

Lampiran 1. Tabel Allowance

Tabel Penilaian Allowance

Faktor		Contoh Pekerjaan		Kelonggaran (%)	
A	Tenaga yang Dikeluarkan		Ekivalen Beban	Pria	Wanita
1	Dapat diabaikan	Bekerja di meja, duduk	Tanpa beban	0,0-6,0	0,0-6,0
2	Sangat ringan	Bekerja di meja, berdiri	0,00-2,25 kg	6,0-7,5	6,0-7,5
3	Ringan	Menyekop, ringan	2,25-9,00 kg	7,5-12,0	7,5-16,0
4	Sedang	Mencangkul	9,00-18,00 kg	12,0-19,0	16,0-30,0
5	Berat	Mengayun palu yang berat	18,00-27,00 kg	19,0-30,0	
6	Sangat berat	Memanggul beban	27,00-50,00 kg	30,0-50,0	
7	Luar biasa bera	Memanggul karung berat	Diatas 50 kg		
B	Sikap Kerja				
1	Duduk	Bekerja duduk, ringan		0,0-1,0	
2	Berdiri diatas dua kaki	Badan tekak ditumpu dua kaki		1,0-2,5	
3	Berdiri diatas satu kaki	Satu kaki mengerjakan alat kontrol		2,5-3,0	
4	Berbaring	Pada bagian sisi, belakang atau badan		2,5-4,0	
5	Membungkuk	Badan dibungkukkan bertumpu pada kedua kaki		4,0-10,0	
C	Gerakan Kerja				
1	Normal	Ayunan bebas dari palu			
2	Agak terbatas	Ayunan terbatas dari palu		0	
3	Sulit	Membawa beban berat dengan satu tangan		0-5	
4	Pada anggota badan terbatas	Bekerja dengan tangan diatas kepala		0-5	
5	Seluruh anggota badan terbatas	Bekerja di lorong pertambangan yang sempit		5-10	
				10-15	
D	Kelelahan Mata *)			Pencahayaannya Baik	Pencahayaannya Buruk
1	Pandangan yang terputus-putus	Membawa alat cukur		0,0-6,0	0,0-6,0
2	Pandangan yang hampir terus-menerus	Pekerjaan-pekerjaan yang teliti		6,0-7,5	6,0-7,5
3	Pandangan terus-menerus dengan fokus berubah-ubah	Memeriksa cacat pada kain		7,5-19,0	7,5-30,0
4	Pandangan terus-menerus dengan fokus Tetap	Pemeriksaan yang sangat teliti		19,0-30,0	30,0-50,0

Tabel Lanjutan Penilaian *Allowance*

E Keadaan Temperatur Tempat Kerja **)		Temperatur (°C)	Kelemahan Normal	Kelemahan Berlebihan
1	Beku	Dibawah 0	Diatas 10	Diatas 12
2	Rendah	0-13	10-0	12-5
3	Sedang	13-22	5-0	8-0
4	Normal	22-28	0-5	0-8
5	Tinggi	28-38	5-40	8-100
6	Sangat tinggi	Diatas 38	Diatas 40	Diatas 100
Faktor		Contoh Pekerjaan	Kelonggaran (%)	
F Keadaan Atmosfer ***)				
1	Baik	Ruang yang berventilasi baik, udara segar	0	
2	Cukup	Ventilasi kurang baik, ada bau-bauan (tidak berbahaya)	0-5	
3	Kurang baik	Adanya debu beracun atau tidak beracun tetapi banyak	5-10	
4	Buruk	Adanya bau-bauan yang berbahaya yang mengharuskan menggunakan alat-alat pernafasan	10-20	
G Keadaan Lingkungan yang Baik				
1	Bersih, sehat, cerah dengan kebisingan rendah		0	
2	Sangat bising		0-5	
3	Jika faktor-faktor yang berpengaruh dapat menurunkan kualitas		0-5	
4	Terasa adanya getaran lantai		5-10	
5	Keadaan-keadaan yang luar biasa (bunyi, kebisingan, dll)		5-10	
*) Kontras antar warna hendaknya diperhatikan				
**) Tergantung juga pada keadaan ventilasi				
***) Dipengaruhi juga oleh ketinggian tempat kerja dari permukaan laut dan keadaan iklim				
Catatan pelengkap : Kelonggaran kebutuhan pribadi bagi pria = 0-2,5% dan wanita = 2-5%				

Sumber : Satalaksana (1979)

Lampiran 2. Data Waktu Aktivitas Proses Pembuatan *Webb*

Data Waktu Aktivitas

1. Inspeksi bahan baku

Pengamatan	Hari Pengamatan			
	1	2	3	4
1	38,38	37,16	37,17	41,11
2	41,11	40,25	38,91	39,25
3	39,39	35,43	38,53	36,68
4	39,49	40,25	38,41	45,1
5	38,23	38,38	38,97	38,56
6	42,02	45,47	40,03	39,3
7	36,09	36,05	40,26	35,23
8	42,07	44,5	39,47	42,38
9	34,92	34,16	36,5	35,24
10	38,59	39,74	42,08	32,12
11	36,68	35,83	37,43	36,76
12	40,87	41,36	44,98	41,7
13	38,26	35,18	37,75	38,43
14	44,1	42,8	38,52	41,42
15	37,43	36,71	39,12	36,57
16	40,77	41,28	40,54	37,49
Jumlah	628,4	624,55	628,67	617,34
Rata-rata	39,275	39,03438	39,29188	38,58375

2. Membawa bahan baku ke mesin cetak

Pengamatan	Group (detik)			
	1	2	3	4
1	27,31	23,51	24,9	24,8
2	23,95	24,49	25,26	28,16
3	24,63	25,81	26,42	24,68
4	26,18	24,05	26,11	25,57
5	25,12	24,94	25,2	25,63
6	23,92	25,56	25,47	24,58
7	24,2	25,27	29,16	39,38
8	25	25,25	24,43	25,39
9	26,19	26,22	25,61	26,3
10	25,34	25,52	23,61	23,63
11	25,22	24,53	25,2	23,48
12	24,67	24,41	26,41	25,66
13	24,52	24,27	24,15	26,03
14	23,89	24,07	25,51	23,72
15	25,88	25,05	24,36	23,45
Jumlah	376,02	372,95	381,8	390,46
Rata-rata	25,068	24,86333	25,45333	26,03067

3. Inspeksi *plate* jadi

Pengamatan	Group(detik)			
	1	2	3	4
1	26,04	24,23	24,77	24,51
2	24,61	24,97	25	24,2
3	26,02	25,91	23,77	25,67
4	25,56	25,03	24,28	24,39
5	25,75	23,82	33,35	23,61
6	28,3	25,6	26,29	24,16
7	23,93	24,12	23,64	24,9
8	23,88	23,58	24,59	25,06
9	25,62	26,21	25,13	25,26
10	24,67	24,87	26,26	24,9
11	25,33	32,09	25,77	23,51
12	23,56	26,11	24,48	28,73
13	23,51	24,36	25,11	24,22
14	23,74	24,64	24,51	26,04
15	25,84	23,93	24,31	24,53
Jumlah	376,36	379,47	381,26	373,69
Rata-rata	25,09067	25,298	25,41733	24,91267

