

## BAB 9

### KESIMPULAN DAN SARAN

#### 9.1. Kesimpulan

Penyebab terjadinya manco wijen cacat pada proses produksi dengan empat faktor utama yaitu *man*, *machine*, *method* dan *material*. Proses perbaikan dilakukan di proses produksi dengan perancangan SOP produksi yang terdiri dari penerimaan, penggunaan bahan baku dan proses produksi manco wijen.

Cacat tertinggi yaitu 0,05% yang berarti kurang dari 5% total target produksi dengan perancangan dan penerapan SOP untuk alur produksi dengan kontrol suhu minyak dan gula.

#### 9.2 Saran

Saran untuk UMKM Boneta yaitu menerapkan dari alternatif yang dibuat namun belum terpilih. Sedangkan untuk penelitian lanjut dapat berupa permasalahan penyebab produk cacat, pemasaran, dan promosi dapat dianalisis sehingga produk manco wijen dapat dikembangkan. Permasalahan yang ikut menyumbang manco cacat juga dapat dianalisis lebih lanjut untuk mengurangi jumlah produk cacat secara lebih dalam.

## DAFTAR PUSTAKA

Abuhav, I. (2015) *ISO 9001:2015—A Complete Guide to Quality Management Systems, Syria Studies*. Available at: [https://www.researchgate.net/publication/269107473\\_What\\_is\\_governance/link/548173090cf22525dcb61443/download%0Ahttp://www.econ.upf.edu/~reynal/Civil\\_wars\\_12December2010.pdf%0Ahttps://think-asia.org/handle/11540/8282%0Ahttps://www.jstor.org/stable/41857625](https://www.researchgate.net/publication/269107473_What_is_governance/link/548173090cf22525dcb61443/download%0Ahttp://www.econ.upf.edu/~reynal/Civil_wars_12December2010.pdf%0Ahttps://think-asia.org/handle/11540/8282%0Ahttps://www.jstor.org/stable/41857625).

Basuki Arianto (2015) 'Analisis Pengendalian Kualitas Produksi Seng Lembaran Jenis B2G 0 , 20 X 914 Dengan Menggunakan Seven Tools Pada Pt Kerismas Witicko Makmur .', pp. 22–30.

Besterfield, D. H. (2013) *Quality Improvement (9th Edition), Chronic Illness Care: Principles and Practice*.

Blackmore, A. (2004) 'The Myth of the SOP', *Quality Assurance Journal*, 8(1), pp. 3–12. doi: 10.1002/qaj.258.

C.A.F. de, O., P, T. and Corassin, C. . (2016) *Antimicrobial Food Packaging*. Amsterdam.

Chang, D. Y. (1996) 'Applications of the extent analysis method on fuzzy AHP', *European Journal of Operational Research*, 95(3), pp. 649–655. doi: 10.1016/0377-2217(95)00300-2.

Charantimath, P. M. (2017) *Total Quality Management, Syria Studies*. Tamil Nadu: Pearson India Education Services Pvt. Ltd. Available at: [https://www.researchgate.net/publication/269107473\\_What\\_is\\_governance/link/548173090cf22525dcb61443/download%0Ahttp://www.econ.upf.edu/~reynal/Civil\\_wars\\_12December2010.pdf%0Ahttps://think-asia.org/handle/11540/8282%0Ahttps://www.jstor.org/stable/41857625](https://www.researchgate.net/publication/269107473_What_is_governance/link/548173090cf22525dcb61443/download%0Ahttp://www.econ.upf.edu/~reynal/Civil_wars_12December2010.pdf%0Ahttps://think-asia.org/handle/11540/8282%0Ahttps://www.jstor.org/stable/41857625).

Clute, M. (2009) *Food Industry Quality Control System*. Boca Raton: CRC Press.

Damanik, R. E. (2019) 'PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN METODE SEVEN STEPS OF QUALITY IMPROVEMENT DI TIARA OFFSET YOGYAKARTA'.

DINKES (2022) *Sertifikat Produksi Pangan Industri Rumah Tangga (SPP-PIRT) -*

Dinas Kesehatan Sleman. Available at: <https://dinkes.slemankab.go.id/pirt-terbit> (Accessed: 22 May 2022).

Goodwin, P. dan Wright, G. (2014). "*Decision Analysis for Management Judgement, 5th Edition*" West Sussex: Wiley. pp109

Güngör, Z., Serhadlioglu, G. and Kesen, S. E. (2009) 'A fuzzy AHP approach to personnel selection problem', *Applied Soft Computing Journal*, 9(2), pp. 641–646. doi: 10.1016/j.asoc.2008.09.003.

Handoyo, A. F. (2021) 'KABINET DI PT DIVA METAL MANDIRI DENGAN METODE SEVEN STEPS'.

