

## Istilah dan Terminologi dalam Lean Six Sigma

Dikompilasi oleh Tim Riset SSCX (Six Sigma Center of Excellence)

Istilah	Definisi atau Penjelasan
1 sample t-test	Uji probabilitas rata-rata sampel yang sama dengan nilai hipotesis. H0: $m_1 = m_2 = m_3 = M_4$ (hipotesis nol) Ha: Setidaknya satu berbeda (hipotesis alternatif)
2 sample t-test	2 - Sample t-test: digunakan untuk menguji hipotesis apakah lokasi dua sampel bernilai sama. 1 - Sample t-test : digunakan untuk menguji hipotesis tentang lokasi sampel mean dengan target bernilai sama.
3P	Sebuah model yang merupakan jantung dari TQM yang meliputi: <ol style="list-style-type: none"> <li>1. People (orang): Kepuasan pelanggan baik Internal dan Eksternal.</li> <li>2. Product (Produk) : Sesuai dengan persyaratan yang ditentukan.</li> <li>3. Process (Proses): Peningkatan Berkesinambungan</li> </ol>
5 Why	5 why itu biasanya mengacu pada praktek yang bertanya sebanyak lima kali, mengapa, untuk mendapatkan ke akar / penyebab masalah.
5S	5S adalah istilah dari Jepang mengenai manajemen tempat kerja yang meliputi: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Seiri - Membuang apa yang tidak diperlukan dan menjaga apa yang dibutuhkan</li> <li>• Seiton - Tempat hal-hal sedemikian rupa sehingga mereka dapat dengan mudah dijangkau/dicari apabila sedang dibutuhkan</li> <li>• Seiso - Membersihkan setiap hari, tidak ada sampah atau kotoran di tempat kerja)</li> <li>• Seiketsu - Menjaga 3S pertama di area kerja</li> <li>• Shitsuke - Komitmen, sebuah pengajaran yang khas dan sikap terhadap setiap orang untuk menumbuhkan kebanggaan, motivasi dan rasa memiliki terhadap standar yang ditetapkan dalam empat komponen pertama</li> </ul>
5Zu	Standar ini mendefinisikan prosedur "Jangan" yang merupakan skema untuk mempromosikan, mengevaluasi, memelihara dan meningkatkan kontrol proses dengan menggunakan prinsip-prinsip Gemba. <ul style="list-style-type: none"> <li>• UKETORAZU (Jangan menerima cacat)</li> <li>• TSUKURAZU (Jangan membuat cacat)</li> <li>• BARATSUKASAZU (Jangan membuat variasi)</li> <li>• KURIKAESAZU (Jangan ulangi kesalahan)</li> <li>• NAGASAZU (Jangan teruskan cacat)</li> </ul>

7 Waste	7 waste adalah segala sesuatu yang tidak bernilai tambah terhadap pelanggan, yaitu : produksi yang berlebihan, cacat, pengangkutan, gerakan, proses yang berlebihan, menunggu, inventori (inventarisasi)
Accuracy and Precision	<p>1) Akurasi mengacu pada pengelompokan data terhadap target yang dikenal. Seberapa besar perbedaan antara rata-rata pengukuran besaran fisik terhadap sebuah standar yang dikenal atau yang diterima kebenarannya.</p> <p>2) Presisi mengacu pada ketatnya cluster data. Data dekat/menyentuh satu sama lain</p> <p>Dalam prakteknya lebih mudah untuk memperbaiki proses yang memiliki presisi baik daripada untuk memperbaiki proses yang akurat. Hal ini disebabkan oleh peningkatan jumlah variasi yang terkait dengan akurat tetapi bukan proses yang tepat.</p>
Activity based Costing	Suatu bentuk akuntansi biaya yang fokus pada biaya menjalankan fungsi tertentu (proses, kegiatan, tugas, dll) daripada biaya dalam unit-unit kerja di organisasi. ABC menghasilkan biaya yang lebih akurat dan informasi kinerja yang berhubungan dengan produk dan jasa tertentu daripada yang tersedia bagi manajer melalui pendekatan akuntansi biaya tradisional.
Adaptive Control	Sebuah metode pencegahan cacat yang dapat mendeteksi kesalahan atau kemungkinan kesalahan saat proses berlangsung sebelum produk menjadi cacat
Affinity Diagram	alat yang digunakan untuk mengatur dan menyajikan sejumlah besar data (ide, masalah, solusi, masalah) ke dalam kategori-kategori logis berdasarkan persepsi pengguna
Alias	Alias menunjukkan bahwa Anda telah mengubah dua atau lebih hal pada waktu yang sama dengan cara yang sama. Alias memiliki arti yang sama dengan confounding
Alternative Hypothesis	Hipotesis alternatif ( $H_a$ ) adalah pernyataan bahwa berarti, varian, dll dari sampel yang diuji tidak sama. Dalam perhitungan/software dihasilkan nilai P yang merupakan parameter titik pengambilan keputusan (biasanya 0,05) Anda menerima $H_a$ sebagai benar dan menolak $H_0$ Null. ( $H_0$ selalu menganggap bahwa mereka adalah sama/identik)
Analyze	Fase dalam DMAIC dimana tahapan proses dijabarkan secara detail untuk memetakan proses yang bernilai tambah dan tidak bernilai tambah dan data diinvestigasi dan diverifikasi untuk membuktikan akar masalah yang diperkirakan untuk memperkuat pernyataan masalah
ANOVA	Analisis varian merupakan teknik statistik untuk menganalisis data yang tes untuk perbedaan antara dua atau lebih berarti dengan membandingkan varians dalam kelompok dan varians antara kelompok-kelompok
Baseline	Data awal yang menunjukkan kinerja sebelum proyek six sigma dijalankan.

