

DAFTAR PUSTAKA

- Adolph, R. (2016). Analisis Line Balancing Lintasan Trimming Dalam Perusahaan Garmen di Indonesia. 1–23.
- Alam, A. C., Mustakim, M., & ... (2022). Analisa Keseimbangan Lintasan Dalam Meningkatkan Produksi di PT. Eratex Djaja Tbk. Probolinggo. *Journal of Industrial* ..., 1(2), 72–79. <https://ejournal.upm.ac.id/index.php/jurnalteknikindustri/article/download/1159/1172>
- Arief, I., & Amrina, U. (2022). Penyeimbangan Lintasan Produksi dengan Metode Heuristic Ranked Positional Weight dan Large Candidate Rule pada Lini Perakitan Printer. *Go-Integratif: Jurnal Teknik Sistem Dan Industri*, 3(02), 74–86. <https://doi.org/10.35261/gijtsi.v3i02.6860>
- Ariqah, R., & Arvianto, A. (n.d.). Penyeimbangan Lini Sewing Guna Meningkatkan Efisiensi Lintasan Menggunakan Metode Heuristik (Studi Kasus Di PT . Sandang Asia Maju Abadi).
- Arum, A. U., & Pujiyanto, E. (2022). Analisis Line Balancing Line 9B S22 Departemen Sewing PT XYZ dengan Menggunakan Metode Ranked Positional Weight. *Seminar Dan Konferensi Nasional IDEC*, 1–10. <https://idec.ft.uns.ac.id/wp-content/uploads/IDEC2022/PROSIDING/ID057.pdf>
- Astuti, R. D., & Edy purwanto, H. S. A. (2019). Perbaikan Line Balancing Proses Packing Tablet Xyz Menggunakan Metode Ranked Positional Weight Di Pt. Y. *Performa: Media Ilmiah Teknik Industri*, 18(1), 46–57. <https://doi.org/10.20961/performa.18.1.32360>
- Ayuningtyas, R., Widha Setyanto, N., & Yanuar Efranto, R. (2014). Analisis Peningkatan Produktivitas Dan Efisiensi Kerja Dengan Penerapan Line Balancing. *Jurnal Rekayasa Dan Manajemen Sistem Industri*, 2(1), 175–184.
- Basuki, A., & Cahyani, A. D. (2020). Metode Line Balancing Heuristik untuk Penyelesaian Masalah Terjadinya Bottleneck pada Lintasan Produksi. *Rekayasa*, 13(3), 317–323. <https://doi.org/10.21107/rekayasa.v13i3.19765>
- Casban, & Kusumah, L. H. (2016). Proses Produksi Pump Packaging Systems Yang Efisien. *Seminar Nasional Sains Dan Teknologi, November*, 1–12.
- Chang, H.-L., Silitonga, R. M., Zelita, Y., Adilah, M., & Jou, Y.-T. (2022). Application of Ranked Position Weight and Region Approach Method in Overcoming Bottlenecks in Garment Industry. *RSF Conference Series*:

Engineering and Technology, 2(1), 23–36.
<https://doi.org/10.31098/cset.v2i1.507>

Cipta, H. (2009). *Hak Cipta © pada PenuJis, hak penerbitan ada pada Penerbit UPN “Veteran” Jatim.*

Darurat, I. G. (2020). *Bab Ii Bab Ii : Studi Literatur.* 13–30.

Elfandry, E., & dkk. (2020). Pendekatan Line Balancing dalam Pembuatan Ragum Menggunakan TALENTA Conference Series Pendekatan Line Balancing dalam Pembuatan Ragum Menggunakan Metode Helgeson-. *TALENTA Conference Series*, 3(2), 210–217. <https://doi.org/10.32734/ee.v7i1.2195>

Firdaus, M. F. S., & Kusuma, T. Y. T. (2019). Penentuan Jumlah Tenaga Kerja Optimal Untuk Peningkatan Produktifitas Kerja (Studi Kasus UD. Rekayasa Wangdi w). *Integrated Lab Journal*, 07(02), 26–36.

Ghufron, G. (2020). Analisis Pendekatan Line Balancing Menggunakan Metode Rangked Position Weights, Largest Candidate Rule Dan J-Wagon Pada Proses Produksi Kaus Sabrina Collection. *Jurnal Ilmiah Teknik Industri*, 8(1), 1–6. <https://doi.org/10.24912/jitiuntar.v8i1.8065>

Handayani, Yuli, D., Prihandono, B., & Kiftiah, M. (2016). Analisis Metode Moodie Young Dalam Menentukan Keseimbangan Lintasan Produksi. *Buletin Ilmiah Mat. Stat. Dan Terapannya (Bimaster)*, 5(03), 229–238.

Haq, H. S., Pulansari, F., & Suryadi, A. (2020). Analisis Keseimbangan Lintasan Menggunakan Metode Largest Candidate Rule , Killbridge and Western Method ,. *Jurnal Manajemen Industri Dan Teknologi*, 01(03), 13–24.

