

LAPORAN MAGANG
PT JAYAMAS MEDICA INDUSTRI



Disusun oleh:

Nama: Yohana Bella Saputra

NRP:5303021022

PROGRAM STUDI TEKNIK INDUSTRI
FAKULTAS TEKNIK
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA SURABAYA
2025

LEMBAR PERNYATAAN

Dengan ini, saya menyatakan bahwa Laporan Magang dengan judul Analisis Rancangan *Acceptance Sampling* Tahap *Incoming Quality Control* di PT Jayamas Medica Industri merupakan hasil karya saya sendiri dan bukan merupakan karya orang lain, baik secara keseluruhan maupun sebagian, kecuali jika telah dicantumkan secara jelas dalam isi tulisan. Seandainya diketahui bahwa Laporan Magang ini ternyata hasil karya orang lain, maka saya sadar akan menerima konsekuensi bahwa Laporan Magang ini tidak dapat saya gunakan sebagai syarat memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Surabaya, 9 Juli 2025

Mahasiswa yang bersangkutan,



Yohana Bella Saputra

NRP. 5303021022

LEMBAR PENGESAHAN

Laporan Magang dengan judul “Analisis Rancangan *Acceptance Sampling* Tahap *Incoming Quality Control* di PT Jayamas Medica Industri” yang disusun oleh mahasiswa:

Nama : Yohana Bella Saputra

NRP : 5303021022

Tanggal ujian : 20 Juni 2025

Dinyatakan telah memenuhi sebagian persyaratan kurikulum Program Studi Teknik Industri guna memperoleh gelar Sarjana Teknik bidang Teknik Industri.

Surabaya, 9 Juli 2025

Ketua Dewan Penguji



Ir. Luh Juni Asrini, S.Si., M.Si. Ph.D

NIK. 531.14.0814



Dekan Fakultas Teknik



Prof. Ir. Felycia Edi Soetaredjo, S.T.,

M.Phil., Ph.D., IPU., ASEAN Eng.

NIK. 521.99.0391



Ketua Program Studi



Ir. Dian Trihastuti., S.T., M.Eng., Ph.D.,

CSCM., IPM.

NIK. 531.20.1222

LEMBAR PENGESAHAN

Laporan magang di PT Jayamas Medica Industri, Jalan By Pass KM. 28, Sidomojo, Krian, Sidoarjo, Jawa Timur 61262. Pada tanggal 17 September 2024–17 November 2024 telah disetujui sebagai bukti bahwa mahasiswa:

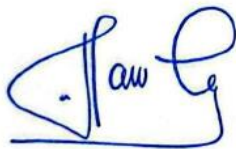
Nama : Yohana Bella Saputra

NRP : 5303021022

telah menyelesaikan sebagian kurikulum Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya guna memperoleh gelar Sarjana Teknik.

Surabaya, 9 Juli 2025

Pembimbing Perusahaan



Nia Wahyu Distyarini

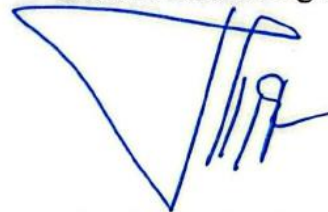
Dosen Pembimbing I



Ir. Dian Trihastuti., S.T.,
M.Eng., Ph.D., CSCM.,
IPM.

NIK. 531.20.1222

Dosen Pembimbing II



Dr. Ir. Ignatius Jaka
Mulyana, S.TP., MT.,
CIOMP., IPM., ASEAN
Eng.

NIK. 531.98.0325

Ketua Program Studi



Ir. Dian Trihastuti., S.T., M.Eng., Ph.D., CSCM., IPM.
NIK. 531.20.1222

SURAT KETERANGAN PELAKSANAAN MAGANG



YAYASAN WIDYA MANDALA SURABAYA
UNIVERSITAS KATOLIK WIDYA MANDALA SURABAYA
FAKULTAS TEKNIK

Jl. Kalijudan 37 Surabaya 60114 Jawa Timur - Indonesia, Telepon (031) 3893933 pesawat 103, Faksimili (031) 3891267
Website: <http://www.ukwms.ac.id>, E-mail: vicedean1-eng@ukwms.ac.id

SURAT KETERANGAN

Nomor: 1629/WM05/T/2024

Saya yang bertanda tangan di bawah ini:

N a m a : Ir. Maria Yuliana, ST., Ph.D., IPM.