Benchmarking	Adalah alat perbaikan dimana perusahaan mengukur kinerja atau proses terhadap praktek-praktek perusahaan lain 'yang terbaik', sehingga didapatkan informasi/inspirasi bagaimana perusahaan mencapai tingkat kinerja mereka. Benchmarking bisa juga diartikan sebagai proses yang berkesinambungan untuk membandingkan semua fungsi, sistem dan praktek terhadap pesaing yang kuat, yang meliputi pengidentifikasian kesenjangan kualitas dalam organisasi, dan berjuang untuk mencapai keunggulan kompetitif secara lokal dan global.
Best Practice	Cara atau metode untuk mencapai fungsi bisnis atau proses yang dianggap unggul.
Binomial distribution	Distribusi probabilitas dari hasil sebuah proses yang hanya memiliki dua kemungkinan hasil (ya / tidak, lulus / gagal, kepala / ekor).
Black Belt	pemimpin tim yang bertanggung jawab untuk melaksanakan proyek-proyek perbaikan proses (DMAIC atau DFSS) dalam bisnis . Black Belt telah menyelesaikan empat minggu (umumnya) pelatihan Six Sigma, dan telah menunjukkan penguasaan materi melalui penyelesaian proyek-proyek Six Sigma dan ujian.
Box Plot	Adalah alat yang menampilkan grafik dasar keterpusatan, menyebar, dan distribusi data kontinyu . Sebuah kotak dan plot kumis menyediakan ringkasan 5 titik data: Kotak tersebut merupakan 50% tengah data. Median adalah titik di mana 50% dari data yang di atasnya dan 50% di bawahnya. (Atau kiri dan kanan tergantung pada orientasi). Kuartil 25 adalah tempat, paling banyak, 25% data jatuh di bawah itu. Kuartil 75 adalah tempat, paling banyak, 25% dari data yang di atasnya. Kumis dari 1,5 kali panjang kuartil. Jika Anda memiliki titik data luar ini, mereka akan ditampilkan sebagai outlier
Bottleneck	kegiatan yang paling lambat dalam proses
Brainstorming	Sebuah teknik untuk menghasilkan ide-ide tentang topik tertentu. Setiap orang dalam tim diminta untuk berpikir kreatif dan menuliskan ide sebanyak mungkin
Business Case	Pernyataan yang menentukan peluang perbaikan meliputi potensi perbaikan dan penghematan atau resiko dari tidak melakukan perubahan
Capability	Kemampuan produk, proses, berlatih seseorang atau organisasi adalah kemampuan untuk melakukan tujuan yang ditentukan berdasarkan diuji, memenuhi syarat atau kinerja historis, untuk mencapai hasil yang terukur yang memenuhi persyaratan atau spesifikasi yang ditetapkan

