,83	434	5,34	62	5,85	7
4,33	2.327	4,84	419	5,35	59	5,86	7
4,34	2.256	4,85	404	5,36	57	5,87	6
4,35	2.186	4,86	390	5,37	54	5,88	6
4,36	2.118	4,87	376	5,38	52	5,89	6
4,37	2.052	4,88	362	5,39	50	5,90	5
4,38	1.988	4,89	350	5,40	48	5,91	5
4,39	1.926	4,90	337	5,41	46	5,92	5
4,40	1.866	4,91	325	5,42	44	5,93	5
4,41	1.807	4,92	313	5,43	42	5,94	5
4,42	1.750	4,93	302	5,44	41	5,95	4
4,43	1.695	4,94	291	5,45	39	5,96	4
4,44	1.641	4,95	280	5,46	37	5,97	4
4,45	1.589	4,96	270	5,47	36	5,98	4
4,46	1.538	4,97	260	5,48	34	5,99	4
4,47	1.489	4,98	251	5,49	33	6,00	3
4,48	1.441	4,99	242	5,50	32		
4,49	1.395	5,00	233	5,51	30		
4,50	1.350	5,01	224	5,52	29		
4,51	1.306	5,02	216	5,53	28		
4,52	1.264	5,03	208	5,54	27		
4,53	1.223	5,04	200	5,55	26		
4,54	1.183	5,05	193	5,56	25		
4,55	1.144	5,06	185	5,57	24		
4,56	1.107	5,07	179	5,58	23		
4,57	1.070	5,08	172	5,59	22		
4,58	1.035	5,09	165	5,60	21		

**Catatan:** Tabel konversi ini Mengalok pengosoran 1,5-sigma untuk semua nilai Z

Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO
2,04	294.598	2,55	146.859	3,06	59.380	3,57	19.226
2,05	291.160	2,56	144.572	3,07	58.208	3,58	18.763
2,06	287.740	2,57	142.310	3,08	57.053	3,59	18.309
2,07	284.339	2,58	140.071	3,09	55.917	3,60	17.864
2,08	280.957	2,59	137.857	3,10	54.799	3,61	17.429
2,09	277.595	2,60	135.666	3,11	53.699	3,62	17.003
2,10	274.253	2,61	133.500	3,12	52.616	3,63	16.586
2,11	270.931	2,62	131.357	3,13	51.551	3,64	16.177
2,12	267.629	2,63	129.238	3,14	50.503	3,65	15.778
2,13	264.347	2,64	127.143	3,15	49.471	3,66	15.386
2,14	261.086	2,65	125.072	3,16	48.457	3,67	15.003
2,15	257.846	2,66	123.024	3,17	47.460	3,68	14.629
2,16	254.627	2,67	121.001	3,18	46.479	3,69	14.262
2,17	251.429	2,68	119.000	3,19	45.514	3,70	13.903
2,18	248.252	2,69	117.023	3,20	44.565	3,71	13.553
2,19	245.097	2,70	115.070	3,21	43.633	3,72	13.209
2,20	241.964	2,71	113.140	3,22	42.716	3,73	12.874
2,21	238.852	2,72	111.233	3,23	41.815	3,74	12.545
2,22	235.762	2,73	109.349	3,24	40.929	3,75	12.224
2,23	232.695	2,74	107.488	3,25	40.059	3,76	11.911
2,24	229.650	2,75	105.650	3,26	39.204	3,77	11.604
2,25	226.627	2,76	103.835	3,27	38.364	3,78	11.304
2,26	223.627	2,77	102.042	3,28	37.538	3,79	11.011
2,27	220.650	2,78	100.273	3,29	36.727	3,80	10.724
2,28	217.695	2,79	98.525	3,30	35.930	3,81	10.444
2,29	214.764	2,80	96.801	3,31	35.148	3,82	10.170
2,30	211.855	2,81	95.098	3,32	34.379	3,83	9.903
2,31	208.970	2,82	93.418	3,33	33.625	3,84	9.642
2,32	206.108	2,83	91.759	3,34	32.884	3,85	9.387
2,33	203.269	2,84	90.123	3,35	32.157	3,86	9.137
2,34	200.454	2,85	88.508	3,36	31.443	3,87	8.894
2,35	197.662	2,86	86.915	3,37	30.742	3,88	8.656
2,36	194.894	2,87	85.344	3,38	30.054	3,89	8.424
2,37	192.150	2,88	83.793	3,39	29.379	3,90	8.198
2,38	189.430	2,89	82.264	3,40	28.716	3,91	7.976
2,39	186.733	2,90	80.757	3,41	28.067	3,92	7.760
2,40	184.060	2,91	79.270	3,42	27.429	3,93	7.549
2,41	181.411	2,92	77.804	3,43	26.803	3,94	7.344
2,42	178.786	2,93	76.359	3,44	26.190	3,95	7.143
2,43	176.186	2,94	74.934	3,45	25.588	3,96	6.947
2,44	173.609	2,95	73.529	3,46	24.998	3,97	6.756
2,45	171.056	2,96	72.145	3,47	24.419	3,98	6.569
2,46	168.528	2,97	70.781	3,48	23.852	3,99	6.387
2,47	166.023	2,98	69.437	3,49	23.295	4,00	6.210
2,48	163.543	2,99	68.112	3,50	22.750	4,01	6.037
2,49	161.087	3,00	66.807	3,51	22.215	4,02	5.868
2,50	158.655	3,01	65.522	3,52	21.692	4,03	5.703
2,51	156.248	3,02	64.256	3,53	21.178	4,04	5.543
2,52	153.864	3,03	63.008	3,54	20.675	4,05	5.386
2,53	151.505	3,04	61.780	3,55	20.182	4,06	5.234
2,54	149.170	3,05	60.571	3,56	19.699	4,07	5.085

Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO	Nilai Sigma	DPMO
0.00	933.193	0.51	838.913	1.02	684.386	1.53	488.033
0.01	931.898	0.52	836.457	1.03	680.822	1.54	484.047
0.02	930.563	0.53	833.977	1.04	677.242	1.55	480.061
0.03	929.219	0.54	831.472	1.05	673.645	1.56	476.078
0.04	927.855	0.55	828.944	1.06	670.031	1.57	472.097
0.05	926.471	0.56	826.391	1.07	666.402	1.58	468.119
0.06	925.066	0.57	823.814	1.08	662.757	1.59	464.144
0.07	923.641	0.58	821.214	1.09	659.097	1.60	460.172
0.08	922.196	0.59	818.589	1.10	655.422	1.61	456.205
0.09	920.730	0.60	815.940	1.11	651.732	1.62	452.242
0.10	919.243	0.61	813.267	1.12	648.027	1.63	448.283
0.11	917.736	0.62	810.570	1.13	644.309	1.64	444.330
0.12	916.207	0.63	807.850	1.14	640.576	1.65	440.382
0.13	914.656	0.64	805.106	1.15	636.831	1.66	436.441
0.14	913.085	0.65	802.338	1.16	633.072	1.67	432.505
0.15	911.492	0.66	799.546	1.17	629.300	1.68	428.576
0.16	909.877	0.67	796.731	1.18	625.516	1.69	424.655
0.17	908.241	0.68	793.892	1.19	621.719	1.70	420.740
0.18	906.582	0.69	791.030	1.20	617.911	1.71	416.834
0.19	904.902	0.70	788.145	1.21	614.092	1.72	412.936
0.20	903.199	0.71	785.236	1.22	610.261	1.73	409.046
0.21	901.475	0.72	782.305	1.23	606.420	1.74	405.165
0.22	899.727	0.73	779.350	1.24	602.568	1.75	401.294
0.23	897.958	0.74	776.373	1.25	598.706	1.76	397.432
0.24	896.165	0.75	773.373	1.26	594.835	1.77	393.580
0.25	894.350	0.76	770.350	1.27	590.954	1.78	389.739
0.26	892.512	0.77	767.305	1.28	587.064	1.79	385.908
0.27	890.651	0.78	764.238	1.29	583.166	1.80	382.089
0.28	888.767	0.79	761.148	1.30	579.260	1.81	378.281
0.29	886.860	0.80	758.036	1.31	575.345	1.82	374.484
0.30	884.930	0.81	754.903	1.32	571.424	1.83	370.700
0.31	882.977	0.82	751.748	1.33	567.495	1.84	366.928
0.32	881.000	0.83	748.571	1.34	563.559	1.85	363.169
0.33	878.999	0.84	745.373	1.35	559.618	1.86	359.424
0.34	876.976	0.85	742.151	1.36	555.670	1.87	355.691
0.35	874.928	0.86	738.914	1.37	551.717	1.88	351.973
0.36	872.857	0.87	735.653	1.38	547.758	1.89	348.268
0.37	870.762	0.88	732.371	1.39	543.795	1.90	344.578
0.38	868.643	0.89	729.069	1.40	539.828	1.91	340.903
0.39	866.500	0.90	725.747	1.41	535.856	1.92	337.243
0.40	864.334	0.91	722.405	1.42	531.881	1.93	333.598
0.41	862.143	0.92	719.043	1.43	527.903	1.94	329.969
0.42	859.929	0.93	715.661	1.44	523.922	1.95	326.355
0.43	857.690	0.94	712.260	1.45	519.939	1.96	322.758
0.44	855.428	0.95	708.840	1.46	515.953	1.97	319.178
0.45	853.141	0.96	705.402	1.47	511.967	1.98	315.614
0.46	850.830	0.97	701.944	1.48	507.978	1.99	312.067
0.47	848.495	0.98	698.468	1.49	503.989	2.00	308.538
0.48	846.136	0.99	694.974	1.50	500.000	2.01	305.026
0.49	843.752	1.00	691.462	1.51	496.011	2.02	301.532
0.50	841.345	1.01	687.933	1.52	492.022	2.03	298.056

