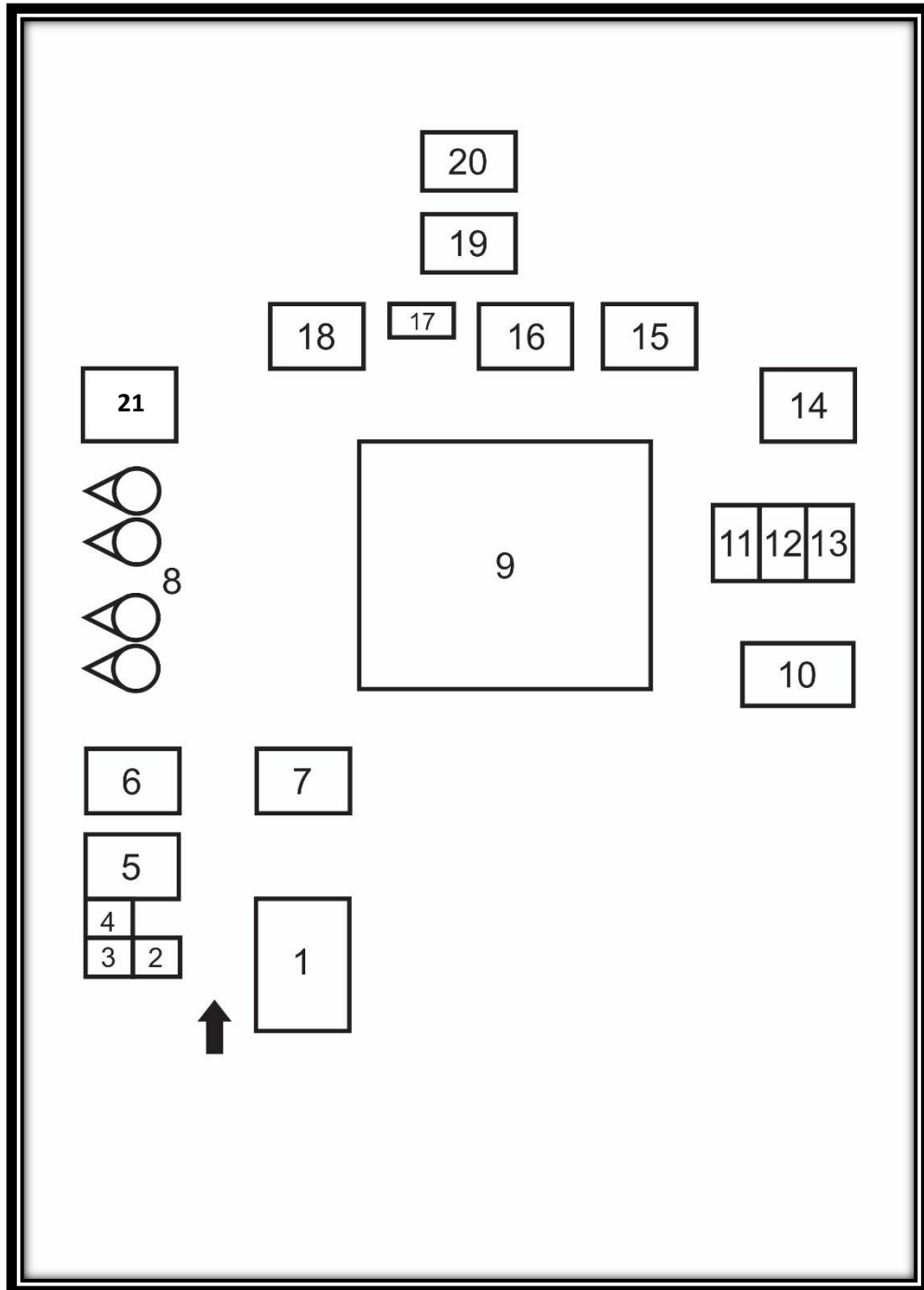


LAMPIRAN

Lampiran 1 Lay Out IKM “Jenang Muchtarom”



Lampiran 2 Keterangan Lay Out IKM “Jenang Muchtarom”

Keterangan Lampiran 1:

1. Showroom IKM “Jenang Muchtarom”
2. Gudang Kardus untuk mengemas Jenang
3. Mushola
4. Gudang Gula Merah
5. Gudang Beras Ketan
6. Gudang Kelapa
7. Tempat *Packing*
8. Tungku Kayu 1
9. Tempat *Tempering*
10. Tempat pamarutan Kelapa
11. Toilet
12. Bak Cuci
13. Toilet
14. Tempat Penggilingan Ketan
15. Mesin Pengaduk Jenang 1
16. Mesin Pengadung Jenang 2
17. Tempat Peralatan Produksi
18. Mesin Pengaduk Jenang 3
19. Tungku Kayu
20. Tempat Pencucian Bahan Baku
21. Mesin Pengaduk Jenang 3

Lampiran 3 Gambar IKM “Jenang Muchtarom”



Gambar IKM Jenang Muchtarom



Gambar Showroom IKM “Jenang Muchtarom”



Gambar wawancara dengan Bapak Muchtarom selaku pemilik IKM “Jenang Muchtarom”



Gambar proses pengemasan Jenang

Lampiran 4 SNI dan Lembar Kerja Pengujian Jenang

SNI 01-2986-1992

Dodol

SNI 01-2986-1992

PENDAHULUAN

Standar ini merupakan Revisi SII.1616 85, Dodol. Revisi diutamakan pada persyaratan mutu dengan alasan sebagai berikut :

- menunjang instruksi Menteri Perindustrian No.04/M/Ins/10/1989
- melindungi konsumen
- mendukung perkembangan industri *agro-base*
- menunjang ekspor non migas

Standar ini disusun merupakan hasil pembahasan rapat-rapat teknis, prakonsensus dan terakhir dirumuskan dalam Rapat Konsensus Nasional pada tanggal 21 Maret 1990

Hadir dalam rapat-rapat tersebut wakil-wakil dari produsen dan instansi yang terkait.

Sebagai acuan diambil dari :

- Peraturan Menteri Kesehatan No. 722/Men.Kes/Per/IX/88 tentang Bahan Tambahan Makanan
- Standar dan peraturan *Codex Alimentarius Commission*

DODOL

1. RUANG LINGKUP

Standar ini meliputi definisi, syarat mutu, cara pengambilan contoh, cara uji, syarat penandaan dan cara pengemasan dodol.

2. DEFINISI

Dodol adalah produk makanan yang dibuat dari tepung beras ketan, santan kelapa dan gula dengan atau tanpa penambahan bahan makanan dan bahan tambahan makanan lain yang diizinkan.

3. SYARAT MUTU

Syarat mutu dodol sesuai Tabel di bawah ini.

Tabel

Syarat Mutu Dodol

| No. | Kriteria uji | Satuan | Persyaratan |
|-----|---|----------|---|
| 1. | Keadaan : 1.1 Bau 1.2 Rasa 1.3 Warna | | Normal Normal, khas Normal |
| 2. | Air, %, b/b | | Maks.20 |
| 3. | Jumlah gula sebagai sakarosa, %, b/b | | Min. 45 |
| 4. | Protein (N x 6,25), %, b/b | | Min.3 |
| 5. | Lemak, %, b/b | | Min.7 |
| 6. | Bahan Tambahan Makanan | | Sesuai SNI.0222-M dan Peraturan Men Kes. No.722/Men.Kes/Per/IX/88 |
| 7. | 7.1 Pemanis Buatan | | Tidak ternyata |
| 8. | Cemaran Logam : | | |
| | 8.1. Timbal (Pb), mg/kg | | Maks.1,0 |
| | 8.2. Tembaga (Cu), mg/kg | | Maks. 10,0 |
| | 8.3. Seng (Zn), mg/kg | | Maks. 40,0 |
| 9. | Arsen (As), mg/kg | | Maks. 0,5 |
| 10. | Cemaran Mikroba : | | |
| | 10.1. Angka lempeng total | Koloni/g | Maks. $5,0 \times 10^2$ |
| | 10.2. E.coli | APM/g | <3 |
| | 10.3. Kapang dan Khamir | Koloni/g | Maks. $1,0 \times 10^2$ |

4. CARA PENGAMBILAN CONTOH

Cara pengambilan contoh sesuai dengan SNI 19-0428-1989, Petunjuk Pengambilan contoh Padatan.

