

DAFTAR PUSTAKA

- Andari, N. D. (2008). *Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Guna Meningkatkan Produktivitas*. Yogyakarta: Skripsi, Jurusan Teknik Industri Fakultas Teknik Universitas Widya Mataram Yogyakarta.
- Asih, P. (2015). Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Pada Proses Pembuatan Kawat Perak Menggunakan Metode Heuristik. *Tekinfor Jurnal Ilmiah Teknik Industri dan Informasi*, 15-25.
- Barnes, R. (1980). *Motion and Time Study and Measurement of Work*. New York : Jhon W Sons, Inc.
- Bedworth, D., & Bailey, J. (1987). *Integrated production Control System*. New York : John Wiley & Sons .
- Daelima, V. F., Febianti, E., & Ilhami, M. A. (2013). Analisis Keseimbangan Lintasan untuk Meningkatkan Kapasitas Produksi dengan Pendekatan Line Balancing dan Simulasi. *Jurnal Teknik Industri*, 1-7.
- Daelima, V. F., E. F., & Ilhami, M. A. (2013). Analisis Keseimbangan Lintasan untuk Meningkatkan Kapasitas Produksi dengan Pendekatan Line Balancing dan Simulasi. *Jurnal Teknik Industri*, 1-7.
- Dilworth, J. B. (1993). *Production and Operation Management*. McGraw-Hill, Inc.
- Elsayed. (1994). *Analysis and Control of Production System*. Prentice Hall International Inc.
- Falkenauer, E. (2005). Line Balancing in Real World. *International Conference on Product Lifecycle Management*, 360-370.
- Ginting, R. (2007). *Sistem Produksi*. Yogyakarta : Graha Ilmu .
- Gonzali, L., Andreas, & Feriyatis. (2015). PENENTUAN JUMLAH TENAGA KERJA DENGAN METODE KESEIMBANGAN. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 2.
- Hasanudin, M., & Arianto, B. (2011). Optimalisasi Lintasan Produksi Furukawa Breaker Menggunakan Line Balancing. *Teknik Industri Universitas Suryadarma Jakarta*, 1-13.
- Kusuma, H. (1999). *Manajemen Produksi Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Yogyakarta : Andi Offset .
- Lisanto, A., Dewi, D. R., & Rahayu, D. E. (2014). Penerapan Model Optimasi Line Balancing dan Genetic Algorithm. *Jurnal Ilmiah Widya teknik*, 1-14.

- Nasution , A. H., & Yudha , P. (2008). *Perancangan Pengendalian Produksi* . Yogyakarta : Graha Ilmu .
- Nasution, A. H. (1999). *Perencanaan dan Pengendalian Produksi*. Jakarta: Guna Wijaya.
- Prabowo , R. (2016). Penerapan Konsep Line Balancing Untuk Mencapai Efisiensi Kerja Yang Optimal Pada Setiap Stasiun Kerja Pada PT. HM. Sampoerna Tbk. *Jurnal IPTEK* , 12-13.
- Prabowo, R. (2016). Penerapan Konsep Line Balancing Untuk Mencapai Efisiensi Kerja Yang Optimal Pada Setiap Stasiun Kerja Pada PT. HM. Sampoerna Tbk. *Jurnal Iptek* , 4.
- Prahmana, R. C. (2013). *Modul Mata Kuliah pemograman Linear*. Tangerang : STKIP Surya .
- Purnama , J. (2008). Perancangan Sistem Keseimbangan Lintasan Produksi untuk Mengurangi Balanced Delay guna Meningkatkan Output Produksi . *Prosiding Seminar Nasional Management Teknologi VIII*, 1-10.
- Purnomo , H. (2004). *Pengantar Teknik Industri* . Yogyakarta : Graha Ilmu.
- Suryadi , D., Aisya, Z., & Fransiscus , H. (2013). Perancangan Lintasan Penjahitan dan Perbaikan Tata Letak untuk Meningkatkan Kapasitas produksi PT.Fariza . *Indonesia Statistical Analysis Conference* , 146-151.
- Sutalaksana, I. Z., Anggawisastra, R., & Tjakraatmadja, J. H. (1982). *Teknik Tata Cara Kerja* . Bandung : ITB.
- Wignjosoebroto, S. (1989). *Teknik Tata Cara Pengukuran Kerja* . Surabaya : Guna Widya.

Script Wawancara terkait Allowance dan Rating Factor

Keterangan

P : Peneliti

K : Kepala Kelompok Soundboard GP

P : Dalam penentuan nilai performansi pada operator, ada beberapa penilaian salah satunya skill, bagaimana skill pada operator Painting Soundboard GP?

K : Skill operator Painting Soundboard GP rata rata sama, karena di soundboard GP sendiri operator harus belajar diluar elemen kerja yang dilakukannya, sehingga operator memiliki multi skill.

P : Bagaimana performansi masing masing operator dalam segi usaha, konsistensi dan kondisi fisik lingkungan kerjanya ?

K : Kondisi performansi masing masing operator dalam usaha dan kondisi stabil, karena operator harus dapat memenuhi target harian, untuk lingkungan kerja, antara mesin press dan painting berbeda, pada mesin press, kondisi lingkungan kerjanya tidak bising, udara nyaman sedangkan pada kondisi ruangan painting, udara panas dan bising karena mesin yang menempel langsung pada dinding ruang Painting Soundboard GP.

P : Bagaimana tingkat ketelitian yang dimiliki operator?

K : Pada Painting Soundboard GP, tingkat ketelitian yang dimiliki operator harus tinggi dikarenakan soundboard cukup rentan tergores. Untuk mengurangi beban operator painting dan mengurangi repair, sebelum masuk keruangan painting, operator harus melihat sisi dari soundboard tersebut dan segera melakukan perbaikan pada soundboard tersebut.