TABEL NILAI A<sub>2</sub>, d<sub>2</sub>, D<sub>3</sub>, D<sub>4</sub>

Subgroup Size	A <sub>2</sub>	d <sub>2</sub>	D <sub>3</sub>	D <sub>4</sub>
2	1.880	1.128	-----	3.268
3	1.023	1.693	-----	2.574
4	0.729	2.059	-----	2.282
5	0.577	2.326	-----	2.114
6	0.483	2.534	-----	2.004
7	0.419	2.704	0.076	1.924
8	0.373	2.847	0.136	1.864
9	0.337	2.970	0.184	1.816
10	0.308	3.078	0.223	1.777
11	0.285	3.173	0.256	1.744
12	0.266	3.258	0.283	1.717
13	0.249	3.336	0.307	1.693
14	0.235	3.407	0.328	1.672
15	0.223	3.472	0.347	1.653
16	0.212	3.532	0.363	1.637
17	0.203	3.588	0.378	1.622
18	0.194	3.640	0.391	1.608
19	0.187	3.689	0.403	1.597
20	0.180	3.735	0.415	1.585
21	0.173	3.778	0.425	1.575
22	0.167	3.819	0.434	1.566
23	0.162	3.858	0.443	1.557
24	0.157	3.895	0.451	1.548
25	0.153	3.931	0.459	1.541

TABEL KONVERSI SIGMA

Sigma Level	DPMO	YIELD
1	690,000	30.9%
2	308,000	69.2%
3	66,800	93.3%
4	6,210	99.4%
5	320	99.98%
6	3.4	99.9997%