Capacity	<p>Jumlah maksimum bagian yang dapat diproses dalam jangka waktu tertentu.</p> <p>Dibatasi oleh garis bottleneck - yaitu, kapasitas sistem produksi tergantung pada apa yang biasanya operasi paling lambat.</p> <p>Kapasitas = 1 / Siklus Waktu</p> <p>Biasanya rumus di atas digunakan ketika waktu siklus ini disajikan dalam shift / bagian, sehingga mengukur kapasitas sebagai bagian / shift.</p>
Cause and Effect Diagram	Alat brainstorming kategorikal yang digunakan untuk mencari akar penyebab permasalahan
Central tendency	Rata-rata numerik (misalnya mean, median atau modus) dari proses distribusi. Juga dapat ditampilkan sebagai tengah dari peta kendali proses. Sebuah indikasi lokasi atau sentralitas data. Langkah-langkah yang paling umum tendensi sentral adalah: rata-rata (rata-rata numerik), median (titik tengah dari data agar mengatur sehingga setengah dari titik data di atas dan setengah di bawah ini) dan modus (nilai yang terjadi paling sering)
Champion	Para pemimpin bisnis dan manajer senior yang memastikan bahwa sumber daya yang tersedia untuk pelatihan dan proyek-proyek, dan yang terlibat dalam proyek pos bea tinjauan.
Charter	Sebuah dokumen atau lembar yang jelas lingkup dan mengidentifikasi tujuan proyek peningkatan kualitas. Produk ditentukan kasus meliputi latar belakang, tujuan, anggota tim, ruang lingkup, timeline.
Check List	Alat yang digunakan untuk memastikan bahwa semua langkah-langkah penting atau hal-hal penting tidak terlewat
Checksheets (Lembar periksa)	Form yang berisi tabel atau lembar kerja yang digunakan untuk mengumpulkan data secara sistematis
Common Cause	Pengaruh umum. Pengaruh yang setiap hari ada pada proses, biasanya lebih sulit untuk dieliminasi dan mengharuskan perubahan proses
Confidence Interval	Kisaran nilai parameter suatu populasi (misalnya, rata-rata, standar deviasi, dll) dengan tingkat kepercayaan tertentu
Confidence Limit	batas akhir interval dengan tingkat kepercayaan tertentu mengenai parameter populasi
Conformance	Sebuah indikasi atau penilaian bahwa suatu produk atau jasa telah memenuhi persyaratan spesifikasi, kontrak, atau peraturan yang relevan
Control Chart	Sebuah grafis untuk memantau perubahan yang terjadi dalam sebuah proses, dengan membedakan variasi yang melekat dalam proses (umum penyebab) dari variasi yang menghasilkan perubahan ke proses (sebab khusus). Perubahan ini dapat menjadi titik tunggal atau serangkaian titik waktu - setiap sinyal bahwa ada sesuatu yang berbeda dari apa yang sebelumnya diamati dan diukur

Control	Fase C pada DMAIC. Melingkupi teknik dan sistem manajemen proses yang berguna untuk menjaga proses perbaikan tetap stabil atau tidak kembali kepada kondisi semula
Control Plan	rencana pengendalian proses untuk mengontrol karakteristik produk dan variabel dari proses terkait untuk memastikan kemampuan (sekitar target diidentifikasi atau nominal) dan stabilitas produk dari waktu ke waktu
Constraint	waktu yang paling lambat dalam rangkaian proses, yang menyebabkan permintaan pelanggan tidak dapat terpenuhi
Continuous Flow Manufaktur (CFM)	Filosofi manufaktur yang mendorong organisasi mencapai kecepatan dan volume tinggi dengan biaya rendah sambil mempertahankan fleksibilitas terhadap potensi volume rendah sambil terus meningkatkan kualitas
Continuous Improvement	Perbaikan terhadap proses, produk, atau jasa secara berkesinambungan, melalui perbaikan perlahan-lahan dan atau agresif
Control Limit	Sebuah garis batas yang dijadikan garis peringatan. Batas atas dan bawah Control limit ditentukan berdasarkan perhitungan statistik yang diperoleh dari data proses itu sendiri. Mereka dapat digunakan untuk mendeteksi variasi penyebab khusus. Mereka biasanya ditetapkan sebesar $+ / -3$ standar deviasi dari garis tengah
Cost of Capital	tingkat pengembalian minimum yang diperlukan oleh pemegang saham untuk menyediakan modal. Juga tingkat diskonto yang digunakan untuk menentukan nilai ekuitas aset. Hal ini biasanya sekitar 10-15%.
Cost of Poor Quality	Biaya yang ditimbulkan diakibatkan karena kegagalan proses baik internal maupun eksternal. Contoh biaya antara lain: tenaga kerja, raw material, pengerjaan ulang, inspeksi
Customer	Semua orang/ organisasi yang menerima output dari proses
Cycle Time Interval	Waktu yang diukur mulai dari suatu produk tertentu selesai dijalankan di workstation tertentu sampai dijalankan lagi. CTI menggambarkan seberapa sering suatu perintah kerja akan di release ke line produksi
Data Diskrit	Disebut juga data atribut, atau data yang tidak dikuantifikasi pada skala yang dapat dilihat. Meliputi perhitungan, proporsi, atau presentase dari sebuah kategori data.
Data kontinu	Semua variabel yang diukur oleh sebuah/lebih alat ukur. Mencakup waktu, berat, tinggi, temperatur, kecepatan, dll
Defect	Kejadian dimana suatu produk/jasa gagal memenuhi persyaratan yang diinningkan pelanggan
Defect opportunity	Tipe defect yang potensial pada sebuah unit yang penting bagi pelanggan

