

## DAFTAR PUSTAKA

- Afdal, Muhammad. Penerapan algoritme metaheuristik harmony search untuk masalah jalur terpendek topologi jaringan full mesh. Diss. Universitas Islam Negeri Sultan Syarif Kasim Riau, 2018.
- Andriyansyah, Deni, Herianto Herianto, and Purfaji Purfaji. "Optimasi parameter proses 3d printing terhadap kuat tarik filamen polilactic acid menggunakan metode taguchi." Seminar nasional pendidikan teknik otomotif. 2018.
- Bari, Muhammad Habib Bari, Pristiansyah Pristiansyah, and Fajar Aswin. "Optimasi parameter proses 3d printing terhadap kekuatan tarik filament PLA food grade." Seminar Nasional Inovasi Teknologi Terapan. No. 01. 2021.
- Christiliana, Malinda, and Yudi Oktriadi. "Optimasi Parameter Proses pada 3D Printing FDM terhadap Akurasi Dimensi Filament PLA Food Grade." *Manutech: Jurnal Teknologi Manufaktur* 13.01 (2021): 1-8.
- Hasdiansah, Hasdiansah, et al. "Optimasi parameter proses terhadap akurasi dimensi PLA food grade menggunakan metode taguchi." *Prosiding Seminar Nasional NCIET*. Vol. 1. No. 1. 2020.
- Pamasaria, Herda Agus, et al. "Optimasi Keakuratan Dimensi Produk Cetak 3D Printing berbahan Plastik PP Daur Ulang dengan Menggunakan Metode Taguchi." *JMPM (Jurnal Material dan Proses Manufaktur)* 4.1 (2020): 12-19.
- Pratama, Wahyudi Hafizi. "Optimasi Parameter Proses 3D Printing Terhadap Kuat Tarik Material Filamen PLA+ Menggunakan Metode Taguchi." *Sprocket Journal Of Mechanical Engineering* 3.1 (2021): 39-45.
- Pristiansyah, Pristiansyah, Hasdiansah Hasdiansah, and Ade Ferdiansyah. "Pengaruh Parameter Proses Pada 3D Printing FDM Terhadap Kekuatan Tarik Filament ABS CCTREE." *Manutech: Jurnal Teknologi Manufaktur* 14.01 (2022): 15-22.
- Seprianto, Dicky. "Pengaruh Diameter Nozzle dan Tebal Layer Terhadap Ketelitian Objek Printer 3D." *Jurnal Teknik Mesin* 14.1 (2021): 40-46.
- Syahrizal, Edo, Muhammad Yanis, and Hasan Basri. Studi kualitas skafold berbahan PLA hasil produksi mesin cetsk 3d tipe FDM dengan metode taguchi. Diss. Sriwijaya University, 2020.
- Wilza, R., D. Seprianto Iskandar, and E. Y. T. Adesta. "Optimization of parameters in three-dimensional printing objects with fused deposition modeling technology against geometry accuracy." *Ratio* 1.1.03085: 1-06422.