

DAFTAR PUSTAKA

- Amirullah, M. B., & Yudistiro, D. (2019). PENGARUH PARAMETER BARREL TEMPERATURE, BLOWINGTIME DAN BLOWING PRESSURE TERHADAP VOLUME PRODUK BOTOL. *ELEMEN: JURNAL TEKNIK MESIN*, 6(2), 77–86. <https://doi.org/10.34128/je.v6i2.108>
- Ellianto, M. sariskidwi, Pramitaningrum, E., & Ikhwan, M. (2022). PENENTUAN SETTING PARAMETER PEMBUATAN PRODUK JERIGEN 5 L PADA PROSES BLOW MOULDING DENGAN MENGGUNAKAN RESPONSE SURFACE METHODOLOGY. *ELEMEN: JURNAL TEKNIK MESIN*, 9(1), 57–63. <https://doi.org/10.34128/je.v9i1.191>
- Fajrin, J., & Marchelina, N. (2017). Aplikasi Metode Eksperimen Response Surface Untuk Mengoptimalkan Kuat Tekan Bata Non-Bakar. *Jurnal Rekayasa Sipil*, 13, 79–90. <https://doi.org/10.25077/jts.13.2.79-90.2017>
- Gunawan, T., & Ferdhian, M. A. (2020). *GREEN STRATEGY PERUSAHAAN PLASTIK DALAM MENGHADAPI REGULASI PEMERINTAH*. <https://doi.org/https://doi.org/10.26593/jab.v16i1.3798.57-69>
- Julianti Sri. (2014). *The Art of Packaging*.
- Kana Tommy. (2021). *Kajian defect pada botol HDPE 180 ml produk yogurt heavenly dengan mesin extrusion blow SMC B11 di PT X* (Vol. 8, Issue 1).
- Lee, N. C. (2006). *Practical guide to blow moulding*. Rapra Technology Ltd.
- Lee, N. C. (2007). *Understanding blow molding*. Hanser.

Mas'ud, M. (2017). *OPTIMASI PROSES MESIN STRETCH BLOW MOULDING PADA BOTOL 600 ML DENGAN METODE RSM (RESPONSE SURFACE METHODOLOGY) STUDI KASUS DI PT. UNIPLASTINDO INTERBUANA.*

Mawardi Indra. (2018). *Proses Manufaktur Plastik & Komposit.*

Md Ali, M. A., Wan Nur Azrina, Noorfa Idayu, Abdullah, Z., Abdul Aziz, M. S., Subramoniam, S., Anuar, N. F. B. W., & Abu Bakar, M. H. (2021). Fill Time Optimization Analysis In Flow Simulation Of Injection Molding Using Response Surface Method. *Malaysian Journal on Composites Science and Manufacturing*, 4(1), 28–39. <https://doi.org/10.37934/mjcs.4.1.2839>

Myers Raymond. (2016). *Response Surface Methodology* (Fourth Edition).

Nur Ikhsan, S., Budiyanoro, C., Suwanda, T., & Nugroho, A. (2018). Perancangan Injection Blowing Tools dengan Line Slider untuk Mesin Blow Molding dengan Kapasitas Volume 300 ML. *JMPM (Jurnal Material Dan Proses Manufaktur)*, 2(1). <https://doi.org/10.18196/jmpm.2120>

Octaviani, M. A., Retno, D., Dewi, S., & Asrini, L. J. (2017). OPTIMASI FAKTOR YANG BERPENGARUH PADA KUALITAS LILIN DI UD.X DENGAN METODE RESPONSE SURFACE. *Jurnal Ilmiah Widya Teknik*, 16.

Pakem, G. K., Ginting, K. B., Kleden, M. A., & Matematika, J. (2019). PENERAPAN METODE RESPON PERMUKAAN DALAM OPTIMALISASI LABA USAHA PERTANIAN TANAMAN KANGKUNG DARAT. In *Jurnal Diferensial* (Vol. 01).

Purnama Putra, K., Djumhariyanto, D., & Koekoeh W, R. K. (2017). OPTIMASI PRODUKSI TUTUP BOTOL 500 ml PADA PROSES INJECTION MOULDING MENGGUNAKAN

METODE RESPONSE SURFACE. In *Jurnal ROTOR* (Vol. 10, Issue 1).