

## KATA PENGANTAR

Segala puji syukur penulis panjatkan kepada Allah SWT, karena dengan rahmat dan ijin-Nya lah penulis dapat menyelesaikan skripsi ini. Adapun judul dari skripsi penulis adalah Pengaruh Variasi *Cutting Fluid* Terhadap Keakurasian Geometri Ulir Standar ISO Metrik Menggunakan Aluminium 6061 Pada Mesin CNC ET-242, disusun untuk memenuhi persyaratan memperoleh gelar Sarjana Teknik di Jurusan Teknik Mesin Universitas Brawijaya.

Penulis menyadari bahwa penyusunan dari skripsi ini tidak terlepas dari bantuan berbagai pihak. Oleh karena itu, dengan ketulusan dan kerendahan hati penulis menyampaikan terima kasih kepada :

- Kedua orang tua ibu Aminatin dan ayah Purwiyanto, atas segala nasehat, kasih sayang, perhatian dan kesabaran dalam mendidik penulis, serta telah banyak mendoakan kelancaran penulis hingga terselesaikannya skripsi ini.
- Dr. Eng. Nurkholis Hamidi, ST., M.Eng. Selaku Ketua Jurusan Teknik Mesin Universitas Brawijaya.
- Purnami, ST., MT. Selaku Sekertaris Jurusan Teknik Mesin Universitas Brawijaya.
- Ir. Tjuk Oerbandono, M.Sc., CSE. Selaku Ketua Konsentrasi Produksi Jurusan Teknik Mesin Universitas Brawijaya.
- Ir. Endi Sutikno, MT. Selaku dosen pembimbing pertama atas segala bimbingan, nasehat, arahan, motivasi, dan saran yang telah diberikan.
- Bayu Satriya Wardhana, ST., M.Eng. Selaku dosen pembimbing kedua atas segala bimbingan, nasehat, arahan, motivasi, dan saran yang telah diberikan.
- Rekan dalam pengerjaan skripsi Tafsiri Sastra, Teman-teman Teknik Mesin Brawijaya yang banyak membantu dalam menyelesaikan skripsi ini.

Semoga Allah SWT senantiasa membalas segala budi baik yang telah diberikan dalam membantu penyusunan skripsi ini hingga selesai. Harapan penulis semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi para pembaca atau kita semua.

Malang, Januari 2016

Penulis