4. Pelubangan *plate*

Pengamatan	Group(detik)			
	1	2	3	4
1	35,08	36,67	35,09	32,01
2	35,52	36,35	35,66	31,98
3	33,96	34,9	36,18	37,55
4	34,66	35,6	35,61	38,43
5	33,96	35,36	31,63	34,87
6	36,84	35,34	35,57	34,74
7	34,19	37,32	32,11	34,03
8	37,68	35,64	36,52	37,16
9	37,73	37,12	35,98	34,26
10	37,41	36	36,82	38,32
11	29,9	36,51	36,32	37,47
12	36,65	36,43	37,44	34,34
13	35,63	34,4	36,59	31,58
14	34,72	35,72	34,08	32,26
15	34,97	34,35	36,51	35,97
Jumlah	528,9	537,71	532,11	524,97
Rata-rata	35,26	35,84733	35,474	34,998

5. Membawa plate ke mesin cetak webb

Pengamatan	Group (detik)			
	1	2	3	4
1	44,64	42,41	48,87	42,45
2	44,49	45,96	45,51	51,87
3	48,99	43,18	44,68	46,17
4	44,79	45,09	42,53	43,4
5	44,95	43,08	47,35	42,49
6	49,65	44,99	41,79	42,96
7	44,47	43,35	46,28	44,89
8	44,08	44,53	44,52	47,39
9	46,27	43,08	50,05	43,1
10	41,83	43,31	51,46	44,55
11	45,16	43,53	44,49	44,89
12	45,37	45,54	46,23	45,7
13	51,96	45,82	42,73	42,36
14	51,06	44,38	44	44
15	46,22	42,41	50,61	43,37
Jumlah	693,93	660,66	691,1	669,59
Rata-rata	46,262	44,044	46,07333	44,63933

6. Setting mesin

Pengamatan	Group (detik)			
	1	2	3	4
1	1491,67	1497,14	1529,72	1500,89
2	1347	1468,16	1536,16	1420,42
3	1489,3	1533,67	1507,65	1511,49
4	1494,97	1526,29	1417,1	1497,5
5	1496,99	1544,56	1485,19	1520,72
6	1494,36	1498,72	1246,99	1449,19
7	1474,42	1523,62	1481,31	1533,11
8	1234,55	1519,19	1506,41	1523,22
9	1545,56	1538,97	1542,97	1465,35
10	1487	1241,32	1341,5	1514,72
11	1492,5	1466,4	1465,61	1519,23
12	1464,69	1504,9	1502,34	1469,16
13	1507,21	1483,89	1495,77	1438,07
14	1515,89	1497,56	1324	1479,67
15	1530,94	1478,46	1529,51	1444,64
Jumlah	22067,05	22322,85	21912,23	22287,38
Rata-rata	1471,137	1488,19	1460,815	1485,825

7. Inspeksi hasil cetak webb

Pengamatan	Group (detik)			
	1	2	3	4
1	14,6	14,58	14,02	14,28
2	13,95	14,43	13,09	13,83
3	14,06	13,49	14,82	13,12
4	14,09	13,81	14,14	13,9
5	13,01	13,82	14,73	13,42
6	14,52	13,53	13,11	14,42
7	13,1	13,32	14,64	13,75
8	14,83	13,05	14,71	14,65
9	14,4	14,71	14,62	13,83
10	14,46	13,94	13,12	13,8
11	14,67	13,48	14,75	14,87
12	13,75	14,13	14,63	13,04
13	13	13,22	14,21	13,78
14	12,98	13,25	14,6	12,94
15	14,14	14,1	14,82	14,78
Jumlah	209,56	206,86	214,01	208,41
Rata-rata	13,97067	13,79067	14,26733	13,894

8. Membawa hasil cetak ke pelipatan

Pengamatan	Group (detik)			
	1	2	3	4
1	52,31	54,37	53,74	53,56
2	53,32	54,51	54,73	51,76
3	60,33	52,65	56,21	55,43
4	55,02	56,17	55,04	53,61
5	55,3	52,18	53,83	54,92
6	55,34	55,27	54,08	55,02
7	54,77	54,33	55,52	54,94
8	55,24	58,94	55,41	53,27
9	52,3	53,97	53,8	54,81
10	55	54,32	51,61	59,13
11	54,62	56,18	53,51	54,61
12	54,28	53,66	55,62	54,37
13	53,48	54,09	53,28	55,72
14	57,46	53,27	55,72	55,52
15	54,52	54,14	55,28	56,22
Jumlah	823,29	818,05	817,38	822,89
Rata-rata	54,886	54,53667	54,492	54,85933

9. Inspeksi sebelum pelipatan

Pengamatan	Group (detik)			
	1	2	3	4
1	11,24	11,03	10,89	11,25
2	11,05	11,36	12,03	11,33
3	11,22	9,14	11,22	12,27
4	11,33	11,02	13,13	11,19
5	10,93	11,23	12,22	11,1
6	11,09	11,15	11,12	11,05
7	9,24	11,02	10,42	9,14
8	11,23	9,22	9,13	11,08
9	11,01	11,4	11	11,2
10	10,7	9,2	11,3	11,12
11	11,45	11,33	12,13	11,23
12	11,12	12,41	11,2	11,2
13	9,38	11,51	11,3	11,12
14	11,07	11,3	11,11	11,06
15	11,54	11,22	11,2	11,32
Jumlah	163,6	163,54	169,4	166,66
Rata-rata	10,90667	10,90267	11,29333	11,11067

10. Membawa ke penyusunan

Pengamatan	Group (detik)			
	1	2	3	4
1	7,38	7,4	8,86	7,74
2	7,16	8,14	8,02	7,55
3	8,82	8,18	9,06	8,58
4	9,08	7,19	7,71	7,68
5	7,91	7,87	8,5	7,2
6	7,55	7,57	8,65	8,11
7	8,19	8,13	8,34	7,15
8	7,11	8,06	8,06	7,17
9	7,24	7,27	7,94	8,18
10	7,9	8,62	8,93	8,6
11	8,5	7,64	8,43	7,81
12	8,53	8,46	8,97	9,06
13	7,9	7,66	8,27	8,53
14	7,3	7,8	7,67	9,03
15	7,75	7,24	7,26	8,98
Jumlah	118,32	117,23	124,67	121,37
Rata-rata	7,888	7,815333	8,311333	8,091333

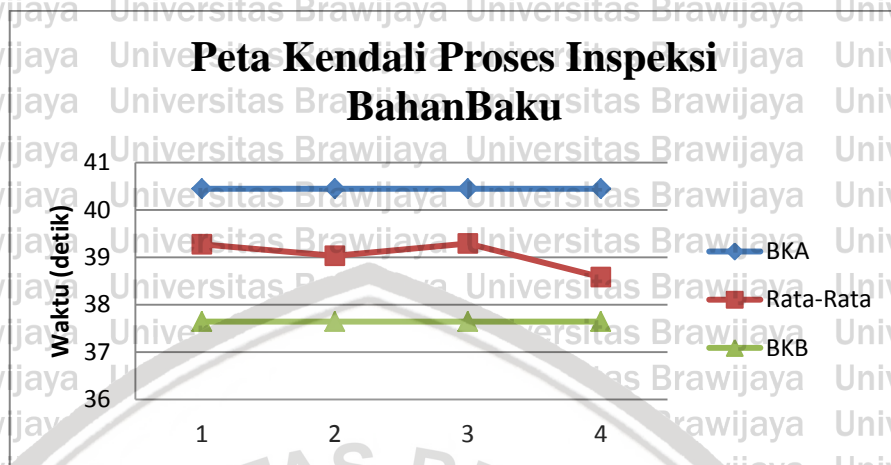
11. Proses penyusunan halaman

Pengamatan	Hari Pengamatan			
	1	2	3	4
1	4,64	4,82	5,02	4,62
2	5,36	4,62	4,86	5,32
3	5,32	5,42	5,62	4,96
4	4,6	5,28	5,48	5,34
5	5,24	4,8	5,24	5,26
6	5,1	4,52	5,21	5,38
7	5,86	4,92	4,8	4,86
8	5,26	5,24	5,1	5,42
9	4,52	5,76	5,69	4,97
10	5,48	5,2	4,84	5,38
11	5,82	5,82	5,62	5,6
12	5,4	4,9	5,3	5,38
13	4,74	4,84	5,12	4,94
14	5,08	5,4	4,85	5,28
15	5,2	5,1	5,14	5,4
16	5	5,46	4,76	5,58
17	5,28	5,62	5,5	4,8
18	5,6	4,86	5,28	5,46
19	5,21	6,6	4,94	5,2
20	4,94	5,24	5,52	5,16
Jumlah	103,65	104,42	103,89	104,31
Rata-rata	5,1825	5,221	5,1945	5,2155

