

## REFERENSI

- 751, V.-M. (2008). No Title p. Phys. Rev. E.<http://www.ainfo.inia.uy/digital/bitstream/item/7130/1/LUZARDOBUIATRIA-2017.pdf>
- 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).
- Hidayat, M. T., & Rochmoeljati, R. (2020). PERBAIKAN KUALITAS PRODUK MENGGUNAKAN *METODE FAULT TREE ANALYSIS (FTA) DAN FAILURE MODE AND EFFECT ANALYSIS (FMEA)* DI PT. IFMFL, SURABAYA. *JUMINTEN*, 1(4), 70-80.
- Kartanegara, K. (2022). ANALISIS WELDING DEFECT " RATE DAN PENANGANANNYA DENGAN" METODE " SIX SIGMA " DAN FMEA ( STUDI KASUS : PT. MEINDO ELANG INDAH, MUARA JA WA ,. 5(1), 15-24.
- Khalilurrahman, A. A., Santoso, D. T., Setiawan, R., & Aripin, A. (2021). Analisis Defect Hasil Pengelasan Pada Suspensi Belakang Ertiga Di PT. XYZ. *Jurnal Teknik Mesin Dan Pembelajaran*, 4(2), 62--70.
- Khatammi, A., & Rizqi, A. W. (2022). Analisis Kecacatan Produk Pada Hasil Pengelasan dengan Metode Failure Mode Effect Analysis. *VII*(2), 2922-2928.

Kifta, D. A., & Munzir, T. (2018). Analisis DefectRate Pengelasan Dan Penanggulangannya Dengan Metode Six Sigma Dan Fmea Di Pt. Profah Indonesia. Jurnal Dimensi, 7(1 ),. <https://doi.org/10.333373/dms.v7i1.16766>

Kusuma Dewi, S. (2012). Minimasi Defect Produk Dengan Konsep Six Sigma. Jurnal Teknik Industri, 13(1), 43.<https://doi.org/10.22219/jtiumm.vol13.no1.43-50>

Muhammad F Faisal Hamdani. (2017). Tugas akhir– mo 141326 analisa resiko dan biaya pengelasan pelat kapal pada proses replating.

Prasmoro, A. V. (2020). Analisa sistem perawatan pada mesin las MIG dengan metode Failure Mode and Effect Analysis: Studi kasus di PT. TE. Operations Excellence: Journal of Applied Industrial Engineering, 12(1), 13. <https://doi.org/10.22441/oe.2020.v12.i1.002>

Produk, R., Hard, F., & Xyz, P. T. (2019). Perancangan Usulan Perbaikan Pada Proses Welding Dan Metode Six Sigma Improvement At Welding and Recoiling Process on Full Ha Hard 0. 2 X914 Mm Product ofPt. Xyz With Six Sigma Method. 6(2). 7220-7227. <https://openlibrarypublications.telkomuniversity.ac.id/index.php/engineering/article/download/10929/110787>

Puspitasari, N. B., & Martanto, A. (2014). Penggunaan FMEA dalam mengidentifikasi resiko kegagalan

proses produksi sarung atm (alat tenun mesin)(studi kasus PT. Asaputex Jaya Tegal). J@ ti Undip: Jurnal Teknik Industri, 9(2), 93-98.

Stamatis, D.H. 2003. Failure Mode and Effect Analysis FMEA from theory to execution. American Society for Quality