Jabatan : Wakil Dekan I - Fakultas Teknik
Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya

menerangkan bahwa :

N a m a : Yohana Bella Saputra

N R P : 5303021022

adalah mahasiswa Program Studi Teknik Industri Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya Tahun 2021, yang mengikuti Merdeka Belajar Kampus Merdeka (MBKM) Mandiri dalam bentuk magang di Industri dan proyek "Women in STEM" di PT. Jayamas Medica Industri terhitung mulai tanggal 3 September s.d 30 Desember 2024.

Konversi Merdeka Belajar Kampus Merdeka (MBKM) akan ditetapkan untuk mata kuliah yang sesuai berdasarkan laporan dari magang di Industri dan proyek "Women in STEM", dengan jumlah SKS yang diakui sebanyak 12 s.d. 16 SKS

Demikian surat keterangan ini diterbitkan untuk dapat dipergunakan sebagaimana mestinya.



Surabaya, 11 Oktober 2024
Wakil Dekan I,

Ir. Maria Yuliana, ST., Ph.D., IPM.
NIK. 521.18.1010

SURAT KETERANGAN PELAKSANAAN MAGANG



PT. Jayamas Medica Industri Tbk
DISPOSABLE MEDICAL DEVICE MANUFACTURER



Sidoarjo, 14 September 2024

Nomor : JMI/HRD/24/IX/516
Lampiran : -
Perihal : Persetujuan Pemagangan Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya

Kepada :
Prof. Anita Lie, Ed.D.
Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya

Maka dengan ini kami sampaikan bahwa pada dasarnya kami dapat menerima permohonan Pemagangan Mahasiswi atas nama :

Nama : Yohana Bella Saputra
Program Studi : Teknik Industri

Adapun pelaksanaannya dimulai pada tanggal 17 September 2024 s/d 17 November 2024
Demikian kami sampaikan, atas perhatiannya diucapkan terima kasih.

Hormat Kami,



Aang Fandy Prasetyo
HRD & GA Manager



• Tel. +62.31.8982349 / 8985269
• Tel. +62.321.4890907



• Sebelah Selatan Jalan By Pass RT.005/RW.001, Sidomojo,
Krian, Sidoarjo, Jawa Timur, Indonesia
• Dusun Karangmenjangan RT.001/RW.001, Karangwinongan,
Mojoagung, Jombang, Jawa Timur, Indonesia



• email:
onemed@onemed.co.id
• website:
www.onemed.co.id



for DISPOSABLE STYING



LEMBAR PERSETUJUAN PUBLIKASI LAPORAN MAGANG

Demi perkembangan ilmu pengetahuan, saya sebagai Mahasiswa Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya:

Nama : Yohana Bella Saputra

NRP : 5303021022

Menyetujui Laporan Magang saya dengan judul “*Analisis Rancangan Acceptance Sampling Tahap Incoming Quality Control di PT Jayamas Medica Industri*” untuk dipublikasikan di internet atau media lain (*Digital Library Perpustakaan Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya*) sebagai kepentingan akademik sebatas sesuai dengan Undang-undang Hak Cipta.

Demikian pernyataan persetujuan publikasi karya ilmiah ini saya buat dengan sebenarnya.

Surabaya, 9 Juli 2025

Yang menyatakan,



Yohana Bella Saputra

NRP. 5303021022

KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kepada Tuhan Yesus atas berkat dan kasih-Nya, penulis dapat menyelesaikan Laporan Magang dengan judul “Analisis Rancangan *Acceptance Sampling* Tahap *Incoming Quality Control* di PT Jayamas Medica Industri” dengan baik dan tepat sesuai dengan waktu yang ditentukan. Laporan Magang ini disusun sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan Program Sarjana (S1) di Jurusan Teknik Industri Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.

