

## BAB 5

### KESIMPULAN dan SARAN

#### 5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil pengolahan data dan analisa yang telah dilakukan, maka dapat ditarik kesimpulan:

1. Faktor- faktor yang diduga paling berpengaruh terhadap kekuatan seal pada kemasan garam antara lain:
  - a. Suhu heater
  - b. Lama Pemanasan/ *Dwell Time*
  - c. Tekanan
2. Berdasarkan eksperimen yang dilakukan, nilai level yang paling optimum pada *seal* atas adalah pada level A2, B2, dan C1. Yaitu dengan *setting* suhu 132°C dengan *dwell time* 1,5 detik dan tekanan 28 Psi. Dan pada *center seal* diperoleh *setting* yang optimum pada level A1, B2, dan C2 dengan *setting* suhu 130°C, *dwell time* 1,5 detik, dan tekanan 32 Psi. Diperoleh hasil yang lebih tinggi daripada hasil *setting* trial and error yang dilakukan operator mesin bag making sebelumnya, yaitu dengan rata- rata sebagai berikut:

<i>Trial and Error Operator</i> (gf/15mm)		Sesudah Eksperimen (gf/15mm)	
Seal Atas	Center Seal	Seal Atas	Center Seal
690	370	960.8	606
875	235	1078.3	564
640	475	540.7	613.8
575	345	501.8	452
480	325	537.6	526.7
660	370	574.2	587.4
475	345	514.1	599.3

## 5.2 Saran

### 5.1.1 Saran Bagi Perusahaan

1. Perusahaan perlu mendesain eksperimen terlebih dahulu agar eksperimen yang dilakukan tidak terlalu banyak membuang biaya, tenaga, dan cacat produk.
2. Perusahaan perlu melakukan dokumentasi eksperimen.
3. Perusahaan diharapkan mengikuti usulan perbaikan setting suhu yang sudah dilakukan oleh peneliti sebagai acuan untuk operator mesin *bag making*.

### 5.1.2 Saran Bagi Penelitian Selanjutnya

1. Melakukan pengujian lanjutan mengenai faktor- faktor yang diduga berpengaruh terhadap kekuatan *sealing strength* dan menghitung seberapa besar pengaruh faktor tersebut.