

## KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur kita panjatkan atas kehadiran Allah SWT karena berkat rahmat dan karunia-Nya, penulis dapat menyusun dan menyelesaikan laporan Tugas Akhir dengan judul “Usulan Perbaikan untuk Meminimasi Penyebab *Defect Pin Hole* pada Proses Casting Produk *Billet* KS1006E1 di Pabrik *Billet Steel Plant* PT. Krakatau Steel (Persero) Tbk. dengan Metode *Six Sigma*” sebagai salah satu syarat untuk menyelesaikan program studi S-1 Teknik Industri Universitas Telkom. Oleh karena itu, dalam kesempatan ini penulis menyampaikan rasa terima kasih kepada:

1. Bapak Agus Alex Yanuar, S.T., M.T. selaku dosen pembimbing I dan Bapak Meldi Rendra, S.T., M.Eng. selaku dosen pembimbing II yang telah membimbing dan memberikan arahan kepada penulis dalam proses pengerjaan Tugas Akhir.
2. Bapak Sukardin, Bapak Yusuf dan seluruh karyawan unit *Billet Steel Plant* PT. Krakatau Steel (Persero) Tbk. yang membantu penulis dalam proses pengumpulan data, serta membimbing dalam proses pengerjaan Tugas Akhir.
3. Semua Pihak yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu, yang telah memberikan bantuan selama penyusunan Tugas Akhir.

Penulis menyadari sepenuhnya atas segala kekurangan yang terdapat pada laporan tugas akhir ini, oleh karena itu penulis memohon maaf atas segala kekurangan yang ada pada laporan ini. Semoga laporan tugas akhir ini dapat memberikan manfaat dan dapat diterima sebagai penelitian yang tepat untuk menambah pengetahuan dan wawasan.

Bandung, 28 Juni 2018

Penulis

