

UCAPAN TERIMA KASIH

Puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT atas segala berkat, rahmat, taufik, serta hidayah-Nya lah penulis dapat menyelesaikan penelitian yang berjudul “Usulan Peningkatan Kualitas Produk *Inner Tube* di PT XYZ dengan Metode RCA dan FMEA” tanpa hambatan suatu apapun. Adapun penelitian ini disusun berdasarkan apa yang penulis dapatkan setelah melakukan pengamatan di Departemen Produksi *Inner Tube* PT XYZ, dan untuk memenuhi salah satu syarat memperoleh derajat Strata-1 di Universitas Esa Unggul.

Penulis menyadari bahwa dalam penyusunannya, banyak pihak-pihak yang terlibat dalam membantu terselesaikannya tugas akhir ini. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis ingin mengucapkan terimakasih sebesar-besarnya kepada :

1. Ibu Dr.Iphov Kumala Sriwana ST.,M.Si selaku Ketua Program Studi Teknik Industri Universitas Esa Unggul yang telah memfasilitasi terselenggaranya penyusunan tugas akhir ini.
2. Bapak Ir. M. Derajat Amperajaya MM selaku dosen dan sekaligus pembimbing penulis yang telah memberikan banyak ilmu dan motivasi dalam penyusunan tugas akhir ini.
3. Orang tua yang telah memberikan doa restu, dukungan, serta motivasi kepada penulis selama pelaksanaan mulai dari kegiatan perkuliahan sampai dengan penyusunan tugas akhir ini.
4. Istri, Ayu Widyasari yang juga telah banyak memberikan doa, dukungan, ide dan pemikiran, serta motivasi kepada penulis selama penyusunan tugas akhir ini.
5. Bapak Petrus Hari P., selaku *Plant Head* PT XYZ yang telah memberikan izin kepada penulis untuk melakukan penelitian
6. Bapak Jaya Nusa selaku *Department Head* Produksi *Inner Tube Plant B* PT XYZ yang telah memfasilitasi penulis selama penelitian.
7. Bapak Abdul Wahab Jaelani dan Bapak Guntur Saputro Tri Widadi selaku *Section Head* dan *Supervisor* penulis di divisi *Tube Splicing* yang telah memfasilitasi dan mendukung penulis selama penyusunan tugas akhir ini
8. Rekan-rekan karyawan PT XYZ departemen produksi, QC, *engineering*, dan *technical* yang turut membantu kelancaran penelitian yang dilakukan di area departemen produksi *inner tube*.
9. Rekan-rekan mahasiswa Universitas Esa Unggul kampus Ritra Raya fakultas teknik industri yang telah memberikan dukungan dan semangat kepada penulis dalam menyelesaikan tugas akhir ini, serta masih banyak lagi yang tidak bisa penulis sebutkan satu persatu.

Dengan tersusunnya ini, penulis berharap dapat digunakan sebagai salah satu sumber referensi penambah ilmu, wawasan, dan pengetahuan. Penulis menyadari bahwa dalam penyusunan tugas akhir ini terdapat banyak kekurangan dan kesalahan. Oleh karena itu, kritik dan saran yang membangun sangat penulis harapkan untuk bisa menjadi lebih baik lagi dimasa yang akan datang. Akhir kata, semoga Allah SWT membalas segala bentuk kebaikan kepada semua pihak yang telah membantu dan terlibat

Jakarta, 22 Januari 2020

(Bambang Ardie Purnawan)