Dalam penyusunan laporan ini tentunya atas berkat dukungan berbagai pihak. Oleh karena itu, penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada:

1. Ibu Prof. Ir. Felycia Edi Soetaredjo, S.T., M.Phil., Ph.D., IPU., ASEAN Eng. selaku Dekan Fakultas Teknik Universitas Katolik Widya Mandala Surabaya.
2. Ibu Ir. Dian Trihastuti., S.T., M.Eng., Ph.D, CSCM, IPM. selaku Ketua Program Studi Teknik Industri dan Dosen Pembimbing pertama yang telah membantu, membimbing, dan mengarahkan dalam proses pengerjaan laporan magang sehingga laporan magang ini dapat selesai.
3. Bapak Dr. Ir. Ignatius Jaka Mulyana, S.TP., MT., CIOMP., IPM., ASEAN Eng. selaku Dosen Pembimbing kedua yang telah membantu, membimbing, dan mengarahkan dalam proses pengerjaan laporan magang sehingga laporan magang ini dapat selesai.
4. Kedua orang tua dan adik penulis yang selalu mendoakan, mendukung, memotivasi, dan menyemangati penulis sehingga laporan ini dapat terselesaikan dengan baik.
5. Seluruh Karyawan PT Jayamas Medica Industri yang telah membantu, membimbing, dan mengarahkan selama pelaksanaan kegiatan magang.

6. Teman-teman Teknik Industri 2021: Yustinus, Stephanie, Vio, Lius, Jessica, Nirmala, Lavenia, Elshandy, Ahnaf, Reynard, Gabriel, Yoseph, Natan, Nicky, Kunto, Jimmy, dan Felix yang selalu membantu, dan mendukung penulis sehingga Laporan Magang ini dapat terselesaikan dengan baik.

Penulis menyadari bahwa Laporan Magang ini masih jauh dari kata sempurna dan memiliki keterbatasan. Oleh karena itu, penulis terbuka atas saran, kritik, dan masukan yang membangun dari berbagai pihak guna perbaikan kedepannya. Semoga Laporan Magang ini dapat berguna dan bermanfaat bagi para pembaca.

Surabaya, 9 Juli 2025

Penulis



Yohana Bella Saputra

NRP. 5303021022

DAFTAR ISI

LEMBAR PERNYATAAN	ii
LEMBAR PENGESAHAN	iii
LEMBAR PENGESAHAN	iv
SURAT KETERANGAN PELAKSANAAN MAGANG	v
SURAT KETERANGAN PELAKSANAAN MAGANG	vi
LEMBAR PERSETUJUAN PUBLIKASI LAPORAN MAGANG	vii
KATA PENGANTAR	viii
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xiii
DAFTAR GAMBAR	xv
DAFTAR LAMPIRAN	xviii
ABSTRAK	xix
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1 Latar Belakang	1
1.2 Tujuan	2
1.3 Tempat dan Waktu Pelaksanaan Magang	3
1.3.1 Tempat Pelaksanaan Magang	3
1.3.2 Waktu Pelaksanaan Magang	3
1.3.3 Uraian Kegiatan Magang <i>Empowering Women In STEM</i>	4
1.3.4 Uraian Kegiatan Magang di PT Jayamas Medica Industri	4
BAB II TINJAUAN UMUM PERUSAHAAN	6
2.1 Deskripsi Perusahaan	6
2.1.1 Logo Perusahaan	6
2.1.2 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan	7
2.1.3 Lokasi Perusahaan	8
2.1.4 Sertifikasi dan Penghargaan yang Dimiliki Perusahaan	9
2.1.5 Tata Letak Pabrik	11
2.1.6 Kategori dan Tingkat Penjualan Produk OneMed	13