5. CARA UJI

- 5.1 Persiapan contoh dilakukan sebagai berikut ambil contoh dan tempat yang berbeda dalam suatu kemasan. Potong kecil-kecil, kemudian aduk sampai serba sama. Untuk contoh dodol yang terdiri dari beberapa jenis dalam suatu kemasan, ambil jenis dodol dengan jumlah sama, potong kecil-kecil, kemudian aduk sampai serba sama.
- 5.2 Keadaan
Cara uji keadaan sesuai dengan SNI 01-2891-1992, Cara Uji Makanan dan Minuman, butir 1.2.
- 5.3 Air
Cara uji air sesuai dengan SNI 01-2891-1992 butir 5.1
- 5.4 Jumlah gula sebagai sakarosa.
Cara uji jumlah gula sebagai sakarosa sesuai dengan SNI 01-2892-1992, Cara Uji Gula butir 3.1.
- 5.5 Protein
Cara uji protein sesuai dengan SNI 01-2891-1992, butir 7.1
- 5.6 Lemak
Cara uji lemak sesuai dengan SNI 01-2891-1992, butir 8.1
- 5.7 Abu
Cara Uji abu sesuai dengan SNI 01-2891-1992, butir 6.1
- 5.8 Bahan Tambahan Makanan
Cara uji pemanis buatan sesuai dengan SNI 01-2893-1992, Cara Uji Pemanis Buatan.
- 5.9 Cemar Logam
Cara uji cemaran logam sesuai SNI 19-2896-1992, Cara Uji Cemaran Logam.
- 5.10 Arsen
Cara uji arsen sesuai dengan SNI 19-2896-1992.

5.11 Cemarkan Mikroba

Cara uji cemarkan mikroba sesuai dengan SNI 19.28974992, Cara Uji Cemarkan Mikroba.

6. SYARAT PENANDAAN

Sesuai dengan peraturan Dep Kes RI yang berlaku tentang label dan periklanan makanan.

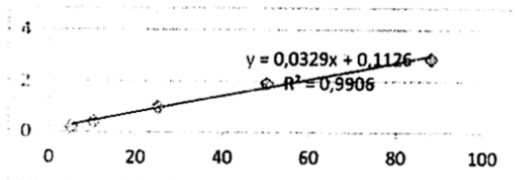
7. CARA PENGEMASAN

Dodol dikemas dalam wadah yang tertutup rapat, tidak dipengaruhi atau mempengaruhi isi, aman selama penyimpanan dan pengangkutan.

LEMBAR KERJA

- 1 Komoditas : JENANG KETAN
- 2 Penetapan : Kadar Tartrazine
- 3 Metode : Spektrofotometri
- 4 Tgl. Analisa : - Agustus 2017
- 5 Kondisi Analisa
 - Temperatur : °C
 - Kelembaban : %
- 6 Halaman : dari

| NO | C (Konsentrasi Tartrazine), ppm | A (absorbansi Tartrazine) |
|----|---------------------------------------|---------------------------------|
| 1 | 5 | 0,207 |
| 2 | 10 | 0,398 |
| 3 | 25 | 0,98 |
| 4 | 50 | 1,929 |
| 5 | 88 | 2,91 |



$$Y = 0,0329 X + 0,1126$$

| NO | Kode cth | Abs dr alat | C dr kurva | W (bbt cth) g | V (Vol cth), ml | Kadar Tartrazine, ppm |
|----|--------------|-------------|------------|------------------|--------------------|--------------------------|
| 1 | PJ.17-0276.A | 0,6500 | 16,3343 | 2,0005 | 25 | 204,1 |
| 2 | PJ.17-0276.B | 0,6500 | 16,3343 | 2,0005 | 25 | 204,1 |
| 3 | PJ.17-0276.C | 0,6500 | 16,3343 | 2,0005 | 25 | 204,1 |