Lampiran 2 SOP perusahaan yang sudah ada



## NAZ ENGINEERING UTAMA

MACHINING, FABRICATION, ENGINEERING & DIES MAKER

Jl. Raya Ciantra No.18, Kp. Ciantra, Ds. Suka Damai, Cikarang Selatan

Kp. Kukun RT 011 RW 006, Ciantra, Cikarang Selatan, Bekasi

Telp. (021) 896 77587 Fax. (021) 896 77588

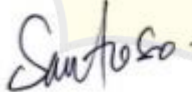


E-mail : nazswandy.neu@gmail.com

### STANDARD OPERATING PROCEDURE (SOP) MANUFACTURE

#### RECEPTACLE (RCP) 3500

No. 001/NEU/SOP/2022

No.	Elemen	Keterangan
1.	Tujuan	Menjamin proses pembuatan RCP nomor part RCP-3500-STD-B dilakukan secara konsisten menggunakan material AISI 4140 atau SCM 440 sesuai spesifikasi teknik
2.	Parameter hardening	AISI 4140, 830-870°C . Oil SCM 440 800-850°C, water/oil
3.	Ruang Lingkup	Lantai produksi RCP
4.	Unit kerja yang terlibat	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Operator produksi CNC</li> <li>• Operator finishing</li> <li>• QC</li> </ul>
5.	Tanggung jawab	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manager produksi</li> <li>• QC</li> <li>• Kepala bengkel</li> </ul>
6.	Prosedur proses	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Verifikasi material AISI 4140/SCM 440</li> <li>• Facing, boring, drilling, chamfer/grooving, thread</li> <li>• Inspeksi sebelum heat treatment</li> <li>• Hardening sesuai parameter material</li> <li>• Tempering</li> <li>• Finishing jika diperlukan</li> <li>• Deburing atau cleaning</li> <li>• Final inspeksi</li> </ul>
7.	Rekaman produksi	Laporan harian produksi

Dibuat : Santoso	Diperiksa : Suwandi	Disetujui : Suwandi
Jabatan : Manager Produksi	Jabatan : Direktur	Jabatan : Direktur
		

Lampiran 3 Notulen pembentukan tim penyusun SOP



**NAZ ENGINEERING UTAMA**  
MACHINING, FABRICATION, ENGINEERING & DIES MAKER  
Jl. Raya Ciantra No.18, Kp. Ciantra, Ds. Suka Damai, Cikarang Selatan  
Kp. Kukun RT 011 RW 006, Ciantra, Cikarang Selatan, Bekasi  
Telp. (021) 896 77587 Fax. (021) 896 77588  
E-mail : nazswandy.neu@gmail.com

**PRODUKSI RECEPTACLE (RCP) 3500**

Hari / Tanggal : Senin, 10 November 2025  
Waktu : 10.00 – selesai  
Tempat : Ruang produksi  
Agenda : Brainstorming Pembentukan Tim Penyusun SOP

Peserta Diskusi

No.	Nama	Jabatan
1.	Santoso	Manager produksi
2.	Adam brilliant	Staff engineering & QC
3.	Taufik	Kepala bengkel
4.	Gilang	operator

1. Identifikasi kebutuhan penyusunan SOP proses produksi dilakukan melalui observasi dan diskusi internal untuk mengetahui kondisi pelaksanaan proses produksi yang berjalan. Hasil identifikasi menunjukkan perlunya SOP sebagai pedoman kerja tertulis guna meningkatkan konsistensi dan pengendalian proses produksi.
2. Penentuan pihak yang terlibat dalam penyusunan SOP dilakukan dengan mempertimbangkan peran dan keterlibatan masing-masing pihak dalam proses produksi.
3. Pembagian tugas dan tanggung jawab tim penyusun SOP dilakukan secara terstruktur sesuai dengan jabatan dan kompetensi masing-masing anggota tim.