2.2	Manajemen Perusahaan.....	14
2.2.1	Visi Perusahaan.....	15
2.2.2	Misi Perusahaan	15
2.2.3	Struktur Organisasi Perusahaan	15
2.2.4	Jam Kerja Perusahaan	24
2.2.5	Manajemen Fasilitas.....	24
2.2.6	Manajemen Distribusi Barang.....	26
BAB III	TINJAUAN SISTEM PERUSAHAAN	27
3.1	Proses Bisnis Perusahaan atau Unit Usaha atau Departemen	27
3.2	Produk Yang Dihasilkan	29
3.3	Bahan Baku Yang Digunakan.....	31
3.4	Proses Produksi Perusahaan.....	32
3.5	Fasilitas Produksi	37
3.5.1	Fasilitas Mesin Produksi	37
3.5.2	Fasilitas Alat <i>Quality Control</i>	41
3.5.3	<i>Material Handling Equipment</i> (MHE).....	46
3.5.4	Fasilitas Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3)	51
BAB IV	TUGAS KHUSUS MAGANG.....	59
4.1	Pendahuluan Tugas Khusus	59
4.1.1	Latar Belakang	59
4.1.2	Rumusan Masalah	62
4.1.3	Tujuan Penelitian	62
4.1.4	Batasan Penelitian	62
4.1.5	Asumsi Penelitian.....	62
4.1.6	Sistematika Penulisan.....	62
4.2	Landasan Teori.....	63
4.2.1	<i>Acceptance Sampling Plans</i> (Rancangan Sampling Penerimaan) ...	63
4.2.2	Military Standard 105E	65
4.2.3	<i>Average Outgoing Quality</i> (AOQ).....	65
4.2.4	Standar <i>Acceptance Sampling</i> Perusahaan.....	65

4.2.5	Aturan Pengalihan Prosedur Pemeriksaan Inspeksi Normal, Ketat dan Longgar.....	66
4.3	Metodologi Penelitian	69
4.3.1	Observasi Lapangan	70
4.3.2	Identifikasi Masalah	70
4.3.3	Studi Literatur	70
4.3.4	Pengumpulan Data	70
4.3.5	Pengolahan Data.....	71
4.3.6	Analisis Data	71
4.3.7	Kesimpulan dan Saran.....	71
4.4	Pengumpulan dan Pengolahan Data.....	71
4.4.1	Pengumpulan Data	72
4.4.2	Pengolahan Data.....	77
4.5	Analisis Data	96
4.5.1	Perbandingan nilai Pa (<i>Lot size</i> 35.001-150.000)	96
4.5.2	Perbandingan nilai Pa (<i>Lot size</i> 150.001-500.000)	97
4.5.3	Perbandingan nilai Pa (<i>Lot size</i> >500.000)	98
4.5.4	Perbandingan nilai AOQ (<i>Lot size</i> 35.001-150.000).....	99
4.5.5	Perbandingan nilai AOQ (<i>Lot size</i> 150.001-500.000).....	99
4.5.6	Perbandingan nilai AOQ (<i>Lot size</i> >500.000).....	100
4.5.7	Analisis Aspek Manajerial	101
4.6	Penutup.....	102
4.6.1	Kesimpulan	102
4.6.2	Saran.....	102
	DAFTAR PUSTAKA	104
	LAMPIRAN.....	106

DAFTAR TABEL

Tabel 4.1 Inspeksi Kualitatif Bahan Baku.....	72
Tabel 4.2 Inspeksi Kuantitatif Bahan Baku.....	73
Tabel 4.3 Pengambilan Sampel Kualitatif AQL 4%	74
Tabel 4.4 Pengambilan Sampel Kuantitatif AQL 4%	75
Tabel 4.5 <i>Defect Rate</i> Bahan Baku Produksi Perusahaan Juli-Oktober 2024.....	77
Tabel 4.6 Nilai Pa sistem <i>sampling</i> kualitatif AQL 4%	79
Tabel 4.7 Nilai Pa sistem <i>sampling</i> kuantitatif AQL 4%	80
Tabel 4.8 Nilai Pa sistem <i>sampling</i> kualitatif AQL 4% dengan <i>oversampling</i> 20% .	80
Tabel 4.9 Nilai Pa sistem <i>sampling</i> kuantitatif AQL 4% dengan <i>oversampling</i> 20%	81
Tabel 4.10 Nilai AOQ sistem <i>sampling</i> kualitatif AQL 4%	84
Tabel 4.11 Nilai AOQ sistem <i>sampling</i> kuantitatif AQL 4%	84
Tabel 4.12 Nilai AOQ sistem <i>sampling</i> kualitatif AQL 4% dengan <i>oversampling</i> 20%	85
Tabel 4.13 nilai AOQ sistem <i>sampling</i> kuantitatif AQL 4% dengan <i>oversampling</i> 20%	86
Tabel 4.14 Pengambilan Sampel Kualitatif AQL 1,5%	87
Tabel 4.15 Pengambilan Sampel Kuantitatif AQL 1,5%	88
Tabel 4.16 Nilai Pa sistem <i>sampling</i> kualitatif AQL 1,5%	89
Tabel 4.17 Nilai Pa sistem <i>sampling</i> kuantitatif AQL 1,5%	90
Tabel 4.18 Nilai AOQ sistem <i>sampling</i> kualitatif AQL 1,5%	90
Tabel 4.19 Nilai AOQ sistem <i>sampling</i> kuantitatif AQL 1,5%	91
Tabel 4.20 Pengambilan Sampel Kualitatif AQL 1%	92
Tabel 4.21 Pengambilan Sampel Kuantitatif AQL 1%	92
Tabel 4.22 Nilai Pa sistem <i>sampling</i> kualitatif AQL 1%	93
Tabel 4.23 Nilai Pa sistem <i>sampling</i> kuantitatif AQL 1%	93
Tabel 4.24 Nilai AOQ sistem <i>sampling</i> kualitatif AQL 1%	94
Tabel 4.25 Nilai AOQ sistem <i>sampling</i> kuantitatif AQL 1%	95
Tabel 4.26 Perbandingan nilai Pa (<i>Lot size</i> 35.001-150.000)	96
Tabel 4.27 Perbandingan nilai Pa (<i>Lot size</i> 150.001-500.000)	97

