KATA PENGANTAR

Puji dan syukur kehadirat Tuhan Yang Maha Esa atas berkat rahmat serta kasih-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan Tugas Akhir ini yang berjudul **"Optimasi Parameter Proses *Fused Deposition Modeling* (FDM) Untuk Peningkatan Akurasi Dimensi Pada Part Berbahan Baku Hips Dengan Menggunakan Metode Taguchi"** dengan baik dan tepat waktu yang sebagai salah satu syarat dalam menyelesaikan program S-1 Jurusan Teknik Industri Rekayasa Industri Universitas Telkom. Penulis begitu banyak mengucapkan rasa terima kasih kepada :

1. Bapak Muhammad Iqbal, S.T.,M.M. selaku pembimbing I yang senantiasa meluangkan waktunya dalam membimbing, berdiskusi dan memberikan motivasi yang luar biasa dalam menyelesaikan Tugas Akhir ini.
2. Bapak Teddy Sjafrizal, B. Eng., M. Sc. Selaku pembimbing II yang selalu meluangkan waktunya dalam membimbing, membantu dalam berdiskusi dan memberikan pengetahuan dalam menyelesaikan Tugas Akhir ini.
3. Bapak Rino Andias Anugraha, S.T.,M.M. Selaku pembimbing pendamping yang selalu meluangkan waktunya dalam membimbing, membantu dalam berdiskusi dan memberikan pengetahuan dalam menyelesaikan Tugas Akhir ini.
4. Fabrikasi Laboratorium (FABLAB) Bandung, yang telah mengizinkan untuk melakukan penelitian, dan membantu dalam pengumpulan data yang digunakan dalam menyelesaikan Tugas Akhir ini.

Penulis menyadari bahwa Tugas Akhir ini mungkin masih terdapat kekurangan dan kesalahan. Oleh karena itu, Penulis membutuhkan suatu kritik dan saran untuk menambah manfaat dan penyempurnaan dari hasil Tugas Akhir yang dibuat.

Bandung, 28 Juni 2018

Evangelina Freitas