Ii, B. A. B., & Pustaka, T. (2016). Bab Ii Tinjauan Pustaka 2.1. Landasan Teori 2.1.1 Time and Motion Study. 5–15.

Iwan Adinugroho. (2020). Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produktivitas Kerja Karyawan Di Bank Bni Kantor Cabang Mamuju. *MALA'BI: Jurnal Manajemen Ekonomi STIE Yapman Majene*, 2(2), 39–49. <https://doi.org/10.47824/jme.v2i2.52>

Jurnal, H., Prasmoro, A. V., Sitorus, H., Andiyana, Y., & Dharmayanti, I. (2024). Jurnal Riset Teknik Komputer (Jurtikom) Analisis Waktu Proses Produksi Ransel Bagian Sewing Dengan Metode Line Balancing Pada Perusahaan Garmen. *Jurtikom*, 1(2), 31–42.

Malang, F. T. U. (n.d.). *Keseimbangan Lintasan Produksi (the Production of Line Balancing)*. 1–16.

- Merry Siska, R. S. (2012). Analisis Keseimbangan Lintasan pada Lantai Produksi CV . Bobo Bakery. *Sntiki*, 4, 481–488.
- Moonti, R., Uloli, H., & Rasyid, A. (2022). Analisis Keseimbangan Lintasan Lini Produksi Tepung Kelapa dengan Metode Ranked Positional Weight dan Region Approach. *Jambura Industrial Review (JIREV)*, 2(1), 1–10. <https://doi.org/10.37905/jirev.2.1.01-10>
- Nur Affifah, D., & Rosyidi, C. N. (2022). Analisis Line Balancing pada Produksi Jaket Style AS2 Line 12 Departemen Sewing PT XYZ. *Seminar Dan Konferensi Nasional IDEC 2022*, 1(1), 1–10.
- Perwitasari, D. S. (n.d.). *Perbandingan Metode Ranked Positional Weight dan Kilbridge Wester Pada Permasalahan Keseimbangan Lini Lintasan Produksi Berbasis Single Model*.
- Poncotoyo, W., Mardhiani, S., Puspita, R., Zain, M. F., & Sholihah, S. A. (2020). Penerapan Metode Line Balancing dengan Pendekatan Ranked Position Weight, Regional Approach, dan Largest Candidate Rules. 202, 2(1), 32–38.
- Produksi, P., & Produksi, A. P. P. (2002). (*Proses Produksi*). 3, 24–36.
- Rachman, T., Utara, J. A., Tomang-Kebon, T., & Jakarta, J. (2013). Penggunaan Metode Work Sampling Untuk Menghitung Waktu Baku Dan Kapasitas Produksi Karungan Soap Chip Di Pt. Sa. *SA Jurnal InovisiTM*, 9(1), 48.
- Rizki Rahmantto, M., & Widjajati, E. P. (2025). Line Balancing Analysis Using Ranked Positional Weight and Region Approach Methods on Broad Plate Production Line. *Journal La Multiapp*, 6(1), 203–212. <https://doi.org/10.37899/journallamultiapp.v6i1.1767>
- Sayyida, G., Arifiana, N., & Suletra, W. (2017). Analisis Line Balancing dengan RPW pada Departemen Sewing Assembly Line Style F1625W404 di PT. Pan Brothers, Boyolali. *Seminar Dan Konferensi Nasional IDEC, 2012*, 2579–6429.
- Setiawati, F. (2014). Analisis Pengendalian Proses Produksi Untuk Meningkatkan Kualitas Produk Pada Perusahaan PT. Batik Dan Liris Sukoharjo. *Jurnal Publikasi*, Fakultas Keguruan dan Ilmu Pendidikan. Pendidikan.
- Sulistyo, A. B. (2022). Perencanaan Line Balancing Proses Produksi Pada Shearing Line Plant Dengan Menggunakan Metode Rank Position Weight. *Jurnal PASTI (Penelitian Dan Aplikasi Sistem Dan Teknik Industri)*, 16(1), 49. <https://doi.org/10.22441/pasti.2022.v16i1.005>

- Tambunan Halomoan, P., & Zetli, S. (2020). Pengujian Metode Line Balancing Terhadap Produktivitas Dan Waktu Tunggu Pada Line Sewing Pada PT Batam Bersatu Apparel. *Comasie*, 3(3), 21–30. <http://ejournal.upbatam.ac.id/index.php/comasiejournal>
- Tuharea, A. M., Camerling, B. J., & Maitimu, N. E. (2022). Analisis Pengukuran Kerja Dalam Menentukan Waktu Baku Dengan Metode Studi Waktu Pada Pt. Holi Mina Jaya. *I Tabaos*, 2(2), 114–121. <https://doi.org/10.30598/i-tabaos.2022.2.2.114-121>
- Zaneta, S., Putri, A., & Laksono, P. W. (2023). Analisis Line Balancing dengan Metode Ranked Positional Weight (RPW) pada Lintasan Sewing di PT XYZ. *Seminar Dan Konferensi Nasional IDEC*, 97–106.