

## DAFTAR PUSTAKA

- Adib, m. F. (2022). Analisis Produktivitas Terjadinya Produk *defect* Pada Proses Produksi Dengan Metode Six Sigma Dan *Failure Mode And Effect Analysis* (Fmea)(Studi Kasus: Percetakan Sukun Druck).
- Adnan,Septian Rahmat. (2021). *PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK KOMPONEN FOXING PADA DEPARTEMEN MOULDING DI PT. AGUNG PELITA MENGGUNAKAN METODE STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC)*. (Doctoral dissertation, Universitas Esa Unggul). Diakses dari [https://digilib.esaunggul.ac.id/UEU-Journal-11\\_1981/22311/pengendalian-kualitas-produk-komponen-foxing-pada-departemen-moulding-di-pt-agung-pelita-menggunakan-metode-statistical-process-control-spc](https://digilib.esaunggul.ac.id/UEU-Journal-11_1981/22311/pengendalian-kualitas-produk-komponen-foxing-pada-departemen-moulding-di-pt-agung-pelita-menggunakan-metode-statistical-process-control-spc)
- Anggraeni,V. (2020). *USULAN PERBAIKAN KUALITAS TERHADAP CACAT PRODUK AKNIL DENGAN METODE STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC) DAN FAILURE MODE AND EFFECTS ANALYSIS (FMEA) DI PT. SUNTHI SEPURI*. (Doctoral dissertation, Universitas Esa Unggul). Diakses dari <https://digilib.esaunggul.ac.id/UEU-Undergraduate-20160201070/22489/usulan-perbaikan-kualitas-terhadap-cacat-produk-aknil-dengan-metode-statistical-process-control-spc-dan-failure-mode-and-effects-analysis-fmea-di-pt-sunthi-sepuri>
- Dewantara, a. B. (2015). *Penerapan sistem otomasi sebagai perbaikan kualitas dengan metode statistical process control (spc) pada line finishing di pt. X* (Doctoral dissertation, Universitas Mercu Buana Bekasi).
- Farchiyah, F. (2021). Analisis Pengendalian Kualitas Spanduk Dengan Metode Seven Quality Control Tools (7 Qc) Pada Pt. Fim Printing. *Tekmapro: Journal of Industrial Engineering and Management*, 16(1), 36-47.
- Ghivaris, G., Soemadi, K., Desrianti, A. 2015.Usulan Perbaikan Kualitas Proses ProduksiRudde Tillerdi PT. Pindad BandungMenggunakan FMEA dan FTA:Jurnal OnlineInstitut Teknologi Nasional, Vol. 03. No. 04,73–84
- Hairiyah, N., Amalia, R. R., & Luliyanti, E. (2019). Analisis *statistical quality control* (SQC) pada Produksi roti di Aremania Bakery. *Industria: Jurnal Teknologi dan Manajemen Agroindustri*, 8(1), 41-48.
- Haryanto, E. (2019). Analisis Pengendalian Kualitas Produk Bos Rotor Pada Proses Mesin Cnc Lathe Dengan Metode Seven Tools. *Jurnal Teknik*, 8(1).
- HM, G. B., & Basuki, M. (2017). Minimasi keterlambatan laporan pertanggungjawaban biaya dengan pendekatan risk assessment dan *fishbone* diagram. *Prosiding SNST Fakultas Teknik*, 1(1).
- Ismail, Muhamad Ricky. (2021). *USULAN PERBAIKAN CACAT KEMASAN PRODUK TORABIKA DUO DENGAN METODE FMEA (FAILURE MODE AND EFFECT ANALYSIS) DI PT XYZ*. (Doctoral dissertation, Universitas Esa Unggul). Diakses dari <https://digilib.esaunggul.ac.id/UEU->

[Undergraduate-201521077/27177/usulan-perbaikan-cacat-kemasan-produk-torabika-duo-dengan-metode-fmea-failure-mode-and-effect-analysis-di-pt-xyz](https://digilib.esaunggul.ac.id/UEU-Undergraduate-201521077/27177/usulan-perbaikan-cacat-kemasan-produk-torabika-duo-dengan-metode-fmea-failure-mode-and-effect-analysis-di-pt-xyz)