Tabel 4.28 Perbandingan nilai Pa (<i>Lot size</i> >500.000).....	98
Tabel 4.29 Perbandingan nilai AOQ (<i>Lot size</i> 35.001-150.000).....	99
Tabel 4.30 Perbandingan nilai AOQ (<i>Lot size</i> 150.001-500.000).....	99
Tabel 4.31 Perbandingan nilai AOQ (<i>Lot size</i> >500.000).....	100
Tabel 4.32 Analisis Aspek Manajerial	101

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2.1 Logo Perusahaan PT Jayamas Medica Industri.	7
Gambar 2.2 <i>Branding</i> Produk OneMed.....	7
Gambar 2.3 Tata Letak Pabrik PT Jayamas Medica Industri <i>plant</i> Krian.....	12
Gambar 2.4 Kategori Produk OneMed dan Tingkat Penjualan Per Kategori.	13
Gambar 2.5 Struktur Organisasi PT Jayamas Medica Industri	15
Gambar 2.6 Proses Distribusi Barang OneMed.	26
Gambar 3.1 Proses Bisnis Perusahaan atau Unit Usaha atau Departemen PT Jayamas Medica Industri.	28
Gambar 3.2 Komponen <i>Syringe</i>	29
Gambar 3.3 Perbedaan Koneksi <i>Luer Lock</i> dan <i>Luer Slip</i>	29
Gambar 3.4 Berbagai Ukuran <i>Syringe</i>	30
Gambar 3.5 Alur Proses Produksi <i>Injection</i>	32
Gambar 3.6 Alur Proses Produksi <i>Printing</i>	33
Gambar 3.7 Alur Proses Produksi <i>Assembling</i>	34
Gambar 3.8 Alur Proses Produksi <i>Blistering</i>	35
Gambar 3.9 Alur Proses Produksi <i>Packing</i> dan Sterilisasi.....	36
Gambar 3.10 Mesin <i>Plastic Injection Moulding</i>	37
Gambar 3.11 <i>Mold</i> Komponen <i>Barrel</i>	37
Gambar 3.12 <i>Mold</i> Komponen <i>Plunger</i>	38
Gambar 3.13 <i>Mold</i> Komponen <i>Needle Cap</i>	38
Gambar 3.14 Mesin <i>Automatic Syringe Pad Printing</i>	38
Gambar 3.15 Mesin <i>Automatic Syringe Assembly</i>	39
Gambar 3.16 Mesin <i>Syringe Blister Packing</i>	39
Gambar 3.17 Mesin <i>Ethylene Oxide Gas Sterilization</i>	40
Gambar 3.18 Mesin <i>Plastic Crusher</i>	40
Gambar 3.19 Penggaris.....	41
Gambar 3.20 Timbangan Analitik.	41
Gambar 3.21 <i>Digital Caliper</i>	42
Gambar 3.22 <i>Digital Thicknes</i>	42
Gambar 3.23 <i>Push-Pull Meter</i>	43