Surakarta, Agustus 2017

KODE :

LEMBAR KERJA

komoditas : JENANG KETAN
 penetapan : KADAR GULA TOTAL (Sebagai Sakarosa)
 metode : SNI 01-2892-1992 (Cara Uji Gula)
 tanggal Analisa : 14 - 15 Agustus 2018
 kondisi Analisa
 Temperatur : °C
 Kelembaban : %
 asal : dari

| kode contoh | bbt cth (a) mg | V(ml), Vol BL Tio 0.1N (V1) | V(ml), Vol SP Tio 0.1N (V2) | V = V1 - V2 (ml) | N tio (dr standardisasi) | (V x N) / 0.1 p ml |
|-------------|-------------------|--------------------------------|--------------------------------|---------------------|-----------------------------|-----------------------|
| | sesudah | inversi | | | | |
| PJ.18-0931 | 2001 | 24,80 | 22,90 | 1,90 | 0,0987 | 1,8753 |

| kode contoh | Tabel ml Tio 0,1 N | Tabel mg sakar | C (lihat tabel) | P Pengenceran | P x C x 100% W | |
|-----------------|-----------------------|-------------------|--------------------|------------------|-------------------|----------|
| setelah Inversi | | | | | | |
| PJ.18-0931 | 1 | 2,4 | 4,5007 | 50 | 11,2439 | Rp 11,24 |
| | 2 | 4,8 | (250/50)(100/10) | | | |
| | 3 | 7,2 | | | | |
| | 4 | 9,7 | | | | |

Gula Total (Gula sebagai Sakarosa) = (setelah inversi) x 0,95

| | | | | | | |
|------------|-------|---|--|--|--|--|
| PJ.18-0931 | 10,68 | ✓ | | | | |
|------------|-------|---|--|--|--|--|

CATATAN :

standardisasi larutan Tio dengan K₂Cr₂O₇ 0,1 N (0,59 g dalam akuades hingga 100 ml).

5 ml K₂Cr₂O₇ 0,1 N dititrasikan dengan larutan Tio memerlukan 25,4 ml

hingga N Tio = $\frac{25 \times 590 \times 5}{294,19 \times 100 \times 25,4} = 0,0987$

LEMBAR KERJA

Komoditas : JENANG KETAN
 Penetapan : KADAR PROTEIN
 Metode : SNI 01-2891-1992 (Cara Uji Makanan & Minuman)
 Tgl. Analisa : 14 - 15 Agustus 2018
 Kondisi Analisa
 - Temperatur : °C
 - Kelembaban : %
 Halaman : dari

| Kode contoh | berat (W) g | V(ml), Vol BL HCl 0.01N (V1) | V(ml), Vol SP HCl 0.01N(V2) | N HCl (N) | $\frac{(V2-V1) \times N \times 0,014007 \times 6,25 \times P \times 100\%}{W}$ |
|-------------|-------------|---|-----------------------------|-----------|--|
| PJ.18-0931 | 0,5187 | 3,90 | 6,7500 | 0,0098 | 9,4278 = 9,43 |
| | | $(6,75-3,9) \times 0,0098 \times 0,014 \times 6,25 \times (100/5) \times 100\%$ | | | |
| | | 0,5187 | | | |

TATAN :

Standardisasi larutan HCl dengan boraks

10 mg boraks dilarutkan dalam akuades hingga 25 ml, dititrasi dengan larutan HCl memerlukan 10,68 ml

hingga N HCl = $\frac{2 \times 20}{381,37 \times 10,68}$ = 0,0098 0,009820695

381,37 x 10,68

KODE : FLK

LEMBAR KERJA

- 1 Komoditas : JENANG KETAN
2 Penetapan : PEMANIS BUATAN (SAKARIN)
3 Metode : SNI 01-2893-1992
4 Tgl. Analisa : 15 Agustus 2018
5 Kondisi Analisa
- 6 - Temperatur : °C
- Kelembaban : %
Halaman : dari

| No | Kode contoh | Contoh g | PENGAMATAN | HASIL |
|----|-------------|-------------|--|-----------|
| 1 | PJ.18-0931 | 5,0018 | Tidak terbentuk warna hijau Fluoresens | Negatif ✓ |
| | | | | |
| | | | | |

