

DAFTAR PUSTAKA

- Ahmed Mohamed, Omar. dkk. 2016."*Investigation On Warpage And Sink Mark For Injection Moulded Parts Using Taguchi Method*". University of technology, melbourne, Australia.
- Cahyadi, Dadi. 2012."*Analisis Parameter Operasi Pada Proses Plastik Ijection Molding Untuk Pengendalian Cacat Produk*". Jurnal SINTEK vol 8 No 2.
- Erzurumlu, Tuncay dan, Babur Ozcelik.2005." *Minimization of warpage and sink index in injection-molded thermoplastic parts using Taguchi optimization method*". International journal material and design, 853-861.
- Goodship, Vannessa. 2004. *Practical Guide To Injection Molding*.Rapra Techonology Limited.
- Heldi, 2008.Bahaya Pemakaian Plastik.Diakses pada tanggal 18 mei 2017, dari <http://heldi.net/2008/07/bahaya-pemakaian-plastik>. Pada pukul 20.00.
- Kamaruddin.S. dkk. 2011."*Experimental Investigation On Th Recycled HDPE And Optimization Of Injection Moulding Process Parameters Via Taguchi Method*". *International Journal of mechanical and materials engineering (IJMME)*, Vol. 6 (2011), No. 1, 81-91
- Malloy, Robert A. 1994. *Plastic Part Design For Injection Moulding*. New York : Hanser Publisher, Munich Vienna New York
- Mathivanan.D. dkk. 2010."*Minimization of sink mark defects in injection molding proses Taguchi approach*". *International Journal Of Engineering, Science And Technology*, Vol. 2, No. 2, 2010, Pp 13-22.
- Mathivanan.D. dan N. S. Parthasarathy.2009." *Prediction of sink depths using nonlinear modeling of injection molding variables*". *International Journal Manuf Technol* (2009) 43:654–663.
- Nugroho, Arif. dkk. 2013."*Analisis Produk Spion PS135 Dengan Pengaturan Parameter Mold Temperatur Material Plastik Polipropilene Pada Proses Injection Molding*".Surakarta Jurusan Pendidikan Teknik Mesin UNS.
- Nurminah, Mimi. 2002."*Penelitian Sifat Berbagai Bahan Kemasan Plastik Dan Kertas Serta Pengaruhnya Terhadap Bahan Yang Dikemas*". Sumatra Utara Jurusan Teknologi Pertanian USU.

- Nudiansyah, Fuad. 2013."*Peningkatan Kualitas Plastik Pada Proses Injection Molding Dengan Variasi Tekanan, Waktu Tahan, Dan Waktu Injeksi*". Tugas Akhir S1 Teknik Mesin Universitas Jember.
- Oktaviandi, Sendi dwi. 2012. Tugas Akhir "Analisa Pengaruh Parameter Dan Waktu Penekanan Terhadap Sifat Mekanik Dan Cacat Penyusutan Dari Produk Injection Molding Berbahan Polyethylene (PE)". Serang: Jurusan Teknik Mesin USAT.
- Parmita, Vebriana. 2013. *Statika Ekonomi Blog*. Diakses 3 juli 2017, <https://vebrianaparmita.wordpress.com/2013/10/06/bab-vi-pengukuran-penyimpangan-range-deviasi-varian> Tentang-Blog. Pada pukul 12.45.
- Rahman Hakim, Arif. 2016." *Pengaruh Suhu, Tekanan, Dan Waktu Pendinginan Terhadap Cacat Warpage Produk Berbahan Plastik*" Kepulauan Batam Jurusan Teknik Mesin Universitas Riau Kepulauan Batam.
- Soejanto, Irwan. 2009. *Desain Eksperimen dengan Metode Taguchi*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Sugondo, Amelia.2008. "*Kajian Pengaruh Ketebalan Pada kualitas dan Mampu Bentuk Dengan Menggunakan Simulasi Pada proses Injection Molding*". Seminar Nasional Teknik Mesin, Surabaya.
- Wahjudi, Didik. 2001." *Optimasi Proses Injeksi Dengan Metode Taguchi*". Jurnal Teknik Mesin vol-3 Jurusan Teknik Mesin Universitas Kristen Petra, halm. 24-28.
- Wang, Lixia. Dkk.2008."*Effect of process parameter and two-way Interactions on sink marks depth of injection molded parts by using the design of experimentmethod*".International Journal Polymer-Plastics Technology And Engineering,47:30-35,2008