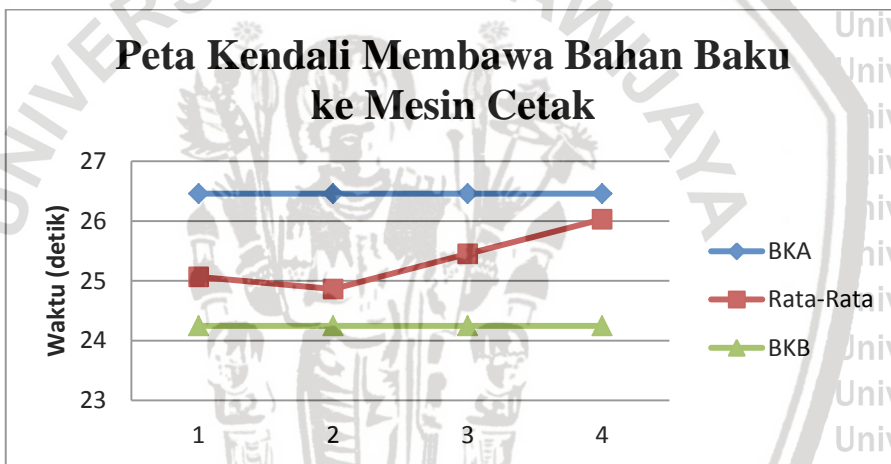
Lampiran 3. Peta Kendali Uji Keseragaman Aktivitas Proses Produksi