Gambar 3.24 Gelas Ukur.....	43
Gambar 3.25 PH Meter.....	44
Gambar 3.26 <i>Vacuum</i>	44
Gambar 3.27 Viscometer.....	45
Gambar 3.28 <i>Universal Testing Machine (UTM)</i>	45
Gambar 3.29 Durometer.....	46
Gambar 3.30 Palet Kayu.....	46
Gambar 3.31 Palet Plastik Warna Biru.....	47
Gambar 3.32 Palet Plastik Warna Kuning.....	47
Gambar 3.33 Keranjang Plastik Industri.	48
Gambar 3.34 <i>Container Box</i> Plastik.....	48
Gambar 3.35 <i>Hand Stacker</i>	49
Gambar 3.36 <i>Hand Pallet Truck</i>	49
Gambar 3.37 <i>Hand Truck</i>	50
Gambar 3.38 <i>Forklift Pallet</i>	50
Gambar 3.39 <i>Hand Gloves</i>	51
Gambar 3.40 <i>Disposable mask</i>	52
Gambar 3.41 <i>Medical Gown</i>	52
Gambar 3.42 <i>Astronaut Head Cap</i>	53
Gambar 3.43 <i>Hair Cap</i>	53
Gambar 3.44 <i>Safety Shoes</i>	54
Gambar 3.45 Jas Lab.	54
Gambar 3.46 <i>Shoe Cover</i>	55
Gambar 3.47 <i>Safety Vest</i>	55
Gambar 3.48 <i>Safety Helmet</i>	56
Gambar 3.49 Alat Pemadam Api Ringan (APAR).....	56
Gambar 3.50 Rambu-Rambu Keselamatan Kerja.	57
Gambar 3.51 <i>Lampu Emergency</i>	57
Gambar 3.52 Sirene.	58
Gambar 4.1 Aturan Pengalihan Prosedur Pemeriksaan Inspeksi Normal, Ketat dan Longgar.	66

Gambar 4.2 Prosedur Pengalihan Pemeriksaan Bahan Baku Perusahaan.	68
Gambar 4.3 <i>Flowchart</i> Metodologi Penelitian.	69

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1. Sasaran Mutu Departemen <i>Syringe</i>	106
Lampiran 2. <i>Sample Size Code Letters</i>	106
Lampiran 3. Tabel Rencana <i>Sampling</i> Tunggal Inspeksi Ketat	107
Lampiran 4. Tabel Rencana <i>Sampling</i> Tunggal Inspeksi Normal.....	107
Lampiran 5. Tabel Rencana <i>Sampling Tunggal</i> Inspeksi Longgar	108
Lampiran 6. Prosedur Pengambilan Sampel Kualitatif Perusahaan.....	109
Lampiran 7. Prosedur Pengambilan Sampel Kuantitatif Perusahaan.....	110

ABSTRAK

PT Jayamas Medica Industri selalu melakukan inspeksi bahan baku atau *Incoming Quality Control* (IQC) dalam jumlah besar setiap harinya. Metode inspeksi yang diterapkan oleh perusahaan adalah metode *acceptance sampling* MIL-STD-105E tipe pengambilan tunggal dengan AQL 4%. Metode tersebut digunakan untuk menentukan suatu lot produk diterima atau ditolak berdasarkan sampel. Perusahaan telah menetapkan jumlah sampel sesuai MIL-STD-105E, tetapi dalam praktiknya, pemeriksa sering melakukan *oversampling*. Penelitian ini bertujuan untuk menentukan rancangan *sampling* terbaik berdasarkan nilai *Probability of Acceptance* (Pa) dan *Average Outgoing Quality* (AOQ). Hasil analisis menunjukkan bahwa AQL 1% menghasilkan AOQ paling rendah dan paling selektif dalam menyaring produk cacat. Rancangan ini cocok untuk produk medis dan direkomendasikan sebagai standar baru IQC untuk meningkatkan efektivitas pengendalian mutu dan kepercayaan konsumen.

Kata Kunci: Rancangan *sampling*, *Probability of Acceptance* (Pa), *Average Outgoing Quality* (AOQ).