

DAFTAR PUSTAKA

- Apple, James M.,1990, “*Tata Letak Pabrik dan Pemindahan bahan Edisi ketiga*” .ITB Bandung
- Buffa, E. S., 1980, *Manajemen Operasi dan Produksi*, Edisi 6, Erlangga, Jakarta.
- Bock, S. and Hoberg, K., 2007. *Detailed layout planning for irregularly-shaped machines with transportation path design*. European Journal of Operational Research, 177 (2), 693–718.
- Hamdani, A. M., 2002, *Penataan Ulang Tata Letak Fasilitas Dengan Menggunakan Algoritma CRAFT Di Bagian Produksi Mobil Minibus PT. Mekar Armana Jaya Magelang*, Skripsi Program Studi Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Muhammadiyah Magelang, Magelang.
- Hani, Y., et al., 2007. Ant colony optimisation for solving an industrial layout problem. European Journal of Operational Research, 183 (2), 633–642.
- Heragu,Sunderesh.,1997,”*Facilities Company Design*” . PWS Publishing Company
- Jiunkpe. , 2009,*Man Power*. Petra Christian University Library. Diakses dari http://www.jiunkpe/s1/tmi/2009/jiunkpe-ns-s1-2009-25405050-12878-man_power-chapter3.pdf, 14 oktober 2011.
- Liker Jeffrey K.,2005,”*The Toyota Way*”.Erlangga,Jakarta.
- Purnomo, Hari.,2004,”*Perencanaan & Perancangan Fasilitas*” .Graha Ilmu, Yogyakarta.
- Ridha Ichsan M.A., 2005.*Line Balancing*.Perpustakaan GKD
- Wigjosobroto,Sritomo.,2003,”*Tata Letak Pabrik dan Pemindahan bahan, Edis ketiga*”. Guna Widya, Jakarta
- Wigjosobroto,Sritomo.,2003,”*Ergonomi Studi Gerak dan Waktu*”. Guna Widya, Jakarta
- Winarno, Wing Wahyu.,2008,”*Analisis Manajemen kuantitatif dengan WinQSB Versi 2.0*” .UPP STIM YKPN, Yogyakarta

Glosarium

Baratsuki didapat dari selisih waktu proses terpanjang (maksimum) dengan waktu proses yang terpendek (minimum) baratsuki digunakan untuk mengidentifikasi konsistensi operator dalam melakukan pekerjaannya. Semakin besar nilai baratsuki berarti semakin tidak stabil kerja dari operator.

Cycle time merupakan waktu yang diperlukan untuk melakukan pekerjaan dengan urutan kerja yang telah ditentukan untuk proses yang ditangani oleh 1 orang operator.

Kajuhiki *Loading average*/rata-rata waktu kerja operator untuk menyelesaikan 1 unit produk.

Muda Berupa aktivitas-aktivitas yang tidak berguna yang memperpanjang *lead time*, menimbulkan gerakan tambahan untuk memperoleh komponen atau peralatan, menciptakan kelebihan persediaan, atau berakibat pada berbagai jenis waktu tunggu.

Muri Memberi beban berlebih kepada orang atau peralatan. Muri adalah memanfaatkan mesin atau orang di luar batas kemampuannya.

Mura adalah ketidak teraturan karena *production planning* untuk kendaraan atau part tidak tetap, kadang banyak, kadang sedikit.

Shutter Trolley yang dirancang menyerupai rak untuk menempatkan bahan material yang akan diproses, untuk mengurangi luas area produksi sehingga luas area produksi tidak sempit.

Takt Time merupakan waktu yang menentukan (1 unit atau 1 buah part harus dibuat dalam berapa menit dan berapa detik)

Yamazumi chart adalah sebuah diagram yang terbentuk *Stacked bar*, yang menunjukkan keseimbangan *cycle time* dari sekelompok kerja operator.