Peta Kendali Uji Keseragaman

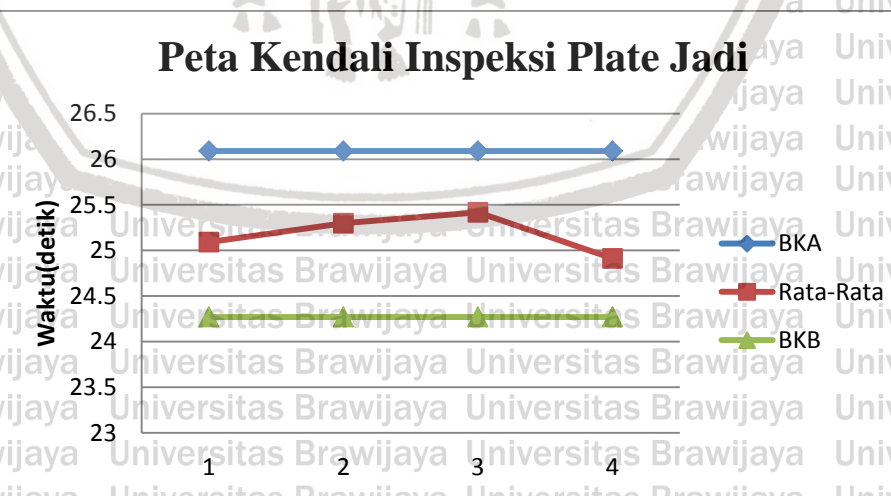
1. Inspeksi bahan baku



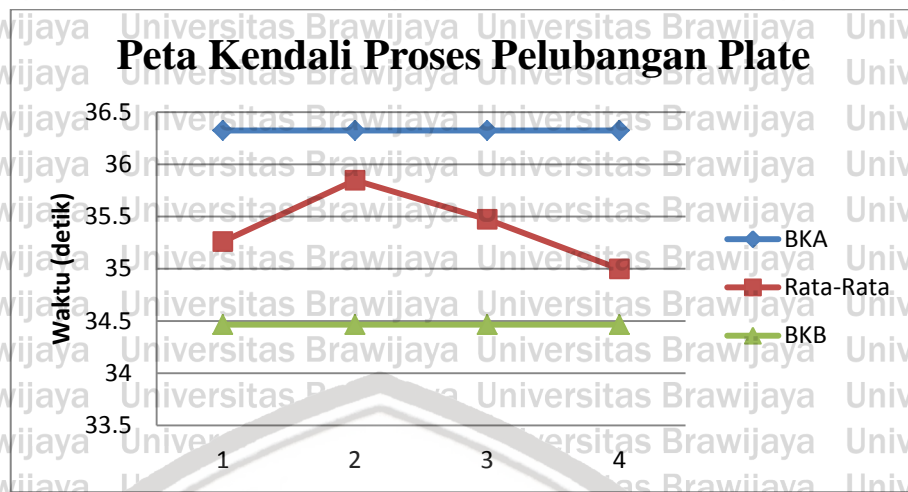
2. Membawa bahan baku ke mesin



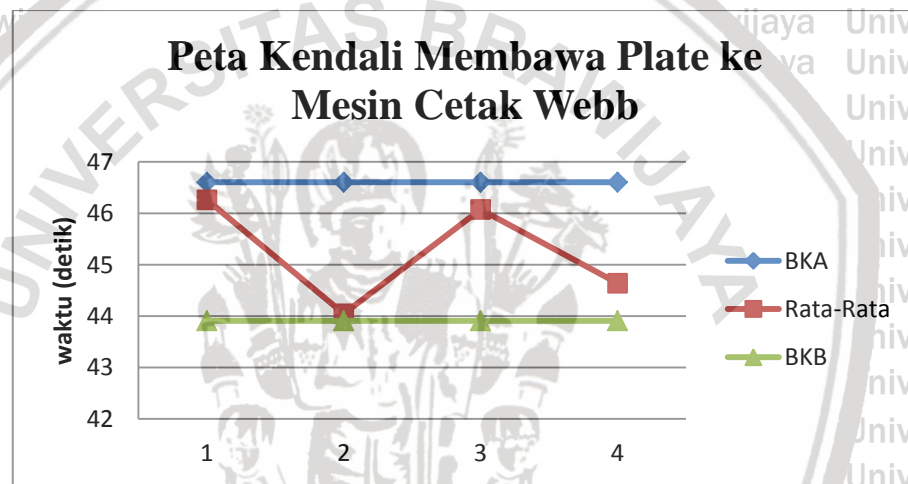
3. Inspeksi plate jadi



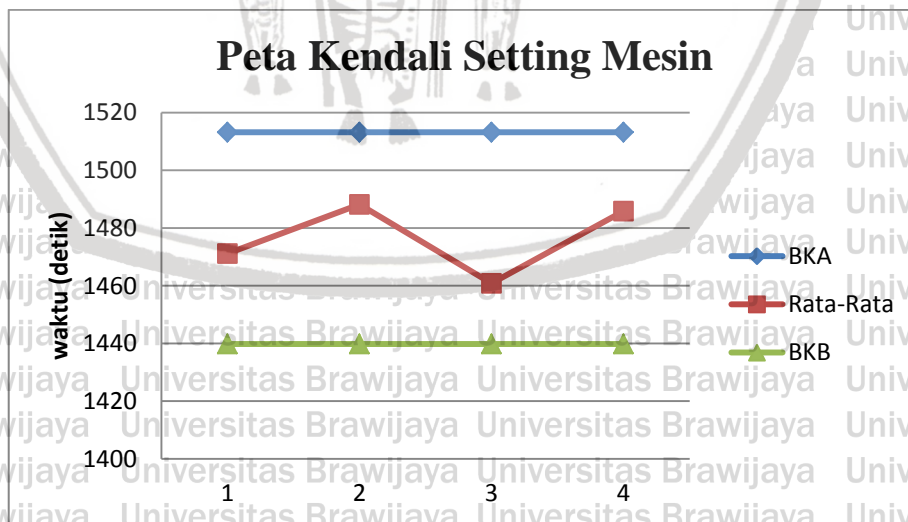
4. Pelubangan plate



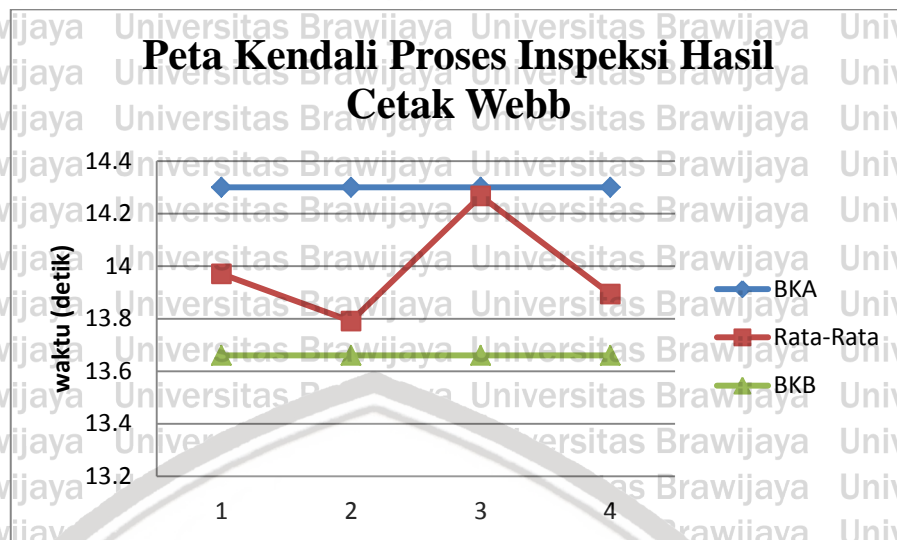
5. Membawa plate ke mesin cetak webb



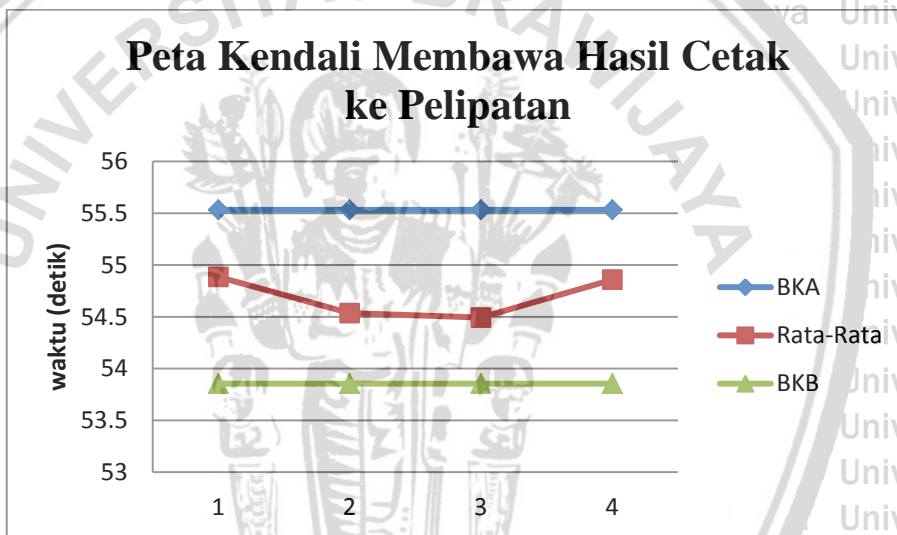
6. Setting mesin



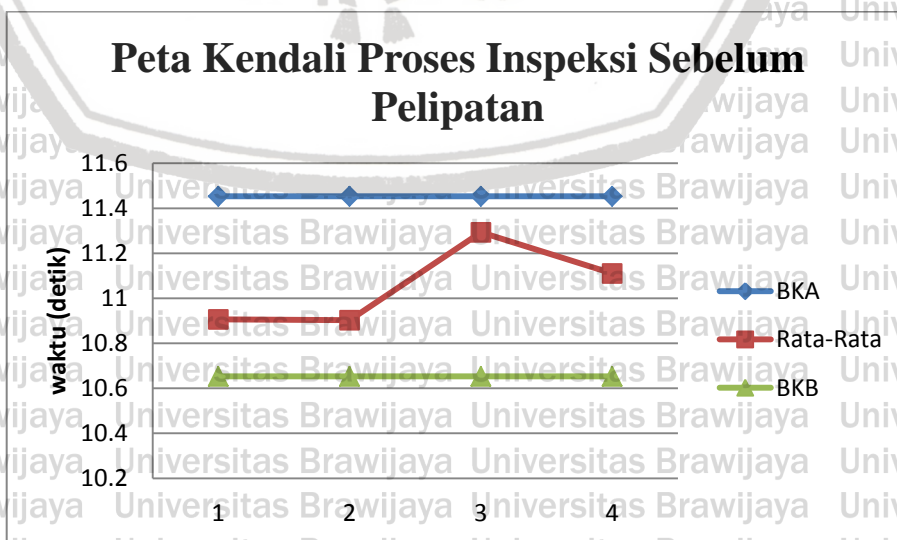
7. Inspeksi hasil cetak webb



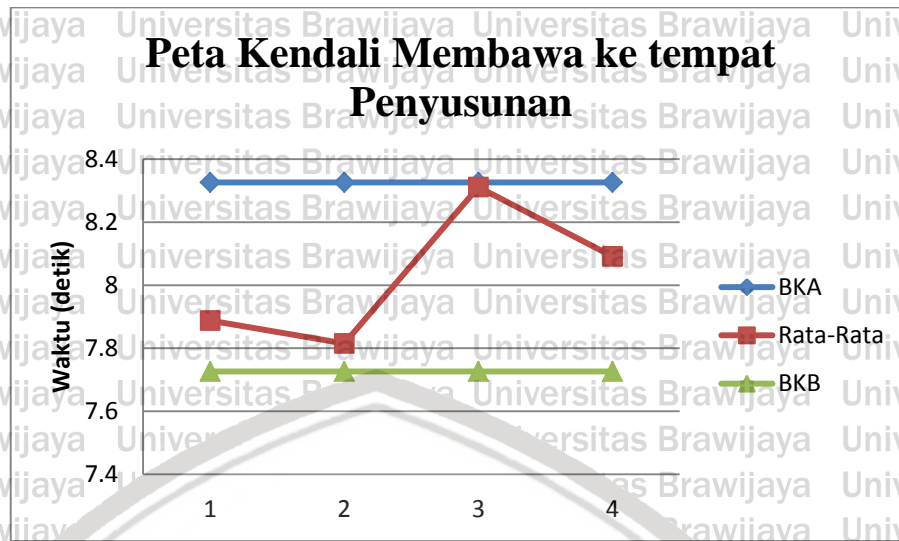
8. Membawa hasil cetak webb ke pelipatan