No.	Jabatan	Tugas
1.	Manager produksi	Penanggung jawab & validasi
2.	Staff engineering & QC	Review
3.	Kepala bengkel	Review
4.	operator	Penyusunan draft SOP & pelaksana operasional

Mengetahui



Manager produksi

Notulis

Tim penyusun SOP

Lampiran 4 SOP yang disahkan perusahaan



## NAZ ENGINEERING UTAMA

MACHINING, FABRICATION, ENGINEERING & DIES MAKER

Jl. Raya Ciantra No.18, Kp. Ciantra, Ds. Suka Damai, Cikarang Selatan

Kp. Kukun RT 011 RW 006, Ciantra, Cikarang Selatan, Bekasi

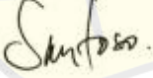

Telp. (021) 896 77587 Fax. (021) 896 77588

E-mail : nazswandy.neu@gmail.com

### STANDARD OPERATING PROCEDURE (SOP) MANUFACTURE

#### RECEPTACLE (RCP) 3500

No. 002/NEU/SOP/2025

No.	Elemen	Keterangan
1.	Tujuan	Menjamin proses pembuatan RCP nomor part RCP-3500-STD-B dilakukan secara konsisten menggunakan material AISI 4140 atau SCM440 sesuai spesifikasi teknik
2.	Parameter hardening	AISI 4140, 830-870°C , Oil SCM440 800-850°C, water/oil
3.	Ruang Lingkup	Lantai produksi RCP
4.	Unit kerja yang terlibat	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Operator produksi CNC</li> <li>• QC</li> </ul>
5.	Tanggung jawab	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Manager produksi</li> <li>• QC</li> <li>• Kepala bengkel</li> </ul>
6.	Prosedur proses	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Membuat program RCP pada proses 1</li> <li>• Periksa ulang kembali program yang sudah dibuat.</li> <li>• Pemasangan saat operasi 1 harus dibuat lebih panjang untuk menyisakan untuk operasi ke 2.</li> <li>• Inspeksi <i>insert tool</i> saat pemasangan <i>tool</i> ke mesin CNC.</li> <li>• Kalibrasi <i>tool</i> pada material setiap prosesnya.</li> <li>• Selalu melakukan pengukuran terhadap unit setelah setiap prosesnya.</li> </ul>
7.	Rekaman produksi	Laporan harian produksi
Dibuat : M. Gilang		Diperiksa : Santoso
Jabatan : Operator		Jabatan : Manajer Produksi
		
		

Lampiran 5 SOP yang disahkan perusahaan



**NAZ ENGINEERING UTAMA**  
 MACHINING, FABRICATION, ENGINEERING & DIES MAKER  
 Jl. Raya Ciantra No.16, Kp. Ciantra, Ds. Suka Damai, Cikarang Selatan  
 Kp. Kukun RT 011 RW 006, Ciantra, Cikarang Selatan, Bekasi  
 Telp. (021) 896 77567 Fax. (021) 896 77568  
 E-mail : nazswandy.neu@gmail.com

**STANDARD OPERATING PROCEDURE (SOP) MANUFACTURE**

**RECEPTACLE (RCP) 3500**

No. 003/NEU/SOP/2025

No.	Elemen	Keterangan
1.	Tujuan	Menjamin proses pembuatan RCP nomor part RCP-3500-STD-B dilakukan secara konsisten menggunakan material AISI 4140 atau SCM440 sesuai spesifikasi teknik
2.	Parameter hardening	AISI 4140, 830-870°C, Oil SCM440 800-850°C, water/oil
3.	Ruang Lingkup	Lantai produksi RCP
4.	Unit kerja yang terlibat	<ul style="list-style-type: none"> <li>Operator produksi CNC</li> <li>QC</li> </ul>
5.	Tanggung jawab	<ul style="list-style-type: none"> <li>Manager produksi</li> <li>QC</li> <li>Kepala bengkel</li> </ul>
6.	Prosedur proses	<ul style="list-style-type: none"> <li>Membuat program RCP operasi ke 2</li> <li>Cek ulang program.</li> <li>Pemasangan material setengah jadi RCP memaksimalkan yang sudah ada pada operasi 1.</li> <li>Inspeksi insert tool saat pemasangan tool ke mesin CNC.</li> <li>Kalibrasi tool terhadap unit setiap prosesnya.</li> <li>Selalu melakukan pengukuran setelah setiap prosesnya</li> <li>Selalu mengukur hasil awal ulir pertama dengan masa ulir.</li> <li>Selalu mencoba dengan JIG hasil ulir.                             <ul style="list-style-type: none"> <li>a) Jika tidak sesuai dengan JIG atau ukuran masa ulir perhatikan insert tool.</li> </ul> </li> </ul>



