

DAFTAR PUSTAKA

- Amperajaya, M. D., & Daryanto. (2007). Identifikasi Penyebab Cacat Pulley pada Proses Pengecoran di PT Himalaya Nabeya Indonesia dengan Metode FMEA & RCA. *Jurnal Inovasi*, 6(1).
- Bayu. (2014). Modul 4 Ergonomi dan PSK. Retrieved April 14, 2018, from <https://bayu1194.wordpress.com/2014/04/03/modul-4-ergonomi-dan-psk/>
- Lacerda, A. P., Xambre, A. R., Alvelos, H. M., Pedro, A., Xambre, A. R., & Alvelos, H. M. (2016). Applying Value Stream Mapping to eliminate waste : a case study of an original equipment manufacturer for the automotive industry. *International Journal of Production Research*, 23(1), 1708–1720. <https://doi.org/10.1080/00207543.2015.1055349>
- Mohd, J., & Mojib, S. (2015). Production Line Analysis Via Value Stream Mapping : A Lean Manufacturing Process of Color Industry. *Procedia Manufacturing*, 2(February), 6–10. <https://doi.org/10.1016/j.promfg.2015.07.002>
- Muhammad Riyadi, Djauhar Manfaat, & Buana Ma'ruf. (2015). Kajian Efisiensi Proses Produksi Kapal dengan Pendekatan Konsep Manufacturing Cycle Effectiveness (MCE) Studi Kasus PT. PAL. *Jurnal Ilmiah Teknologi Maritim WAVE*, 9(2), 57–64. Retrieved from <http://ejurnal.bppt.go.id/index.php/JW/article/view/2658/2239>
- Mulyadi. (2007). *Sistem Perencanaan dan Pengendalian Manajemen : Sistem Pelipatganda Kinerja Perusahaan*. Jakarta: Salemba Empat.
- Pujangkoro, S., & Huda, L. N. (2013). Analisis Implementasi Lean Manufacturing dengan Lean Assessment dan Root Cause Analysis pada PT . XYZ, 3(3), 8–14.
- Putri, Noviana, Rachma, Anis, Nadir, M. (2016). Analisis Manufacturing Cycle Effectiveness (MCE) dalam Mengurangi Non Value Added Activities. *JURNAL MANAJEMEN*, 8(2), 167–180.
- Rafiansyah, A. (2011). Pengukuran Waktu Kerja. Retrieved April 14, 2018, from <http://aderafiansyah.blogspot.co.id/2010/08/pengukuran-waktu-kerja.html>

- Rahani, A. R., & Al-Ashraf, M. (2012). Production flow analysis through Value Stream Mapping: A lean manufacturing process case study. *Procedia Engineering*, 41(Iris), 1727–1734. <https://doi.org/10.1016/j.proeng.2012.07.375>
- Sampurno, T. (2015). Uji Kecukupan Data Kuesioner. Retrieved April 14, 2018, from <https://tiosampurno.blogspot.co.id/2015/02/uji-kecukupan-data-kuesioner.html>
- Sari, N. H., & Supriyanto, H. (2008). Pengembangan FMEA Menggunakan Konsep Lean, Root Cause Analysis dan Diagram Pareto : Peningkatan Kualitas Konsentrat Tembaga pada Santong Water Treatment Plant PT Newmont Nusa Tenggara – Sumbawa NTB, (2007), 978–979.
- Sihombing, A. (2010). Analisis Penggunaan Value Stream Mapping Menuju Perusahaan Lean Manufacturing Studi kasus PT. Kharisma Abadi Jaya. *Jurnal Universitas Sumatera Utara*.
- Soeparman, S., & Irawan, Y. S. (2013). Pengembangan Metode Lean Manufacture untuk Investigasi Proses Produksi HC (HARD COVER) Folio dengan menggunakan Value Stream Mapping, 1(1), 39–44.
- Syawalluddin, M. W. (2015). Pendekatan Lean Thinking dengan Menggunakan Metode Root Cause Analysis untuk Mengurangi Non Value Added Activities. *Jurnal PASTI*, VIII(2), 236–250.
- Verdiyanti, R. T., & El-Maghviroh, R. (2013). The analysis of manufacturing cycle effectiveness (MCE) in reducing non added-value activities (Empirical study at PT . Bhirawa Steel Surabaya). *The Indonesian Accounting Review*, 3(2), 149–160. <https://doi.org/10.14414/tiar.13.030205>
- Wignjosoebroto, S. (2006). *Ergonomi Studi Gerak dan Waktu*. Surabaya: Guna Widya.
- Wilson, L. (2010). *How to Implement Lean Manufacturing*. New York: McGraw-Hill.
- Yanto, & Ngaliman, B. (2017). *Ergonomi, Dasar-Dasar Studi Waktu dan Gerakan untuk Analisis dan Perbaikan Sistem Kerja*. Yogyakarta: ANDI OFFSET.