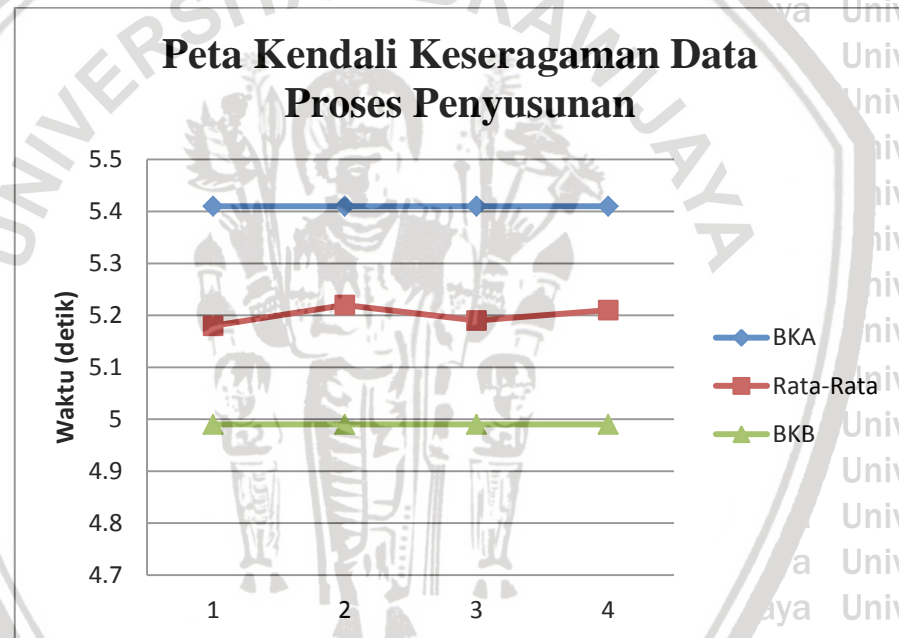
9. Proses inspeksi



10. Membawa ke tempat penyusunan



11. Proses penyusunan



Lampiran 4. Performance Rating Aktivitas Proses Produksi

Performance Rating

1. Inspeksi bahan baku

Faktor	Kelas	Lambang	Rating	Indikasi
<i>Skill</i> (Keterampilan)	<i>Average</i>	D	0,00	Operator dapat melakukan pekerjaan dengan terampil dan cukup baik
<i>Effort</i> (Usaha)	<i>Average</i>	D	0,00	Kecepatan operator dalam menginspeksi rata-rata baik
<i>Conditions</i> (Kondisi)	<i>Average</i>	D	0,00	Kondisi tempat kerja rata-rata baik
<i>Consistency</i> (Konsistensi)	<i>Average</i>	D	0,00	Waktu inspeksi rata-rata stabil
Jumlah			0	
Performance rating			1	

2. Membawa bahan baku ke mesin cetak

Faktor	Kelas	Lambang	Rating	Indikasi
<i>Skill</i> (Keterampilan)	<i>Average</i>	D	0,00	Operator dapat melakukan pekerjaan dengan terampil dan cukup baik
<i>Effort</i> (Usaha)	<i>Average</i>	D	0,00	Kecepatan operator dalam memindahkan bahan baku ke mesin rata-rata baik
<i>Conditions</i> (Kondisi)	<i>Average</i>	D	0,00	Kondisi tempat kerja rata-rata baik
<i>Consistency</i> (Konsistensi)	<i>Average</i>	D	0,00	Waktu transportasi rata-rata stabil
Jumlah			0	
Performance rating			1	

3. Inspeksi plate jadi

Faktor	Kelas	Lambang	Rating	Indikasi
<i>Skill</i> (Keterampilan)	<i>Average</i>	D	0,00	Operator dapat melakukan pekerjaan dengan terampil dan cukup baik
<i>Effort</i> (Usaha)	<i>Average</i>	D	0,00	Kecepatan operator dalam menginspeksi <i>plate</i> rata-rata baik
<i>Conditions</i> (Kondisi)	<i>Average</i>	D	0,00	Kondisi tempat kerja rata-rata baik
<i>Consistency</i> (Konsistensi)	<i>Average</i>	D	0,00	Waktu inspeksi <i>plate</i> rata-rata stabil
Jumlah			0	
Performance rating			1	

4. Pelubangan plate

Faktor	Kelas	Lambang	Rating	Indikasi
<i>Skill</i> (Keterampilan)	<i>Average</i>	D	0,00	Operator dapat melakukan pekerjaan dengan terampil dan cukup baik
<i>Effort</i> (Usaha)	<i>Average</i>	D	0,00	Kecepatan operator dalam melubangi <i>plate</i> rata-rata baik
<i>Conditions</i> (Kondisi)	<i>Average</i>	D	0,00	Kondisi tempat kerja rata-rata baik
<i>Consistency</i> (Konsistensi)	<i>Average</i>	D	0,00	Waktu pelubangan rata-rata stabil
Jumlah			0	
Performance rating			1	

5. Membawa plate ke mesin cetak webb

Faktor	Kelas	Lambang	Rating	Indikasi
<i>Skill</i> (Keterampilan)	<i>Average</i>	D	0,00	Operator dapat melakukan pekerjaan dengan terampil dan cukup baik
<i>Effort</i> (Usaha)	<i>Average</i>	D	0,00	Kecepatan operator dalam memindahkan <i>plate</i> rata-rata baik
<i>Conditions</i> (Kondisi)	<i>Average</i>	D	0,00	Kondisi tempat kerja rata-rata baik
<i>Consistency</i> (Konsistensi)	<i>Average</i>	D	0,00	Waktu pemindahan rata-rata stabil
Jumlah			0	
Performance rating			1	

6. Setting mesin

Faktor	Kelas	Lambang	Rating	Indikasi
<i>Skill</i> (Keterampilan)	<i>Average</i>	D	0,00	Operator dapat melakukan pekerjaan <i>setting</i> dengan terampil dan cukup baik
<i>Effort</i> (Usaha)	<i>Average</i>	D	0,00	Kecepatan operator dalam melakuakn <i>settin</i> gmesin rata-rata baik
<i>Conditions</i> (Kondisi)	<i>Average</i>	D	0,00	Kondisi tempat kerja rata-rata baik
<i>Consistency</i> (Konsistensi)	<i>Average</i>	D	0,00	Waktu <i>settin</i> gmesin rata-rata stabil
Jumlah			0	
Performance rating			1	

7. Inspeksi hasil cetak webb

Faktor	Kelas	Lambang	Rating	Indikasi
<i>Skill</i> (Keterampilan)	<i>Average</i>	D	0,00	Operator dapat melakukan pekerjaan dengan terampil dan cukup baik
<i>Effort</i> (Usaha)	<i>Average</i>	D	0,00	Kecepatan operator dalam menginspeksi hasil cetak rata-rata baik
<i>Conditions</i> (Kondisi)	<i>Average</i>	D	0,00	Kondisi tempat kerja rata-rata baik
<i>Consistency</i> (Konsistensi)	<i>Average</i>	D	0,00	Waktu inspeksi hasil cetak rata-rata stabil
Jumlah			0	
Performance rating			1	

