

## DAFTAR PUSTAKA

1. Apple, James M.; “*Tataletak Pabrik dan Pemindahan Bahan*”, Edisi ketiga, Institut Teknologi Bandung, Bandung, 1990.
2. Nurmianto, Eko.; “*ERGONOMI: Konsep Dasar dan Aplikasinya*”, Edisi Pertama, Guna Widya, Surabaya, 1996.
3. Osada, Takashi.; “*Sikap Kerja 5S*”, Cetakan Kelima, PPM, Jakarta, 2004.
4. Suma'mur, *Keselamatan kerja dan Pencegahan Kecelakaan*, Gunung Agung 1981.
5. Satalaksana, I.Z., Anggawisastra, R., Tjakraatmadja, J.H.; “*Teknik Tata Cara Kerja*”, Jurusan Teknik Industri, Institut Teknologi Bandung, Bandung, 1979.
6. Walpole, Ronald.E.; “*Pengantar Stasistika*”, Edisi ketiga, PT. Gramedia Pustaka Utama, Jakarta, 1993.
7. Weimer J.; “*Handbook of Ergonomic and Human Factors Tables*”, PTR Prentice Hall, Englewood Cliffs, New Jersey, 1993.
8. Yudiantyo, Wawan.; “*Cara Praktis Penggunaan MTM 1, 2, 3 (Methods Time Measurements)*”, Cetakan Kesebelas, Jurusan Teknik Industri, Universitas Kristen Maranatha, Bandung, 2003.

## **GLOSSARY**

1. *Pipe frame head* : plat besi yang dibentuk sebagai leher untuk kedudukan stang dengan *shockbeker* depan pada kendaraan bermotor Shuzuki Shogun.
2. *Expand* : proses produksi yang dilakukan pada pembentukan kepala bagian bawah *pipe frame head*.
3. *Forming 2A* : lanjutan dari proses *expand* pada pembentukan kepala bagian bawah *pipe frame head*.
4. *Forming 2B* : proses produksi yang dilakukan pada pembentukan kepala bagian atas *pipe frame head*.
5. *Machining* : proses produksi untuk menyempurnakan hasil pembentukan pada proses sebelumnya yang meliputi proses pemotongan, pengikisan tebal diameter dan kedalaman, pembuatan *champer* dalam dan *champer* luar, sehingga *pipe frame head* yang dihasilkan mengkilap dan halus.