Defective	Semua unit dengan satu atau lebih defect
Define	Fase pertama pada DMAIC yang menentukan peluang perbaikan dan persyaratan pelanggan.
Design Of Experiments (DOE)	Sebuah alat statistik terapan yang membantu pengguna merancang, melaksanakan, dan menganalisa serta menafsirkan hasil eksperimen
DFSS	adalah metodologi sistematis memanfaatkan alat, pelatihan dan pengukuran untuk memungkinkan kami untuk merancang produk dan proses yang memenuhi harapan pelanggan dan dapat diproduksi pada tingkat kualitas Six Sigma
DMAIC	Struktur atau metodologi untuk melakukan kegiatan proyek perbaikan. Yang terdiri dari Define, Measure, Analyze, Improve, dan Control
Downtime	Waktu non produktif yang disebabkan karena penghentian mesin, kekurangan bahan, atau kurang operator. Umumnya downtime merujuk pada durasi kerusakan mesin
DPMO	Kalkulasi yang digunakan dalam inisiatif perbaikan proses six sigma yang mendindikasikan jumlah cacat dalam sebuah proses per satu juta peluang
Economic Value Add	Suatu nilai parameter bisnis yang menunjukkan apakah nilai bisnis yang direncanakan lebih besar dari modal atau lebih kecil dari modal dalam periode waktu tertentu.  Rumus Economic Value Add = Penghasilan - (Biaya Modal X Modal Diinvestasikan)
Effectiveness	ukuran yang dipakai untuk mengukur seberapa baik output proses memenuhi kebutuhan pelanggan
Efficiency	ukuran yang dipakai untuk mengukur kuantitas sumber daya yang digunakan untuk memproduksi output sebuah proses
Failure Mode and Effect Analysis (FMEA)	Suatu alat atau teknik untuk memprediksi kegagalan dari sebuah proses, produk, maupun jasa yang telah dibuat. Selain memprediksi kegagalan, FMEA juga memberikan ruang untuk mencari solusi dan sistem control yang dapat mencegah agar kegagalan tersebut tidak terjadi lagi
Force Field Analysis	Suatu teknik untuk menganalisa seberapa besar faktor-faktor (atau kekuatan-kekuatan) pendukung suatu tujuan, dibandingkan dengan faktor-faktor (atau kekuatan-kekuatan) yang penghambat suatu tujuan. Faktor-faktor yang akan membantu pencapaian tujuan disebut kekuatan pendorong; faktor-faktor yang akan menghambat pencapaian tujuan disebut kekuatan penahan. Jika faktor pendukung lebih banyak dari faktor penahan, maka hasil analisisnya adalah: tujuan dapat diraih