Hollmann, S. *et al.* (2020) 'Ten simple rules on how to write a standard operating procedure', *PLoS Computational Biology*, 16(9), pp. 1–10. doi: 10.1371/journal.pcbi.1008095.

Hubbard, M. R. (1990) *Statistical Quality Control for the Food Industry*. 3rd edn, *Statistical Quality Control for the Food Industry*. 3rd edn. Hillsborough. doi: 10.1007/978-1-4757-1197-4.

Mohamad, S. (2017) 'Seven Steps Menggunakan Old Dan New Seven Tools Di Nn Donuts'.

Napitupulu, B. (2020) 'VARIASI KUE TRADISIONAL DENGAN BAHAN DASAR SINGKONG DI DAPUR PASTRY', *Jurnal Akomodasi Agung*, VII(1), pp. 1–9.

Neilam, D. (2021) *ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS DENGAN MENGGUNAKAN METODE SEVEN TOOLS GUNA MENCAPAI STANDAR PRODUK SUSU PASTEURISASI "Jab Milk" PADA KOPERASI AGRO NIAGA (KAN) JABUNG MALANG*. Nas Media Pustaka. Available at: [https://www.google.co.id/books/edition/Manajemen\\_Mutu\\_Terpadu/hKoJEEAAQBAJ?hl=id&gbpv=1&dq=manajemen+mutu&printsec=frontcover](https://www.google.co.id/books/edition/Manajemen_Mutu_Terpadu/hKoJEEAAQBAJ?hl=id&gbpv=1&dq=manajemen+mutu&printsec=frontcover) (Accessed: 26 September 2021).

Nguyen, P. H. (2021) 'A Fuzzy Analytic Hierarchy Process (FAHP) Based on SERVQUAL for Hotel Service Quality Management: Evidence from Vietnam', *Journal of Asian Finance, Economics and Business*, 8(2), pp. 1101–1109. doi: 10.13106/jafeb.2021.vol8.no2.1101.

Nolen, J. L. (2018) *standard operating procedure*, *Encyclopedia Britannica*. Available at: <https://www.britannica.com/topic/standard-operating-procedure>.

Pratiwi E. (2021). Rancangan Pengendalian Kualitas Produk Siomay Dengan Menggunakan Metode Six Sigma Pada Siomay Kencana Semarang. Semarang: Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas Katolik Soegijapranata.

Putu, A. (2021). Analisis Pengendalian Kualitas Pada Produk Air Minum Dalam Kemasan Pt Tirta Investama Klaten Dengan Metode Six Sigma. Yogyakarta: Program Studi Teknologi Industri Pertanian.

Saaty, T. L. (2008) 'Decision making with the analytic hierarchy process', *Journal of Manufacturing Technology Management*, 1(1), pp. 83–98. doi: 10.1108/JMTM-03-2014-0020.

Shewfelt, R. and Barret, D. (1998) 'What is quality?', *Postharvest Biology and Technology*, 15, pp. 197–200.

Sidanti, H. *et al.* (2022) 'Transformasi Digital Marketing Industri Manco Kabupaten Madiun', ..., 3(2), pp. 271–278. Available at: <https://madaniya.pustaka.my.id/journals/contents/article/view/158%0Ahttps://madaniya.pustaka.my.id/journals/contents/article/download/158/122>.

Wijatmiko, C. (2019) 'PERBAIKAN KUALITAS PRODUK KESET DENGAN METODE SEVEN STEPS DI UD . MUTIARA HANDYCRAFT'.

Zakariya, Y., Mu'tamar, M. F. F. and Hidayat, K. (2020) 'Analisis Pengendalian Mutu Produk Air Minum dalam Kemasan Menggunakan Metode New Seven Tools (Studi Kasus di PT. DEA)', *Rekayasa*, 13(2), pp. 97–102. doi: 10.21107/rekayasa.v13i2.5453.

Zulhasmi (2021) *PENERAPAN GOOD MANUFACTURING PRACTICE (GMP) SEBAGAI STRATEGI DALAM PENINGKATAN MUTU DAN KEAMANAN PRODUK OLAHAN PETERNAKAN*, *Info Teknologi Infomasi Peternakan*.

Wijaya, B. (2021). Analisa Pengendalian Mutu dan Kualitas Produk Coca-Cola Dengan Metode Six Sigma Pada PT. Coca-Cola Bootling Indonesia.

Medan:Program Studi Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Potensi Utama.