Sukoharjo, Agustus 2018

LEMBAR KERJA

- 1 Komoditas : Jenang Ketan
- 2 Penetapan : Kadar air
- 3 Metode : Gravimetri
- 4 Tgl. Analisa : 13 - 14 Agustus 2018
- 5 Kondisi Analisa
 temperatur : 25 °C
 kelembaban : 64 %
- 6 Hasil pengujian : dari

| No | Kode contoh | W (bbt ksg) | W1 (W+cth) | W2 (W1 kering) | | M0 (W1-W) | M1 (W2-W) | Kadar Air (%) | Rata-rata (%) |
|----|--------------|----------------|---------------|-------------------|---------|--------------|--------------|------------------|------------------|
| | | | | 64,6783 | 64,6757 | | | | |
| 1 | F.J.18-931.A | 63,0641 | 65,0734 | 64,6783 | 64,6757 | 2,0093 | 1,6116 | 19,79 | 19,54 ✓ |
| 2 | F.J.18-931.B | 59,9241 | 61,9337 | 61,5482 | 61,5461 | 2,0096 | 1,6220 | 19,29 | |

KODE : FLK

LEMBAR KERJA

- 1 Komoditas : JENANG KETAN
2 Penetapan : PEMANIS BUATAN (Siklamat)
3 Metode : SNI 01-2893-1992
4 Tgl. Analisa : 15 Agustus 2018
5 Kondisi Analisa
- Temperatur : °C
- Kelembaban : %
6 Halaman : dari

| No | Kodecontoh | Contoh g | PENGAMATAN | HASIL |
|----|------------|-------------|---|-----------|
| 1 | PJ.18-0931 | 5,0024 | Tidak ada Endapan Putih BaSO ₄ | Negatif ✓ |
| | | | | |
| | | | | |

Sukoharjo, Agustus 2018

KODE : FLK

LEMBAR KERJA

- 1 Komoditas : Jenang Ketan
- 2 Penetapan : Pb, Cu, Zn
- 3 Metode : SNI 01-2896-1992
- Tgl. Analisa : 13 - 21 Agustus 2018
- 5 Kondisi Analisa :
 - Temperatur : 25°C
 - Kelembaban : 63%
- 6 Halaman :

| NO. | KODE CONTOH | PPM CTH | VOL CTH (ml) | BBT CTH (g) | CxV | | mg/kg |
|-----|-------------|---------|--------------|-------------|--------|--------|-------|
| | | | | | W | | |
| 1 | PJ.18-0931 | Pb | 50 | 2,0097 | 1,4355 | 1,3700 | |
| | | | 50 | 2,0097 | 1,2390 | | |
| | | | 50 | 2,0097 | 1,4355 | = 1,27 | |
| | | | | | | | |
| | | Cu | 50 | 2,0097 | 1,1370 | 1,1378 | |
| | | | 50 | 2,0097 | 1,1096 | | |
| | | | 50 | 2,0097 | 1,1668 | = 1,14 | |
| | | | | | | | |

KODE : FLK

LEMBAR KERJA

- 1 Komoditas : Jenang Ketan
 2 Penetapan : Pb, Cu, Zn
 3 Metode : SNI 01-2896-1992
 Tgl. Analisa : 13 - 21 Agustus 2018
 5 Kondisi Analisa :
 - Temperatur : 25°C
 - Kelembaban : 63%
 6 Halaman :

| NO. | KODE CONTOH | PPM CTH | VOL CTH (ml) (V) | BBT CTH (g) (W) | mg/kg | | |
|-----|-------------|---------|---------------------|--------------------|------------------------|--------|--------|
| | | | | | $\frac{C \times V}{W}$ | | |
| 1 | PJ.18-0931 | Pb | 0,0577 | 50 | 2,0097 | 1,4355 | 1,3700 |
| | | | 0,0498 | 50 | 2,0097 | 1,2390 | |
| | | | 0,0577 | 50 | 2,0097 | 1,4355 | |
| | | Cu | 0,0457 | 50 | 2,0097 | 1,1370 | 1,1378 |
| | | | 0,0446 | 50 | 2,0097 | 1,1096 | |
| | | | 0,0469 | 50 | 2,0097 | 1,1668 | |
| | | Zn | 0,1870 | 50 | 2,0097 | 4,6524 | 4,6408 |
| | | | 0,1861 | 50 | 2,0097 | 4,6300 | |
| | | | 0,1865 | 50 | 2,0097 | 4,6400 | |

