

BAB V PENUTUP

5.1 Kesimpulan

1. Model empiris dari prediksi nilai kerusakan *side seam* berdasarkan RSM adalah

$$Y = 1790,75 - 99,84x_1 - 14,69 x_2 - 2,48 x_3 + 1,64 x_1^2 + 3,01 x_2^2 + 0,04 x_3^2 - 0,75 x_1 x_2 - 0,07 x_1 x_3 + 0,05 x_2 x_3$$

2. Didapatkan temperatur, tekanan, dan waktu *welding* yang optimal yaitu sebesar 33,3 °C, 6,0 Bar, dan 63,0 ms dengan menghasilkan cacat *side seam* rata-rata 2,93778 dengan jumlah maksimal 5 buah dan minimal nol buah .

5.2 Saran

1. Diharapkan penelitian lebih lanjut mengenai optimasi proses pembuatan *Laminate Tube* kemasan pasta gigi dengan variasi yang berbeda sehingga mendapat hasil yang lebih baik.
2. Diharapkan dilakukan penelitian mengenai kerusakan-kerusakan yang lain selain kerusakan pada *side seam* sehingga produk yang dihasilkan lebih baik.