External Setup	Setup yang dapat dilakukan sementara mesin atau proses tersebut TETAP DAPAT beroperasi. Dengan demikian, proses setup tidak menunda proses produksi
Histogram	Diagram yang digunakan untuk menyajikan frekuensi, distribusi, dan pusat data sebuah populasi
Improve	Fase I pada DMAIC dimana solusi dan ide-ide secara kreatif dibuat dan diputuskan
Index Process Capability	Indikator kemampuan proses dihitung dari nilai toleransi dibagi dengan kemampuan proses. Ada beberapa jenis indeks kapabilitas proses, termasuk digunakan secara luas Cpk dan Cp
Input	Semua produk, jasa, atau bagian informasi dari pemasok yang masuk ke dalam proses
ISO 9000	Sebuah standar Sistem Manajemen Mutu (SMM), dimana SMM merupakan suatu sistem dengan struktur, proses, tanggung jawab, dan sumber daya yang jelas yang digunakan untuk menjamin standar dan konsistensi kualitas tertentu.
Lead Time	Waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu proses. Diukur dengan membagi jumlah barang dalam proses dibagi throughput
Measure	Fase M dalam DMAIC di mana ukuran-ukuran kunci diidentifikasi dan dikumpulkan, disusun, dan disajikan. Fase ini juga memungkinkan untuk mengetahui apakah alat ukur valid atau tidak
Non-value added activity	Adalah proses kerja yang tidak bernilai tambah bagi pelanggan (lihat 7 waste)
Operational Definition	Deskripsi yang jelas dan tepat mengenai faktor yang sedang diukur atau isitilah yang digunakan; memastikan adanya pemahaman yang jelas terhadap terminologi dan kemampuan untuk mengoperasikan sebuah proses atau mengumpulkan data secara konsisten
Output	Semua produk, jasa, atau informasi yang keluar atau dihasilkan dari suatu rangkaian proses/aktivitas
Pareto Diagram	Alat kualitas berdasarkan prinsip prioritas. Menggunakan data atribut dengan kolom-kolom yang disusun berdasarkan urutan menurun dengan kejadian paling tinggi ada di urutan pertama (paing kanan). Menggunakan baris kumulatif untuk melacak prosentase dari setiap kategori yang membedakan 20% item yang menyebabkan 80% masalah
Pilot	Implementasi uji coba dari sebuah solusi pada skala yang dibatasi guna memastikan seberapa efektif pengaruh dari proses perbaikan

Problem Solving	Proses menentukan penyebab dari masalah dan kemudian memilih tindakan untuk mengatasi atau menghilangkan penyebab
Problem Solving	Proses menentukan penyebab dari masalah dan kemudian memilih tindakan untuk mengatasi atau menghilangkan penyebab
Process Capability	Sebuah ukuran statistik yang melekat variabilitas proses untuk karakteristik tertentu. Yang paling banyak diterima formula untuk kemampuan proses adalah 6 standard deviasi
Process Cycle Efficiency	Suatu indikator pengukuran persentase dari nilai tambah suatu proses. Dihitung dengan membagi nilai tambah terhadap cycle time
Process Engineering	Penciptaan sebuah proses inovatif yang diperlukan untuk sistem aktivitas, sistem, produk, atau jasa yang diperkenalkan
Process Mapping	Pendekatan pemetaan yang menunjukkan bagaimana aliran produk/jasa/informasi dalam rangkaian aktivitas proses
Processing Time	Waktu yang dibutuhkan melakukan proses tertentu
Productivity	perbandingan antara keluaran (output) dengan masukan (input). Satuan output dan input bisa beragam seperti waktu, jumlah orang, jumlah produksi, dan lain lain. Dalam perbandingan tersebut, satuan output dan input dapat berbeda. Contoh: mL/jam, jumlah produk/jumlah orang, dll
Pull System	Sebuah sistem produksi yang HANYA membuat produk dengan jumlah sesuai kebutuhan market atau pelanggan
Push System	Sebuah sistem produksi yang membuat produk dengan jumlah sesuai dengan forecast dari planning
Quality	Konsep yang mencakup tingkat kesempurnaan; atribut pembeda; kesesuaian dengan spesifikasi; atau standar perbandingan yang dapat diukur sehingga aplikasi-aplikasi dapat ditunjukkan secara konsisten
Quality Control Department	Bisnis unit dalam suatu organisasi yang bertanggung jawab untuk menentukan standar kualitas produk di organisasi. Ini termasuk pemantauan kinerja terhadap standar
Quality Function Deployment (QFD)	Sebuah metode terstruktur dimana suara pelanggan diterjemahkan menjadi persyaratan pelanggan, kemudian persyaratan pelanggan diterjemahkan lagi menjadi persyaratan teknis produksi setiap step proses. QFD Proses ini sering disebut sebagai mendengarkan suara dari pelanggan
Queuing Time	Waktu tunda yang berhubungan dengan menunggu di suatu proses (biasanya mengacu pada buffer produk)