## LAMPIRAN

### Lampiran 1 Produk Manco Wijen Boneta



Sumber: Dokumen Pribadi

### Lampiran 2 Kondisi Sekarang



Sumber: Dokumen Pribadi

### Lampiran 3 SOP Penerimaan Bahan Baku

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Bahan Gudang		
Judul	Prosedur Penerimaan Bahan Baku	Halaman ke-	1-2
Versi	1.1.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Produksi, Produk Jadi
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Gudang
<p>Tujuan prosedur ini digunakan untuk menerangkan tata cara penanggung jawab gudang bahan baku untuk melaksanakan kegiatan yang berlangsung pada gudang seperti penerimaan bahan baku, penyimpanan, dan pengeluaran bahan baku.</p> <p>Penanggung jawab: Pemilik bertanggung jawab atas administrasi pengadaan persediaan bahan baku dan penerimaan pendapatan dari produk jadi yang keluar.                      Penjadwalan kebutuhan bahan baku merupakan tanggung jawab dari ketua regu pekerja.                      Kepala Gudang bertanggung jawab atas penerimaan bahan baku seperti kesesuaian merk, kualitas bahan baku yang dipesan dan pengeluaran produk jadi.</p>			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kepala Gudang saat menerima bahan baku melakukan pencatatan tanggal bahan baku diterima, jenis bahan baku, jumlah yang diterima, dan merk yang digunakan. Pencatatan dilakukan pada buku data gudang yang disediakan. Pengecekan kondisi gudang jika ada kebocoran atap atau hal lain yang dapat mempengaruhi kelembapan dan sirkulasi udara pada gudang</li> <li>2. Prosedur penyimpanan bahan baku yang disimpan pada gudang harus diawasi. Bahan baku yang berbentuk tepung-tepungan dan wijen saat diletakkan harus diberi alas berupa palet kayu dan tidak boleh menempel dengan dinding tembok gudang untuk mencegah bahan baku menjadi mudah rusak. Bahan baku seperti gula aren dan gula cair diharuskan memiliki kemasan yang rapat dan diberi alas berupa palet kayu atau kardus saat menyimpan untuk mencegah bahan baku dikerubuti semut.</li> </ol>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama		✓
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan		✓



### Lampiran 3 Lanjutan

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Bahan Gudang		
Judul	Prosedur Penerimaan Bahan Baku	Halaman ke-	2-2
Versi	1.1.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Produksi, Produk Jadi
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Gudang
<p>Tujuan prosedur ini digunakan untuk menerangkan tata cara penanggung jawab gudang bahan baku untuk melaksanakan kegiatan yang berlangsung pada gudang seperti penerimaan bahan baku, penyimpanan, dan pengeluaran bahan baku.</p> <p>Penanggung jawab: Pemilik bertanggung jawab atas administrasi pengadaan persediaan bahan baku dan penerimaan pendapatan dari produk jadi yang keluar.                      Penjadwalan kebutuhan bahan baku merupakan tanggung jawab dari ketua regu pekerja.                      Kepala Gudang bertanggung jawab atas penerimaan bahan baku seperti kesesuaian merk, dan kualitas bahan baku yang dipesan.</p> <p>3. Ketua regu melakukan pencatatan pada buku gudang yang disediakan untuk mencatat tanggal bahan baku mulai digunakan, dan jumlah yang digunakan untuk memastikan bahan baku yang digunakan masih layak untuk produksi. Pengisian form produksi</p> <p>4. Kepala Gudang mulai menjadwalkan jumlah yang dibutuhkan saat <i>restock</i> bahan baku yang kemudian dicatat mengenai jumlah, jenis dan tanggal perencanaan untuk dilaporkan ke pemilik agar melakukan pemesanan bahan baku dan melakukan penyesuaian sesuai dengan jumlah pesanan manco wijen yang diterima.</p>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama		✓
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan		✓



#### Lampiran 4 SOP Penyimpanan Produk Jadi

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Jadi Gudang		
Judul	Prosedur Penyimpanan Produk Jadi	Halaman ke-	1-1
Versi	1.2.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Produksi, Bahan Baku
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Gudang
<p>Tujuan prosedur ini digunakan untuk menerangkan tata cara penanggung jawab barang jadi untuk melaksanakan kegiatan yang berlangsung pada gudang seperti penyimpanan produk jadi, dan dikeluarkannya produk jadi.</p> <p>Penanggung jawab: Pemilik bertanggung jawab atas administrasi pengadaan persediaan bahan baku dan penerimaan pendapatan dari produk jadi yang keluar.                      Penjadwalan kebutuhan bahan baku merupakan tanggung jawab dari ketua regu pekerja.                      Kepala Gudang bertanggung jawab atas dan pengeluaran produk jadi.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ketua Regu melakukan pencatatan jumlah produk jadi dan tanggal diproduksi setelah produksi berlangsung pada buku gudang yang disediakan untuk memastikan produk selalu baru.</li> <li>2. Kepala Gudang memastikan jika terdapat produk dari hasil produksi sebelumnya akan didistribusikan terlebih dahulu dibanding yang baru.</li> <li>3. Kepala gudang mencatat tanggal, jenis dan jumlah produk jadi yang didistribusikan.</li> </ol>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama		✓
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan		✓