**NAZ ENGINEERING UTAMA**  
 MACHINING, FABRICATION, ENGINEERING & DIES MAKER  
 Jl. Raya Ciantra No.16, Kp. Ciantra, Ds. Suka Damai, Cikarang Selatan  
 Kp. Kukun RT 011 RW 006, Ciantra, Cikarang Selatan, Bekasi  
 Telp. (021) 896 77567 Fax. (021) 896 77568  
 E-mail : nazswandy.neu@gmail.com

		<ul style="list-style-type: none"> <li>b) Pergantian insert tool harus sesuai dengan kalibrasi tool</li> <li>c) Selalu cek ulang hasil pemasangan insert tool sesuai dengan kalibrasi sebelum lanjut proses</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>Ukur panjang keseluruhan RCP.</li> </ul>
7.	Rekaman produksi	Laporan harian produksi

Dibuat : M. Gilang Jabatan : Operator	Diperiksa : Santoso Jabatan : Manajer Produksi	Disetujui : Suwandi Jabatan : Direktur



UNIVERSITAS DARMA PERSADA  
UPT PERPUSTAKAAN  
Gedung Rektorat Lantai 3,  
Jl.Taman Malaka Selatan, Pondok Kelapa – Jakarta Timur 13450

SURAT KETERANGAN  
HASIL PENGECEKAN TURNITIN

UPT Perpustakaan Universitas Darma Persada menerangkan telah selesai melakukan pemeriksaan duplikasi/*similarity* menggunakan perangkat lunak Turnitin terhadap hasil karya sebagai berikut:

Judul : Analisis dan Perbaikan Kualitas Produk RCP Menggunakan Metode Six Sigma pada CV. Naz Engineering Utama

Penulis : M. Gilang Eko Saputra

NIM : 2022220011

Tgl pemeriksaan : 24 Februari 2026

Dengan hasil Tingkat Kesamaan (*similarity index*) **22%**

Demikian Surat Keterangan kami buat, untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jakarta, 24 Februari 2026

Ka.UPT Perpustakaan Unsada



Yus Rusmiyati, SS., MM

Batas maksimal similarity 30% untuk Fakultas Sastra dan Ekonomi

Batas maksimal similarity 25% untuk Fakultas Teknik, Kelautan dan Pasca Sarjana



# UNIVERSITAS DARMA PERSADA

Jl. Taman Malaka Selatan Pondok Kelapa Jakarta 13450

Telp. 021 – 8649051, 8649053, 8649057 Fax. (021) 8649052

NAMA : M. GILANG EKO SAPUTRA  
NIM : 2022220011  
JUDUL : Analisis dan Perbaikan Kualitas Produk RCP Menggunakan Metode Six Sigma Pada CV. NAZ ENGINEERING UTAMA

No.	Dosen Penguji	Poin Revisi	Tanda Tangan
1.	Ir. Atik Kurnianto, M.Eng	5w <del>4H</del> 1H	
2.	Dr. Ir. Budi Sumartono, MT.	<ul style="list-style-type: none"><li>- Tabel klasifikasi nilai DPMO konvers level sigma</li><li>- Pemisahan Pengumpulan data dan pengotahan data</li><li>- Fokus tabel</li><li>- Perhitungan P bar</li></ul>	 18/2-26
3.	Sarah Isniah, ST., M.T.	<ul style="list-style-type: none"><li>- Durasi Data jenis defect setelah after</li><li>- tabel Pata jenis defect after</li><li>- tabel analisis nilai sigma</li></ul>	 18/2-28