8. Membawa hasil cetak ke pelipatan

Faktor	Kelas	Lambang	Rating	Indikasi
<i>Skill</i> (Keterampilan)	<i>Average</i>	D	0,00	Operator dapat melakukan pekerjaan dengan terampil dan cukup baik
<i>Effort</i> (Usaha)	<i>Average</i>	D	0,00	Kecepatan operator dalam memindahkan hasil cetak <i>webb</i> rata-rata baik
<i>Conditions</i> (Kondisi)	<i>Average</i>	D	0,00	Kondisi tempat kerja rata-rata baik
<i>Consistency</i> (Konsistensi)	<i>Average</i>	D	0,00	Waktu pemindahan hasil cetak rata-rata stabil
Jumlah			0	
Performance rating			1	

9. Proses inspeksi

Faktor	Kelas	Lambang	Rating	Indikasi
<i>Skill</i> (Keterampilan)	<i>Average</i>	D	0,00	Operator dapat melakukan pekerjaan dengan terampil dan cukup baik
<i>Effort</i> (Usaha)	<i>Average</i>	D	0,00	Kecepatan operator dalam menginspeksi hasil cetak rata-rata baik
<i>Conditions</i> (Kondisi)	<i>Average</i>	D	0,00	Kondisi tempat kerja rata-rata baik
<i>Consistency</i> (Konsistensi)	<i>Average</i>	D	0,00	Waktu inspeksi hasil cetak rata-rata stabil
Jumlah			0	
Performance rating			1	

10. Membawa ke penyusunan halaman

Faktor	Kelas	Lambang	Rating	Indikasi
<i>Skill</i> (Keterampilan)	<i>Average</i>	D	0,00	Operator dapat melakukan pekerjaan dengan terampil dan cukup baik
<i>Effort</i> (Usaha)	<i>Average</i>	D	0,00	Kecepatan operator dalam memindahkan hasil pelipatan rata-rata baik
<i>Conditions</i> (Kondisi)	<i>Average</i>	D	0,00	Kondisi tempat kerja rata-rata baik
<i>Consistency</i> (Konsistensi)	<i>Average</i>	D	0,00	Waktu pemindahan rata-rata stabil
Jumlah			0	
Performance rating			1	

11. Penyusunan halaman

Faktor	Kelas	Lambang	Rating	Indikasi
<i>Skill</i> (Keterampilan)	<i>Average</i>	D	0,00	Operator dapat melakukan pekerjaan dengan terampil dan cukup baik
<i>Effort</i> (Usaha)	<i>Average</i>	D	0,00	Kecepatan operator dalam menyusun <i>webb</i> LKS rata-rata baik
<i>Conditions</i> (Kondisi)	<i>Average</i>	D	0,00	Kondisi tempat kerja rata-rata baik
<i>Consistency</i> (Konsistensi)	<i>Average</i>	D	0,00	Hasil penyusunan rata-rata benar.
Jumlah			0	
Performance rating			1	

Lampiran 5. Allowance Aktivitas Proses Produksi

1. Inspeksi bahan baku

Faktor	Pekerjaan	Kelonggaran
Tenaga yang dikeluarkan	Tenaga yang dikeluarkan sangat ringan	7%
Sikap kerja	Bekerja berdiri di atas dua kaki	2%
Gerakan kerja	Normal	0%
Kelelahan mata	Pekerjaan yang teliti	6%
Keadaan suhu tempat kerja	Suhu tinggi	5%
Keadaan atmosfer	Ruangan yang berfentilasi baik	0%
Keadaan lingkungan	Siklus kerja berulang-ulang dengan kebisingan rendah	1%
Kebutuhan pribadi	Pria	2%
Total		23%

2. Membawa bahan baku ke mesin cetak

Faktor	Pekerjaan	Kelonggaran
Tenaga yang dikeluarkan	Tenaga yang dikeluarkan cukup ringan	7%
Sikap kerja	Bekerja berdiri di atas dua kaki	2,5%
Gerakan kerja	Normal	0%
Kelelahan mata	Pekerjaan yang tidak terlalu teliti	2%
Keadaan suhu tempat kerja	Suhu tinggi	5%
Keadaan atmosfer	Ruangan yang berfentilasi kurang baik	2%
Keadaan lingkungan	Siklus kerja berulang-ulang dengan kebisingan tinggi	3%
Kebutuhan pribadi	Pria	2%
Total		23,5%

3. Inspeksi plate jadi

Faktor	Pekerjaan	Kelonggaran
Tenaga yang dikeluarkan	Tenaga yang dikeluarkan sangat ringan	5%
Sikap kerja	Bekerja berdiri di atas dua kaki	2%
Gerakan kerja	Normal	0%
Kelelahan mata	Pekerjaan yang teliti	6%
Keadaan suhu tempat kerja	Suhu tinggi	5%
Keadaan atmosfer	Ruangan yang berfentilasi baik	0%
Keadaan lingkungan	Siklus kerja berulang-ulang dengan kebisingan rendah	1%
Kebutuhan pribadi	Pria	2%
Total		21%

4. Pelubangan plate

Faktor	Pekerjaan	Kelonggaran
Tenaga yang dikeluarkan	Tenaga yang dikeluarkan sangat ringan	5%
Sikap kerja	Bekerja berdiri di atas dua kaki	2%
Gerakan kerja	Normal	0%
Kelelahan mata	Pekerjaan yang kurang teliti	4%
Keadaan suhu tempat kerja	Suhu tinggi	5%
Keadaan atmosfer	Ruangan yang berfentilasi baik	0%
Keadaan lingkungan	Siklus kerja berulang-ulang dengan kebisingan rendah	1%
Kebutuhan pribadi	Pria	2%
Total		19%

5. Membawa plate ke mesin cetak webb

Faktor	Pekerjaan	Kelonggaran
Tenaga yang dikeluarkan	Tenaga yang dikeluarkan sangat ringan	6%
Sikap kerja	Bekerja berdiri di atas dua kaki	2,5%
Gerakan kerja	Normal	0%
Kelelahan mata	Pekerjaan yang teliti	6%
Keadaan suhu tempat kerja	Suhu tinggi	5%
Keadaan atmosfer	Ruangan yang berfentilasi kurang baik	3%
Keadaan lingkungan	Siklus kerja berulang-ulang dengan kebisingan tinggi	3%
Kebutuhan pribadi	Pria	2%
Total		27,5%

6. Setting mesin

Faktor	Pekerjaan	Kelonggaran
Tenaga yang dikeluarkan	Tenaga yang dikeluarkan sedang	15%
Sikap kerja	Bekerja berdiri di atas dua kaki	2%
Gerakan kerja	Normal	0%
Kelelahan mata	Pekerjaan yang teliti	6%
Keadaan suhu tempat kerja	Suhu tinggi	5%
Keadaan atmosfer	Ruangan yang berfentilasi kurang baik	5%
Keadaan lingkungan	Siklus kerja berulang-ulang dengan kebisingan tinggi	10%
Kebutuhan pribadi	Pria	2%
Total		45%

7. Inspeksi hasil cetak webb

Faktor	Pekerjaan	Kelonggaran
Tenaga yang dikeluarkan	Tenaga yang dikeluarkan sangat ringan	2%
Sikap kerja	Bekerja berdiri di atas dua kaki	2%
Gerakan kerja	Normal	0%
Kelelahan mata	Pekerjaan yang teliti	6%
Keadaan suhu tempat kerja	Suhu tinggi	5%
Keadaan atmosfer	Ruangan yang berfentilasi kurang baik baik	5%
Keadaan lingkungan	Siklus kerja berulang-ulang dengan kebisingan tinggi	5%
Kebutuhan pribadi	Pria	2%
Total		27%

