

DAFTAR PUSTAKA

- Afandi Rahmat Aris, Arfan Bakhtiar², H. S. (2014). PENERAPAN SISTEM MAKE TO ORDER SERTA PENJADWALAN JOBSHOP GUNA MENCEGAH KETERLAMBATAN PADA CUSTOMER (STUDI KASUS: PT. SANGGAR SARANA BAJA).
- Cahyo Budi Nugroho*, R. H. P. (2016). Studi Cacat Permukaan plat Aluminium pada Proses Pembengkokkan Sudut Mesin Bending, *8*(2), 88–92.
- Didi Widya Utama¹, Jemmy Septiawan², Edward Suhartono², R. (2016). DESIGN DEVELOPMENT OF FIXTURE MODEL IN MANUFACTURING SPRING SHACKLE, (March 2012).
- Kusumanto, I. (2016). Perbaikan Metode Kerja Untuk Meningkatkan Produktivitas Kerja Operator Pada Stasiun Pengemasan Di CV. Mie Sohun Ichlas, *2*(2), 175–186.
- M. YUVARAJa, H. KARTHICKb, V. Gopalakrishanan. and S. W. Louis. (2018). DESIGN, FABRICATION AND ANALYSIS OF WELDING FIXTURE HAVING HIGHER ACCURACY WITHOUT USING ROBOTS, (January 2016), 0–8.
- Priscilia. (2017). ANALISIS PRODUKTIVITAS KERJA PADA PT. BERKAT ANUGERAH RAYA, *5*(1), 1–6.
- Rahmadi, M. A. (2016). PERANCANGAN DAN PEMBUATAN ALAT BANTU PENCEKAMAN UNTUK MESIN MORTISER, 45–46.
- Rahmanto, R. H. (2013). SIMULASI V-BENDING DENGAN VARIASI KECEPATAN PEMBEBANAN TERHADAP KEAUSAN DIES MENGGUNAKAN SOFTWARE FINITE ELEMENT METHODE, *1*(1), 26–35.
- Raj, A., Suri, S., & Sethi, A. P. S. (2012). Development of Gear Hobbing Fixture Design for Reduction in Machine Setting Time, *2*(10), 1–3.
- Rinawati, D. I., Puspitasari, D., & Muljadi, F. (2012). Penentuan Waktu Standar Dan Jumlah Tenaga Kerja Optimal Pada Produksi Batik Cap (Studi Kasus: Ikm Batik Saud Effendy, Laweyan). *Jurnal Teknik Industri Universitas Diponegoro*, *VII*(3), 143–150. <https://doi.org/10.12777/jati.7.3.143-150>
- Roidelindho, K. (2017). PENENTUAN BEBAN KERJA DAN JUMLAH TENAGA KERJA OPTIMAL PADA PRODUKSI TAHU, *3*(1), 73–81.
- Santosa, A. (2017). PERANCANGAN JIG DAN FIXTURE SISTEM PNEUMATIK UNTUK PROSES PEMASANGAN BEARING DAN ABSORBER PADA VELG REAR WHEEL, *2*(1), 1–5.
- Sirait, R. J., & Rahim, I. M. (2015). Rancang Bangun Sistem Informasi Akuntansi Aktiva Tetap Studi Kasus PT Sumber Indah Lestari (Dan + Dan), *5*(2). Retrieved from Sistem Informasi Akuntansi, Aktiva Tetap, Sistem Pencatatan.%0AI.
- Soni, S., & Mane, R. (2013). Design and Modeling of Fixture for CylinderLiner Honing Operation, *13*(7), 0–6.
- Syafiq, A. N. (2018). IMPLEMENTASI SINGLE MINUTE EXCHANGE OF DIES (SMED) SAAT CHANGEOVER KABINET PADA PROSES PRODUKSI DI MESIN NC (Studi Kasus: Divisi NC Machining,

Departemen Wood Working, PT Yamaha Indonesia).