

## **BAB V**

### **PENUTUP**

#### **5.1 Kesimpulan**

Berdasarkan hasil penelitian ini maka dapat disimpulkan bahwa:

1. Penyebab banyaknya *defect sachet* karena Suhu sealer terlalu panas, penyetingan atau penggantian roll kemasan ganti ganti, *sealer* kurang menekan *sachet* dan suhu *sealer* tidak stabil.
2. Usulan perbaikan yang diusulkan oleh penulis yaitu:
  - a. Dalam *defect sticky sachet*, memberikan usulan perbaikan dengan membuat *cooling blow sealer* atau menyemprot *sealer* dengan *pneumatic gun* dan dengan membuat prosedur penyetingan atau penggantian roll kemasan.
  - b. Dalam *defect not sealed sachet*, memberikan usulan yaitu dengan standarisasi dan menambah tekanan angin blow di *range* 6-7 bar agar pada setiap jalur tekanan angin di 6 bar dan dengan mengaplikasikan lakban teflon ke *sealer*.

#### **5.2 Saran**

Untuk penelitian kedepannya bisa lebih luas lagi tidak hanya dibagian pengemasan saja tapi lebih ke seluruh produksi sampai jadi *finish good*. Mulai dari *raw material*, proses pembuatan nutrisari, proses *packing* nutrisari dan sampai ke gudang penyimpanan *finish good*.