8. Membawa hasil cetak ke pelipatan

Faktor	Pekerjaan	Kelonggaran
Tenaga yang dikeluarkan	Tenaga yang dikeluarkan sangat ringan	6%
Sikap kerja	Bekerja berdiri di atas dua kaki	2%
Gerakan kerja	Normal	0%
Kelelahan mata	Pekerjaan yang tidak terlalu teliti	2%
Keadaan suhu tempat kerja	Suhu tinggi	5%
Keadaan atmosfer	Ruangan yang berfentilasi kurang baik	3%
Keadaan lingkungan	Siklus kerja berulang-ulang dengan kebisingan tinggi	3%
Kebutuhan pribadi	Pria	2%
Total		23%

9. Proses inspeksi

Faktor	Pekerjaan	Kelonggaran
Tenaga yang dikeluarkan	Tenaga yang dikeluarkan sangat ringan	2%
Sikap kerja	Bekerja berdiri di atas dua kaki	2%
Gerakan kerja	Normal	0%
Kelelahan mata	Pekerjaan yang teliti	6%
Keadaan suhu tempat kerja	Suhu tinggi	5%
Keadaan atmosfer	Ruangan yang berfentilasi kurang baik	5%
Keadaan lingkungan	Siklus kerja berulang-ulang dengan kebisingan tinggi	5%
Kebutuhan pribadi	Wanita	3%
Total		28%

10. Membawa ke penyusunan halaman

Faktor	Pekerjaan	Kelonggaran
Tenaga yang dikeluarkan	Tenaga yang dikeluarkan sangat ringan	6%
Sikap kerja	Bekerja berdiri di atas dua kaki	2%
Gerakan kerja	Normal	0%
Kelelahan mata	Pekerjaan yang tidak terlalu teliti	2%
Keadaan suhu tempat kerja	Suhu tinggi	5%
Keadaan atmosfer	Ruangan yang berfentilasi kurang baik	5%
Keadaan lingkungan	Siklus kerja berulang-ulang dengan kebisingan tinggi	5%
Kebutuhan pribadi	Pria	2%
Total		27%

11. Penyusunan halaman

Faktor	Pekerjaan	Kelonggaran
Tenaga yang dikeluarkan	Tenaga yang dikeluarkan sangat ringan	3%
Sikap kerja	Bekerja duduk	1%
Gerakan kerja	Normal	0%
Kelelahan mata	Pekerjaan yang teliti	7%
Keadaan suhu tempat kerja	Suhu tinggi	5%
Keadaan atmosfer	Ruangan yang berfentilasi kurang baik	3%
Keadaan lingkungan	Siklus kerja berulang-ulang dengan kebisingan tinggi	5%
Kebutuhan pribadi	Wanita	2%
Total		26%

Lampiran 6. Tabel *Severity* Aktivitas Proses Produksi

Tabel *Severity*

1. Kriteria *Severity Waste Waiting* dan *Unnecessary Motion*

Indikator	Ranking
Terjadi <i>idle time</i> tetapi tidak mempengaruhi proses produksi	1
Terjadi <i>idle time</i> dan mulai mempengaruhi proses produksi	2
Terjadi <i>idle time</i> dan mempengaruhi 1 proses berikutnya	3
Terjadi <i>idle time</i> dan mempengaruhi 2 proses berikutnya	4
Terjadi <i>idle time</i> dan mempengaruhi 3 proses berikutnya	5
Terjadi <i>idle time</i> dan mempengaruhi 4 proses berikutnya	6
Terjadi <i>idle time</i> dan mempengaruhi stasiun kerja divisi selanjutnya	7
Terjadi <i>idle time</i> dan mempengaruhi seluruh proses berikutnya	8
<i>Idle time</i> sangat sering terjadi sehingga proses produksi tidak efektif	9
Proses produksi tidak dapat dilakukan	10

2. Kriteria *Severity Waste Unnecessary Inventory*

Indikator	Ranking
Terjadi kelebihan jumlah <i>inventory</i> dengan jumlah yang sangat kecil	1
Terjadi kelebihan jumlah <i>inventory</i> dengan jumlah yang kecil, tidak berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan tidak terjadi kerusakan pada bahan baku kertas	2
Terjadi kelebihan jumlah <i>inventory</i> dengan jumlah yang sedang, tidak berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan tidak terjadi kerusakan pada bahan baku kertas	3
Terjadi kelebihan jumlah <i>inventory</i> dengan jumlah yang sedang, sedikit berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan tidak terjadi kerusakan pada bahan baku kertas	4
Terjadi kelebihan jumlah <i>inventory</i> dengan jumlah yang sedang, cukup berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan tidak terjadi kerusakan pada bahan baku kertas	5
Terjadi kelebihan jumlah <i>inventory</i> dengan jumlah yang besar, namun masih ada tempat untuk menyimpannya dan cukup berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan terjadi kerusakan pada beberapa pada bahan baku kertas	6
Terjadi kelebihan jumlah <i>inventory</i> dengan jumlah yang besar, namun ada beberapa roll kertas yang tidak ada tempat untuk menyimpannya dan cukup berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan terjadi kerusakan pada beberapa pada bahan baku kertas	7
Terjadi kelebihan jumlah <i>inventory</i> dengan jumlah yang besar, hanya sebagian roll kertas yang ada tempat untuk menyimpannya dan sangat berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan terjadi kerusakan pada beberapa pada bahan baku kertas	8
Terjadi kelebihan jumlah <i>inventory</i> dengan jumlah yang besar, hanya sebagian roll kertas yang ada tempat untuk menyimpannya dan sangat berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan terjadi kerusakan pada sebagian pada bahan baku kertas	9
Kelebihan <i>inventory</i> sangat besar sehingga tidak ada tempat sama sekali untuk menyimpannya, biaya <i>inventory</i> sangat besar, dan seluruh pada bahan baku kertas rusak	10

3. Kriteria *Severity Waste Overproduction*

Indikator	Ranking
Terjadi kelebihan jumlah produk dengan jumlah yang sangat kecil	1
Terjadi kelebihan jumlah produk dengan jumlah yang kecil, tidak berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan tidak terjadi kerusakan	2
Terjadi kelebihan jumlah produk dengan jumlah yang sedang, tidak berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan tidak terjadi kerusakan	3
Terjadi kelebihan jumlah produk dengan jumlah yang sedang, sedikit berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan tidak terjadi kerusakan	4
Terjadi kelebihan jumlah produk dengan jumlah yang sedang, cukup berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan tidak terjadi kerusakan	5
Terjadi kelebihan jumlah produk dengan jumlah yang besar, namun masih ada tempat untuk menyimpannya dan cukup berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan terjadi kerusakan pada beberapa produk	6
Terjadi kelebihan jumlah produk dengan jumlah yang besar, namun ada beberapa produk yang tidak ada tempat untuk menyimpannya dan cukup berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan terjadi kerusakan pada beberapa produk	7
Terjadi kelebihan jumlah produk dengan jumlah yang besar, hanya sebagian produk yang ada tempat untuk menyimpannya dan sangat berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan terjadi kerusakan pada beberapa produk	8
Terjadi kelebihan jumlah produk dengan jumlah yang besar, hanya sebagian produk yang ada tempat untuk menyimpannya dan sangat berpengaruh pada biaya <i>inventory</i> , dan terjadi kerusakan pada sebagian produk	9
Kelebihan produk sangat besar sehingga tidak ada tempat sama sekali untuk menyimpannya, biaya <i>inventory</i> sangat besar, dan seluruh produk rusak	10

