

DAFTAR PUSTAKA

- Afma, V. M., Sumarya, E., & Ambatoding, N. (2022). ANALISIS CACAT MENGGUNAKAN METODE FTA DAN FMEA PADA DEPARTEMEN BUFFING UNTUK MENURUNKAN JUMLAH UNIT CACAT (Studi Kasus: PT. BWB). *PROFISIENSI: Jurnal Program Studi Teknik Industri*, 10(1), 30-40.
- Ahmad, F., & Aditya, D. (2019). Minimasi waste dengan pendekatan value stream mapping. *Jurnal Optimasi Sistem Industri*, 18(2), 107-115.
- Alfatiyah, R. (2019). Analisis Kegagalan Produk Cacat Dengan Kombinasi Siklus Plan-Do-Check-Action (PDCA) Dan Metode Failure Mode And Effect Analysis (FMEA). *J. Ilm. Dan Teknol. oleh Univ. Pamulang*, 2(1), 39-47.
- Campbell, J. (2015). *Complete casting handbook: metal casting processes, metallurgy, techniques and design*. Butterworth-Heinemann.
- Dunford, R., Su, Q., & Tamang, E. (2014). The pareto principle.
- Hanif, R. Y., Rukmi, H. S., & Susanty, S. (2015). Perbaikan kualitas produk keraton luxury di PT. X dengan menggunakan metode failure mode and effect analysis (FMEA) dan FAULT TREE ANALYSIS (FTA). *Reka Integra*, 3(3).
- Haryanto, E. (2019). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Bos Rotor Pada Proses
- Irwan, I., & Haryono, D. (2015). *Pengendalian Kulaitas Statistik (Pendekatan Teoritis dan Aplikatif)*.
- Juran, J. M., & De Feo, J. A. (2010). *Juran's quality handbook: the complete guide to performance excellence*. McGraw-Hill Education.
- Kassie, A. A., & Assfaw, S. B. (2013). Minimization of casting defects. *IOSR journal of engineering (IOSRJEN)*, 3(5), 31-38.
- Kato, Kaoru., Kita, Shigeaki (1995). The Effect of Moisture Content in Sand Mould on Gray Iron Castings. *THE JOURNAL OF THE JAPAN FOUNDRYMEN'S SOCIETY*, 31(3), 194-202.
- Kumar, J. Y., Amirthagadeswaran, K. S., & Gowrishankar, S. (2015). Casting process optimization for reducing the cold shut defect in castings using response surface methodology.

- Kusuma, D. A., Talitha, T., & Setyaningrum, R. (2015). Pengendalian kualitas untuk mengurangi jumlah cacat produk dengan metode Quality Control Circle (QCC) pada PT. Restomart Cipta Usaha (PT. Nayati Group) Semarang. Teknik Industri Universitas Dian Nuswantoro.
- Mutlu, N. G., & Altuntas, S. (2019). Risk analysis for occupational safety and health in the textile industry: Integration of FMEA, FTA, and BIFPET methods. *International Journal of Industrial Ergonomics*, 72, 222-240.
- Nuchpho, P., Nansaarnng, S., & Pongpullponsak, A. (2014, November). Risk Assessment in the organization by using FMEA Innovation: A Literature Review. In *Proceedings of the 7th International Conference on Educational Reform (ICER 2014). Innovations and Good Practices in Education: Global Perspectives* (pp. 781-789).
- Nwaogu, U. C., & Tiedje, N. S. (2011). Foundry coating technology: a review. *Materials Sciences and Applications*, 2(08), 1143.
- Prihastono, E. (2012). Pengendalian Proses Statistik Untuk Meningkatkan Produktivitas Dan Kualitas Pada Industri. *Dinamika Teknik Industri*.
- Putra, E. M., Wirawati, S. M., & Gautama, P. Analisa defect produk sheet area corrugator 301 menggunakan metode SPC dan FMEA di PT Indah Kiat.
- Riyanto, O. A. W. (2015). Implementasi metode quality control circle untuk menurunkan tingkat cacat pada produk alloy wheel. *Journal of engineering and management in industrial system*, 3(2).
- Rizqi, A. W., Yuliana, S. D., & Ummah, N. H. (2022). INTEGRASI QUALITY CONTROL CIRCLE (QCC) DAN FAILURE MODE EFFECT ANALYSIS (FMEA) UNTUK PERBAIKAN KUALITAS PRODUKSI SARUNG. *KAIZEN: Management Systems & Industrial Engineering Journal*, 5(2), 1-9.
- Sari, A. K., Sutari, W., & Lalu, H. (2019). Perancangan Alat Bantu Untuk Meminimasi Waste Defect Pada Proses Assembly Badan Kerudung Bunga Anak Di Cv Xyz Dengan Pendekatan Lean Manufacturing. *eProceedings of Engineering*, 6(2).
- Stamatis, D. H. (1996). FMEA and the QS-9000 Requirement. *SAE transactions*, 61-73.

- Sukmono, T. (2020). Improving Product Quality With Production Quality Control. PROZIMA (Productivity, Optimization and Manufacturing System Engineering), 4(2), 41-50.
- Sutjipto, W., & Setyawan, A. B. (2019). Penerapan Siklus PDCA Pada CV. Delima Dengan Alat Bantu Seven Tools. CALYPTRA, 7(2), 2782-2796.
- Syahrullah, Y., & Izza, M. R. (2021). Integrasi FMEA dalam penerapan quality control circle (QCC) untuk perbaikan kualitas proses produksi pada mesin tenun rapier. Jurnal Rekayasa Sistem Industri, 6(2), 78-85.