

## DAFTAR ISTILAH

<i>Line Balancing</i>	: <i>Line balancing</i> atau keseimbangan lintasan merupakan permasalahan pemberian <i>task</i> kepada stasiun kerja sehingga pembagian <i>task</i> merata (seimbang) dengan mempertimbangkan beberapa batasan.
<i>Kilbridge Wester</i>	: <i>Kilbridge Wester / Region Approach</i> adalah metode yang dirancang oleh M. Kilbridge dan L. Wester sebagai pendekatan lain untuk mengatasi permasalahan keseimbangan lintasan perakitan.
RPW	: <i>Ranked Positional Weight</i> adalah metode yang diusulkan oleh Helgeson dan Birnie sebagai pendekatan untuk memecahkan permasalahan pada keseimbangan lini dan menemukan solusi dengan cepat.
<i>Task</i>	: <i>Task</i> merupakan unit pekerjaan terkecil, yaitu tahap dalam pemrosesan produk.
<i>Precedence Constraint</i>	: Batasan batasan terhadap urutan pengerjaan elemen kerja
Waktu Siklus	: Waktu siklus yaitu waktu yang dialokasikan kepada setiap stasiun kerja untuk mengeksekusi seluruh <i>task</i> yang diberikan kepada stasiun kerja tersebut
Efisiensi Lini	: Efisiensi lini yaitu tingkat efisiensi stasiun kerja rata-rata pada suatu lini perakitan. Semakin mendekati waktu siklus, efisiensi suatu lini semakin bagus.
<i>Balance Delay</i>	: <i>Balance Delay</i> merupakan jumlah waktu menganggur suatu lini perakitan karena pembagian kerja antar stasiun yang tidak merata.
<i>Smoothness Index</i>	: <i>Smoothness Index</i> yaitu cara untuk mengukur tingkat waktu tunggu relatif dari suatu lini perakitan.