STUDI PENERAPAN GOOD
MANUFACTURING PRACTICES
(GMP) DAN HAZARD
ANALYSIS CRITICAL CONTROL
POINTS (HACCP) GUNA
MENDUKUNG
PERKEMBANGAN INDUSTRI
KECIL DAN MENENGAH DI

Submission date: 25-Mar-2019 05:23PM (UTC+0800)

Submission ID: 1044319556

File name: GMP_HACCP_-_NURUL_MUSA.docx (20.64M)

Word count: 23756

Character count: 159125

KABUPATEN KEBUMEN

by Nurul Musafidah

STUDI PENERAPAN GOOD MANUFACTURING PRACTICES (GMP) DAN HAZARD ANALYSIS CRITICAL CONTROL POINTS (HACCP) GUNA Mendukung PERKEMBANGAN INDUSTRI KECIL DAN MENENGAH DI KABUPATEN KEBUMEN

ORIGINALITY REPORT

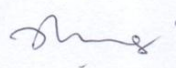
| | | | |
|------------------|------------------|--------------|----------------|
| 8% | 8% | 0% | 0% |
| SIMILARITY INDEX | INTERNET SOURCES | PUBLICATIONS | STUDENT PAPERS |

PRIMARY SOURCES

| | | |
|----------|--|-----------|
| 1 | repository.unika.ac.id Internet Source | 5% |
| 2 | www.scribd.com Internet Source | 2% |
| 3 | bse.mahoni.com Internet Source | 2% |

Exclude quotes On
Exclude bibliography On

Exclude matches < 2%

P1

Nuzdia-19

Lampiran 6. Surat Bebas Fakultas (Tanda Tangan Dosen FTI)



**TANDA TANGAN DOSEN
 FAKULTAS TEKNOLOGI INDUSTRI
 UNIVERSITAS ISLAM SULTAN AGUNG**

| Nama Dosen | Tanda Tangan |
|---|--------------|
| 1. <u>NURWIDIANA, S.T., M.T</u> | 1. |
| 2. <u>WIWIEK FATMAWATI, S.T., M.Eng</u> | 2. |
| 3. <u>DR. H. ANDRE SUGIYONO, S.T., M.TM</u> | 3. |
| 4. <u>IRWAN SUKENDAR, S.T. M.T</u> | 4. |
| 5. <u>DR. HJ. SRI ARTINI DP, M.Si</u> | 5. |
| 6. <u>DR. NOVI MARLYANA, S.T. M.T</u> | 6. |
| 7. <u>NUZULIA KHOIRIYAH, S.T., M.T</u> | 7. |
| 8. <u>R. H. ELI MAS'UDAH, MT</u> | 8. |
| 9. <u>BRAY DEVA BERNADHI, S.T. M.T</u> | 9. |
| 10. <u>AKHMAD SYAKHRONI, S.T. M.Eng</u> | 10. |

Catt :

- Nama Dosen sesuai dengan Program Studi Masing-masing
- Bila masih kurang ditambah dengan Struktural (Dekan, WD.1, dan 2)



LEMBAR REVISI dan TUGAS UJIAN SARJANA

Berdasarkan Rapat Tim Penguji Ujian Sarjana

Hari : Rabu
 Tanggal : 12 Desember 2018
 Tempat : R. Sidang

Memutuskan bahwa mahasiswa :