- Koeswara, S., Kholil, M., & Ikatrinasari, Z. F. (2018). Rencana Pengendalian Kualitas Produk Reject. *Jurnal PASTI*, XII Vol. 1(3), 304–317
- Kurnianto,A. (2020). *USULAN PERBAIKAN PENGURANGAN CACAT PRODUK DENGAN METODE FAULT TREE ANALISYS (FTA) DAN FAILURE MODE AND EFFECT ANALISYS (FMEA) (STUDI KASUS: PT SURYA TOTO INDONESIA TBK)*. (Doctoral dissertation, Universitas Esa Unggul). Diakses dari <https://digilib.esaunggul.ac.id/UEU-Undergraduate-20160201056/19768/usulan-perbaikan-pengurangan-cacat-produk-dengan-metode-fault-tree-analisys-fta-dan-failure-mode-and-effect-analisys-fmea-studi-kasus-pt-surya-toto-indonesia-tbk>
- Mail, A., Asri, M., Padhil, A., & Chairany, N. C. (2018). Pengendalian Persediaan Bahan Baku Menggunakan Metode Min-max Stock di PT. Panca USAha Palopo Plywood. *Journal of Industrial Engineering Management*, 3(1), 10-14.
- Matondang, T. P., & Ulkhaq, M. M. (2018). Aplikasi seven tools untuk mengurangi cacat produk white body pada mesin roller. *Jurnal Sistem Dan Manajemen Industri*, 2(2), 59-66.
- Maulana,A.(2022). *APLIKASI METODE SPC (STATISTICAL PROSCCESS CONTROL) DAN FMEA (FAILURE MODE AND EFFECT ANALYSIS) UNTUK MENURUNKAN TINGKAT CACAT PRODUK HOLLOW PADA PT. SURYA BAJA PIPA INDONESIA* (Doctoral dissertation, Universitas Esa Unggul). Diakses dari <https://digilib.esaunggul.ac.id/UEU-Undergraduate-20180201111/26537/aplikasi-metode-spc-statistical-proscess-control-dan-fmea-failure-mode-and-effect-analysis-untuk-menurunkan-tingkat-cacat-produk-hollow-pada-pt-surya-baja-pipa-indonesia>
- Meri, M., Irsan, & Wijaya, H. (2017). Analisis Pengendalian Kualitas Pada Produk Sms ( Sumber Minuman Sehat ) Dengan Metode *Statistical Process Control* ( SPC) Studi Kasus Pada Pt. Agrimitra Utama Persada Padang. 7(1), 119–126.
- Ramadhan, A. (2020). *ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK CYLINDER HEAD COVER DENGAN METODE SPC (Statistical Proccesing Control) DAN FMEA (Failure Mode And Effect Analysis) PADA PT. TOYOTA BOSHOKU INDONESIA* (Doctoral dissertation, Universitas Mercu Buana Bekasi).
- Samdamery, K. (2018). Usulan Perbaikan Kualitas Produksi Aluminium Tube Berocca Org (Orange) 15au Dengan Alat Bantu Statistik Seven Tools (Studi Kasus Di PT XYZ). *Matrik: Jurnal Manajemen dan Teknik Industri Produksi*, 19(1), 49-62.
- Simbolon, j. (2020). *Analisa pengendalian kualitas bracket r/l inner pada proses*

*assembling dengan metode statistical process control (spc) dan failure mode and effect analysis (fmea)* (Doctoral dissertation, Universitas Mercu Buana Bekasi).

Suhartini, N. (2020). Penerapan Metode Statistical Proses Control (SPC) dalam Mengidentifikasi Faktor Penyebab Utama Kecacatan pada Proses Produksi Produk ABC. *Jurnal Ilmiah Teknologi dan Rekayasa*, 25(1), 10-23.