

DAFTAR PUSTAKA

- Andreas Tri Panudju, B. S. (2018). Analisis Penerapan Konsep Penyeimbangan Lini (*Line Balancing*) Dengan Metode *Ranked Positional Weight (RPW)* Pada Sistem Produksi Penyamakan Kulit Di PT. Tong Hong Tannery Indonesia Serang Banten. *Jurnal Integrasi Sistem Industri*, 69-80.
- Arifin, M. (2009). *Simulasi Sistem Industri*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Ery Achmad Farid Setya, P. P. (2014). Perbaikan Keseimbangan Lintasan Produksi Gasket Di PT. JEIL FAJAR INDONESIA Dengan Menggunakan Pendekatan Simulasi . *Jurnal Teknik Industri*, 107-124.
- Fidia Setiyaningrum, E. H. (2018). Simulasi Proses Produksi Pada UMKM Kilat Makmur Menggunakan *Software ARENA*. *Seminar dan Konferensi Nasional IDEC*. Surakarta: Nasional IDEC.
- Groover, M. (2001). *Automation, Production Systems, and Computer-Integrated Manufacturing*. New Jersey: Prentice-Hall.
- Henry, E. (2011). *Analisa Peningkatan Kapasitas Produksi Pada Line Assembling Transmisi PT. X Dengan Metode Line Balancing*. Depok: Universitas Indonesia.
- Herman, D. B. (2018). Pengukuran Waktu Kerja Operator *Crane* Di PT. Synergy Indonesia Menggunakan Metode Pengukuran *Work Sampling*. *Jurnal Industri Kreatif*, 23-32.
- Hermanto, A. M. (2016). Usulan Keseimbangan Lini Pada Proses Pembuatan Frame Dengan Menggunakan Metode *Ranked Positional Weight, Largest Candidate Rule*, dan *Region Approach* Di PT. BCI. *Seminar Nasional Teknik Industri Universitas Gajah Mada 2016* (pp. 58-69). Yogyakarta: Universitas Gajah Mada.
- Hery Hamdi Azwir, H. W. (2017). Implementasi *Line Balancing* untuk Peningkatan Efisiensi di *Line Welding* Studi Kasus : PT X . *Jurnal Rekayasa Sistem Industri*, 57-64.
- Ismail Fardiansyah, T. W. (2018). Peningkatan Produktivitas Menggunakan Metode *Line Balancing* Pada Proses Pengemasan Di PT. XYZ. *Journal Industrial Manufacturing*, 57-63.
- Ita Purnamasari, A. S. (2015). *Line Balancing* Dengan Metode *Ranked Position Weight (RPW)*. *Jurnal Spektrum Industri*, 157-168.
- Nurhadi Siswanto, E. L. (2018). *Simulasi Sistem Diskrit Implementasi Dengan Software Arena*. Surabaya: ITS Tekno Sains.

- Pablo Cortes, L. O. (2014). *Optimising and Simulating The Assembly Line Balancing Problem In a Motorcycle Manufacturing Company : a case study. International Journal of Production Research*, 3637-3656.
- Prima Denny Sentia, I. R. (2016). Pendekatan Simulasi Untuk Analisis Antrian Pada Bengkel Servis PT. X. *Jurnal Optimasi Sistem Industri*, 105-113.
- Rachman, T. (2015). Penentuan Keseimbangan Lintasan Optimal Dengan Menggunakan Metode Heuristik. *Jurnal Inovasi*, 67-83.
- Renty Anugerah Mahaji Puteri, W. S. (2016). Pengukuran *Line Balancing* Dan Simulasi Promodel DI PT. CATERPILLAR INDONESIA . *Jurnal Integrasi Sistem Industri*, 15-22.
- Saputra, B. C. (2015). *Studi Simulasi Proses Pemuatan dan Penimbangan Kontainer Ekspor dengan Tujuan Meminimalkan Stapel (Studi Kasus : PT.WINA,Gresik)*. Gresik: Universitas Muhammadiyah Gresik.
- Siti Salwa Zulaeha, M. R. (2016). Pengukuran Waktu Kerja Baku Pada Proses Pembuatan Roti Fiphal. *Jurnal Agroindustri Halal*, 24-30.
- Subagyo, F. F. (2018). Simulasi Antrian Pasien Rawat Inap Untuk Mengurangi *Waiting List* VIP Di Rumah Sakit. *Jurnal Tekno Sains*, 13-25.
- Sucipto Adisuwiryono, P. M. (2015). Perbaikan Lini Produksi Dengan Perancangan Model Simulasi Untuk Mengurangi *Overtime* Di PT.Ebara Indonesia. *Jurnal Teknik Industri*, 1-15.
- Sultan, A. Z. (2007). *Pemodelan dan Simulasi Proses Produksi PT. Sermani Steel Untuk Peningkatan Kapasitas Produksi dan Utilisasi Mesin*. Surabaya: Institut Teknologi Sepuluh Nopember.
- Sutalaksana, I. Z., Anggawisastra, R., & Tjakraatmadja, J. H. (1979). *Teknik Tata Cara Kerja*. Bandung: Departemen Teknik Industri-ITB.
- Taslim, S. (2015). *Perencanaan Produksi Pupuk Guanoku Untuk Memenuhi Permintaan Konsumen Di UD. Pupuk Guanoku Dengan Pendekatan Simulasi*. Gresik: Universitas Muhammadiyah Gresik.
- Wignjosoebroto, S. (2006). *Ergonomi Studi Gerak dan Waktu*. Jakarta: Guna Widya.
- Yulianti, D. (2018). Analisa Penyeimbangan Lintasan Perakitan Pada Proses Pembuatan *T-Shirt* Di Departemen *Assembling* Dengan Menggunakan Metoda *Helgeson-Birnie* dan Metoda *Killbridge-Waster* PT. Caladi Lima Sembilan (C-59) Bandung. *Jurnal Tekno Insentif*, 13-21.