Nama : Nurul Musafidah
 NIM : 31601601399
 Judul TA : Studi Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Dan Hazard Analysis Critical Control Points (HACCP) Guna Mendukung Perkembangan Industri Kecil Dan Menengah Di Kabupaten Kebumen (Studi Kasus Pada IKM Jenang Muchtarom)

wajib melakukan perbaikan seperti tercantum dibawah ini:

| NO. | REVISI | BATAS REVISI |
|-----|--|------------------------------|
| 1. | menenuhi syarat kelengkapan ? → no. 5, 7, 8. | SDR direvisi 25/3-2019 |
| 2. | Penjelasan 2 Kelepakan IHO GMP ? | |
| 3. | Dasar kelengkapan vtlr penerapan GMP ? | |
| 4. | HACCP: - Kapan level kurang dan standar ? - Bahasan - Point kontrol standar ? | |
| 5. | Critical Limits ? | |
| NO. | TUGAS | |
| 6. | kelengkapan perbaikan vtlr HACCP ? | |
| 7. | tabel 4.6 p. K, R ? hal 100 tindak keputusan | |

Mengetahui,
 Ketua Tim Penguji

(Signature)
Irwan Sukendar, ST, MT.
 NIDN/ 0010017601

Semarang, 12 Desember 2018
 Penguji 1,

(Signature)
Irwan Sukendar, ST, MT.
 NIDN/ 0010017601



LEMBAR REVISI dan TUGAS UJIAN SARJANA


Berdasarkan Rapat Tim Penguji Ujian Sarjana

Hari : Rabu
 Tanggal : 12 Desember 2018
 Tempat : R. Sidang

Memutuskan bahwa mahasiswa :

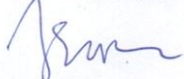
Nama : Nurul Musafidah
 NIM : 31601601399
 Judul TA : Studi Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Dan Hazard Analysis Critical Control Points (HACCP) Guna Mendukung Perkembangan Industri Kecil Dan Menengah Di Kabupaten Kebumen (Studi Kasus Pada IKM Jenang Muchtarom)

wajib melakukan perbaikan seperti tercantum dibawah ini:


| NO. | REVISI | BATAS REVISI |
|-----|---|---|
| 1 | an di tes secara lab. |  dec 25/3/2019 |
| 2 | Tahapan di deskripsikan sbg tabel salah menetapkan sumber bahaya. | |
| 3 | test bencaat pelaksanaan standar di perbaiki. | |
| 4 | Ketugasan no 2 dan no 5. | |

| NO. | TUGAS |
|-----|-------|
| | |

Mengetahui,
Ketua Tim Penguji


Irwan Sukendar, ST, MT.
 NIDN/ 0010017601

Semarang, 12 Desember 2018
Penguji 2.


Ir. Hj. Eli Mas'adah, MT
 NIDN/ 0615066601



LEMBAR REVISI dan TUGAS UJIAN SARJANA

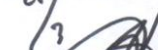
Berdasarkan Rapat Tim Penguji Ujian Sarjana

Hari : Rabu
 Tanggal : 12 Desember 2018
 Tempat : R. Sidang

Memutuskan bahwa mahasiswa :

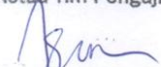
Name : Nurul Musafidah
 NIM : 31601601399
 Judul TA : Studi Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Dan Hazard Analysis Critical Control Points (HACCP) Guna Mendukung Perkembangan Industri Kecil Dan Menengah Di Kabupaten Kebumen (Studi Kasus Pada IKM Jenang Muchtarom)

wajib melakukan perbaikan seperti tercantum dibawah ini:

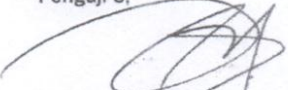
| NO. | REVISI | BATAS REVISI |
|-----|--|---|
| 1. | Abstrak → blm ada hasil | All Revisi 25/12/2018  |
| 2. | Tabel dibuat potrait | |
| 3. | Daftar pustaka urut abjad | |
| 4. | ada sumber pustaka di bab 2 tidak masuk daftar pustaka | |
| 5. | Analisa biaya | |

| NO. | TUGAS |
|-----|-------|
| | |

Mengetahui,
 Ketua Tim Penguji


Irwan Sukendar, ST, MT,
 NIDN/ 0010017601

Semarang, 12 Desember 2018
 Penguji 3.


DR. H. Andre Sugiyono, ST, MM
 NIDN/ 0603088001