Random Sampling	Suatu teknik sampling yang biasa digunakan di mana unit sampel dipilih dengan cara acak sehingga kombinasi dari n unit memiliki kesempatan yang sama untuk terpilih sebagai sampel
Red Tagging	Term digunakan untuk mengidentifikasi mesin yang perlu diperbaiki dalam rangka mengembalikan ke kondisi awal mesin
Regression	Sebuah teknik statistik untuk menentukan model matematika terbaik yang menggambarkan hubungan fungsional antara satu atau lebih respon dengan variabel bebas
Reliability	Probabilitas sebuah produk untuk bertahan tanpa kegagalan atau cacat untuk jangka waktu tertentu
Repeatability	Konsep stabilitas pengukuran di mana orang yang sama mendapatkan hasil yang sama ketika mereka mengukur dan mengumpulkan data dengan menggunakan metode yang sama
Repetitive Manufacturing	Manufacturing yang dapat diprediksi volumenya, ukuran batch yang besar
Replenish Pull System	Sebuah sistem tarik dimana proses penyediaan dari proses mengkonsumsi melalui buffer persediaan. Bagian pengisian didasarkan pada konsumsi dari buffer persediaan
Replication	Pengulangan percobaan namun tidak berurutan. Situasi dan kondisi environment antara percobaan pertama dan percobaan pengulangan berbeda
Reproducibility	Konsep stabilitas pengukuran di mana orang yang berbeda mendapatkan hasil yang sama ketika mereka mengukur dan mengumpulkan data dengan menggunakan metode yang sama
Return on Capital (ROC)	Return pemegang saham diterima pada investasi. Dihitung dengan membagi laba setelah pajak dengan modal yang diinvestasikan
Safety Stock	Jumlah persediaan yang diperlukan untuk mengkompensasi variasi (yaitu demand, kualitas, dan pemasok pengiriman)
Safety Time	Waktu tambahan ditambahkan ke waktu leadtime dalam sistem MRP. Digunakan untuk mengimbangi variasi dalam siklus waktu dan vendor lead time
Sampling	Kelompok kecil yang dipakai sebagai perwakilan dari seluruh populasi
Sampling bias	Ketika data sampling tidak mewakili populasi yang sebenarnya
Scatter plot	Grafik yang digunakan untuk menunjukkan hubungan antara dua faktor/variabel
Scope project	Menentukan batas-batas proses atau proyek perbaikan proses

Setup Time	Lama waktu dari produk bagus terakhir sampai produk baik pertama dijalankan
SIPOC	Singkatan dari Supplier, Input, Process, output, dan Customer. Menunjukkan sekilas sebuah proses tingkat tinggi
Special Causes	kejadian atau peristiwa yang mempengaruhi proses pada waktu tertentu. Bukan bagian dari operasional proses sehari-hari
Supplier	Semua orang/organisasi yang memberikan input (produk, jasa, atau informasi) ke dalam proses
Value added activity	Proses kerja yang memiliki nilai tambah pada pelanggan. Artinya pelanggan mau membayar untuk proses yang dikerjakan

## TENTANG SSCX

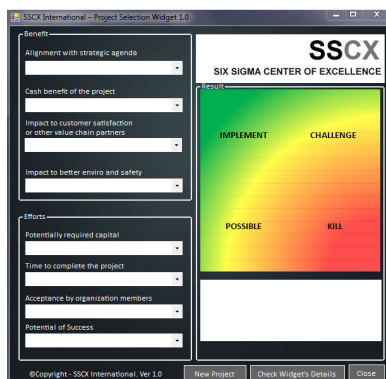
**SSCX** adalah perusahaan jasa konsultasi dan pelatihan *business process improvement* yang berorientasi pada hasil (RESULT).

**SSCX** melakukan transfer ilmu pada orang-orang di dalam perusahaan Anda agar mampu mencapai BOLDER RESULT, hasil yang signifikan.

**SSCX** telah membantu banyak perusahaan di Asia Pasifik, mulai dari perusahaan dalam daftar Fortune 500 hingga perusahaan manufaktur skala kecil, dari bank terbesar di regional hingga jaringan hotel bintang lima. Selama bertahun-tahun, **SSCX** telah membantu klien mencapai breakthrough business result, yang kami sebut: Bolder Result.

**Di SSCX, kami mengukur kesuksesan kami lewat kesuksesan Anda!**

### Download Lain yang Relevan:



**FREE** Project Selection Tools, alat yang dapat digunakan dalam proses pemilihan proyek Anda, tujuan dari alat bantu ini adalah untuk memprioritaskan ide-ide proyek Anda. Tools ini dilengkapi dengan analisa dan rekomendasi.

[Download](#), atau masukkan link ini di browser Anda:

<http://www.sscxinternational.com/projectselection.html>