4. Kriteria *Severity Waste Excessive transportation*

Indikator	Ranking
Tidak terjadi <i>excess Excessive transportation</i>	1
Terjadi perpindahan material yang sangat pendek Proses MH tidak berpengaruh pada proses produksi	2
Terjadi perpindahan material yang sangat pendek Proses MH sedikit berpengaruh pada proses produksi	3
Terjadi perpindahan material yang pendek Proses MH sedikit berpengaruh pada proses produksi	4
Terjadi perpindahan material yang cukup panjang Proses MH berpengaruh pada proses produksi	5
Menimbulkan penumpukan/antrian material Terjadi perpindahan material yang cukup panjang Proses MH berpengaruh besar pada proses produksi	6
Menimbulkan penumpukan/antrian material Terjadi perpindahan material yang cukup panjang Perpindahan material pada departemen yang berbeda	7
Menimbulkan penumpukan/antrian material Terjadi perpindahan material yang panjang Perpindahan material ke gedung yang berbeda dalam satu pabrik	8
Menimbulkan penumpukan/antrian material yang besar Terjadi perpindahan material yang sangat panjang Perpindahan material ke gedung yang berbeda dalam satu pabrik	9
Menimbulkan penumpukan/antrian material yang besar Terjadi perpindahan material yang sangat panjang Perpindahan material ke pabrik yang berbeda Menimbulkan penumpukan/antrian material yang sangat besar	10

5. Kriteria *Severity Waste Overprocessing*

Indikator	Ranking
Tidak terjadi <i>rework</i>	1
Menimbulkan gangguan yang sangat kecil pada proses produksi	2
Tidak menambah waktu produksi	
Menimbulkan gangguan kecil pada proses produksi	3
Tidak menambah waktu produksi	
Menimbulkan gangguan sedang pada proses produksi	4
Menimbulkan sedikit penambahan waktu produksi	
Menimbulkan gangguan sedang pada proses produksi	5
Menimbulkan tambahan waktu proses produksi yang cukup banyak	
Menimbulkan gangguan besar pada proses produksi	6
Menimbulkan tambahan waktu proses produksi yang cukup banyak	
Menimbulkan gangguan besar pada proses produksi	7
Menimbulkan tambahan waktu proses produksi yang cukup banyak	
Mengganggu proses permesinan	8
Mebutuhkan tambahan operator	
Menimbulkan gangguan serius pada proses produksi	9
Menimbulkan tambahan waktu proses produksi yang banyak	
Mengganggu proses permesinan	10
Mebutuhkan tambahan operator	
Menimbulkan gangguan sangat serius pada proses produksi	9
Sangat mengganggu proses permesinan	
Mebutuhkan tambahan operator	10
Sebagian besar produk membutuhkan pengerjaan ulang	
Penghentian proses produksi	10
Memerlukan inspeksi material dan mesin	
Tidak mencapai target produksi tepat waktu	10
Semua produk membutuhkan pengerjaan ulang	

Lampiran 7. Tabel Occurance Aktivitas Proses Produksi

Tabel Occurance

1. Kriteria Occurance Waste Waiting

Indikator	Ranking
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 1 menit	1
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 4 menit	2
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 7 menit	3
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 10 menit	4
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 13 menit	5
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 16 menit	6
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 19 menit	7
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 22 menit	8
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 25 menit	9
Terjadi <i>idle time</i> selama > 25 menit	10

2. Kriteria Occurance Waste Unnecessary Inventory

Indikator	Ranking
Tidak terjadi kelebihan <i>inventory</i> bahan baku kertas	1
Kelebihan <i>inventory</i> bahan baku kertas $\leq 5\%$	2
Kelebihan <i>inventory</i> bahan baku kertas $\leq 20\%$	3
Kelebihan produk $\leq 35\%$	4
Kelebihan produk $\leq 45\%$	5
Kelebihan produk $\leq 55\%$	6
Kelebihan produk $\leq 65\%$	7
Kelebihan produk $\leq 75\%$	8
Kelebihan produk $\leq 85\%$	9
Kelebihan produk $> 85\%$	10

3. Kriteria Occurance Waste Overproduction

Indikator	Ranking
Tidak terjadi kelebihan produk	1
Kelebihan produk $\leq 1\%$	2
Kelebihan produk $\leq 3\%$	3
Kelebihan produk $\leq 5\%$	4
Kelebihan produk $\leq 7\%$	5
Kelebihan produk $\leq 9\%$	6
Kelebihan produk $\leq 11\%$	7
Kelebihan produk $\leq 13\%$	8
Kelebihan produk $\leq 15\%$	9
Kelebihan produk $> 15\%$	10

4. Kriteria *Occurance Waste Unnecessary Motion*

Indikator	Ranking
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 5 detik	1
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 30 detik	2
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 1 menit	3
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 2 menit	4
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 3 menit	5
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 4 menit	6
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 5 menit	7
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 6 menit	8
Terjadi <i>idle time</i> selama ≤ 7 menit	9
Terjadi <i>idle time</i> selama > 8 menit	10

5. Kriteria *Occurance Waste Excessive transportation*

Indikator	Ranking
Tidak terjadi <i>excess excessive transportation</i>	1
Terjadi <i>excess excessive transportation</i> $\leq 1\%$	2
Terjadi <i>excess excessive transportation</i> $\leq 3\%$	3
Terjadi <i>excess excessive transportation</i> $\leq 5\%$	4
Terjadi <i>excess excessive transportation</i> $\leq 7\%$	5
Terjadi <i>excess excessive transportation</i> $\leq 9\%$	6
Terjadi <i>excess excessive transportation</i> $\leq 11\%$	7
Terjadi <i>excess excessive transportation</i> $\leq 13\%$	8
Terjadi <i>excess excessive transportation</i> $\leq 15\%$	9
Terjadi <i>excess excessive transportation</i> $> 15\%$	10

6. Kriteria *Occurance Waste Overprocessing*

Indikator	Ranking
Tidak terjadi <i>rework</i>	1
Produk jadi dilakukan proses pengerjaan ulang $\leq 1\%$	2
Produk jadi dilakukan proses pengerjaan ulang $\leq 3\%$	3
Produk jadi dilakukan proses pengerjaan ulang $\leq 5\%$	4
Produk jadi dilakukan proses pengerjaan ulang $\leq 7\%$	5
Produk jadi dilakukan proses pengerjaan ulang $\leq 9\%$	6
Produk jadi dilakukan proses pengerjaan ulang $\leq 11\%$	7
Produk jadi dilakukan proses pengerjaan ulang $\leq 13\%$	8
Produk jadi dilakukan proses pengerjaan ulang $\leq 15\%$	9
Produk jadi dilakukan proses pengerjaan ulang $> 15\%$	10

Lampiran 8. Tabel Konversi Nilai DPMO ke Nilai Sigma

Konversi DPMO ke Nilai Sigma

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	931.888	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	742.154	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

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
4,08	4.940	4,59	1.001	5,10	159	5,61	20
4,09	4.799	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		

Catatan: Tabel konversi ini mencakup pengeseran 1,5-sigma untuk semua nilai Z