

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PENGESAHAN.....	ii
PERNYATAAN KEASLIAN PENELITIAN.....	iii
KATA PENGANTAR.....	iv
DAFTAR ISI.....	vii
DAFTAR GAMBAR.....	x
DAFTAR TABEL	xi
DAFTAR LAMPIRAN	xii
INTISARI	xiii
ABSTRACT.....	xiv
BAB I PENDAHULUAN.....	1
1.1 Profil Industri	1
1.2 Latar Belakang	2
1.3 Rumusan Masalah.....	4
1.4 Tujuan	4
1.5 Manfaat	5
BAB II TINJAUAN PUSTAKA	6
2.1 Sterilisasi.....	6
2.1.1 <i>Come Up Time</i>	7
2.1.2 <i>Holding Time</i>	7
2.1.3 <i>Cooling/Come Down Time</i>	8
2.2 Retort.....	9
2.2.1 <i>Vertikal Batch Retort</i>	9
2.2.2 <i>Saturated Steam Retort</i>	11

2.3	Tekanan Berlebih/ <i>Overpressure</i>	11
2.4	<i>Retortable Pouch</i>	12
2.5	Kapasitas	16
2.6	<i>Defect Pouch</i>	16
BAB III METODE PENELITIAN		21
3.1	Bahan Penelitian	21
3.2	Alat Penelitian.....	21
3.2.1	Skema Alat sterilisasi.....	21
3.2.2	Mekanisme otomatis alat sterilisasi	23
3.2.3	Mekanisme operasional sterilisasi menggunakan <i>vertical batch retort</i>	24
3.3	Waktu dan Tempat Penelitian	25
3.4	Tahapan Penelitian.....	25
3.4.1	Pembuatan Sampel (<i>Dummy</i>).....	25
3.4.2	Penyiapan proses sterilisasi.....	26
3.4.3	Pengujian sterilisasi dengan perlakuan tekanan berlebih.....	28
3.4.4	Pengujian sterilisasi tanpa tekanan berlebih	29
3.5	Rancangan Percobaan dan analisis data.....	29
BAB IV HASIL DAN PEMBAHASAN		31
4.1	Sterilisasi menggunakan tekanan berlebih (<i>overpressure</i>)	31
4.2	Sterilisasi Tanpa Tekanan Berlebih	36
4.3	Perbandingan perlakuan dengan tekanan berlebih dan tanpa tekanan berlebih	42
4.4	Jumlah Defect pada Proses Sterilisasi dengan kapasitas 30, 39 dan 48	43
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN		46



5.1	Kesimpulan	46
5.2	Saran	46
DAFTAR PUSTAKA.....		48
LAMPIRAN.....		52