### Lampiran 5 SOP Proses Jenang Fase Produksi

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Produksi		
Judul	Prosedur Proses Jenang Manco Wijen	Halaman ke-	1-3
Versi	2.1.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Bahan Baku ,Produk Jadi
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Dapur
<p>Tujuan Prosedur ini digunakan untuk menjelaskan tata cara produksi produk manco wijen varian bulat maupun lonjong sehingga produk yang diproduksi memiliki kualitas yang terjaga dan aman dikonsumsi. Prosedur juga mengatur mengenai keamanan di tempat kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.</p> <p>Penanggung jawab: Ketua regu dari pekerja memiliki tanggung jawab untuk mencapai target produksi sesuai prosedur produksi.</p> <p>Pekerja memiliki tanggung jawab untuk taat dengan peraturan dan larangan yang ada pada panduan produksi.</p> <p>Pemilik bertanggung jawab atas penentuan target produksi dan dilaksanakannya prosedur produksi dengan baik dan benar.</p>			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pekerja menggunakan celemek, penutup kepala, dan mencuci tangan dengan sabun dibilas sampai bersih.</li> <li>2. Ketua regu mempersiapkan bahan baku sebagai berikut untuk dijenang dengan takaran:               <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Tepung Tapioka yang sudah diayak sebanyak 7 Kg</li> <li>b. Air 4 liter</li> <li>c. Gula Pasir 250 gram</li> </ol> </li> <li>3. Pekerja melarutkan 3 kg tepung tapioka, 250 gr gula pasir dengan 3 lt air biasa sehingga terbentuk larutan berwarna putih cair.</li> </ol>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama	✓	
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan	✓	

### Lampiran 5 Lanjutan

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Produksi		
Judul	Prosedur Proses Jenang Manco Wijen	Halaman ke-	2-3
Versi	2.1.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Bahan Baku ,Produk Jadi
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Dapur
<p>Tujuan Prosedur ini digunakan untuk menjelaskan tata cara produksi produk manco wijen varian bulat maupun lonjong sehingga produk yang diproduksi memiliki kualitas yang terjaga dan aman dikonsumsi. Prosedur juga mengatur mengenai keamanan di tempat kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.</p> <p>Penanggung jawab: Ketua regu dari pekerja memiliki tanggung jawab untuk mencapai target produksi sesuai prosedur produksi.</p> <p>Pekerja memiliki tanggung jawab untuk taat dengan peraturan dan larangan yang ada pada panduan produksi.</p> <p>Pemilik bertanggung jawab atas penentuan target produksi dan dilaksanakannya prosedur produksi dengan baik dan benar.</p>			
<p>4. Setelah tercampur, campuran tepung dimasukkan ke wajan berisi 1 lt air mendidih, kemudian diaduk sampai matang ditandai perubahan warna larutan menjadi bening dan kental.</p> <p>5. Setelah menjadi jenang bening, adonan dipindah ke meja untuk diuleni dan ditambahkan tepung tapioka sebanyak 4 kg secara bertahap sampai adonan kalis yang ditandai dengan adonan tidak lengket di tangan.</p> <p>6. Metode pengulenan dengan cara mendorong adonan menjadi gumpalan dan mencegah terbentuknya lipatan pada adonan agar tidak terbentuk kantong udara.</p>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama	✓	
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan	✓	

### Lampiran 5 Lanjutan

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Produksi		
Judul	Prosedur Proses Jenang Manco Wijen	Halaman ke-	3-3
Versi	2.1.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Bahan Baku, Produk Jadi
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Dapur
<p>Tujuan Prosedur ini digunakan untuk menjelaskan tata cara produksi produk manco wijen varian bulat maupun lonjong sehingga produk yang diproduksi memiliki kualitas yang terjaga dan aman dikonsumsi. Prosedur juga mengatur mengenai keamanan di tempat kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.</p> <p>Penanggung jawab: Ketua regu dari pekerja memiliki tanggung jawab untuk mencapai target produksi sesuai prosedur produksi.</p> <p>Pekerja memiliki tanggung jawab untuk taat dengan peraturan dan larangan yang ada pada panduan produksi.</p> <p>Pemilik bertanggung jawab atas penentuan target produksi dan dilaksanakannya prosedur produksi dengan baik dan benar.</p>			
<p>7. Setelah adonan kalis, adonan dipotong menjadi kecil-kecil dengan berat potongan kurang lebih 25gr.</p> <p>8. Potongan adonan dibentuk menjadi silinder dengan diameter sekitar 1 cm dengan panjang sekitar 30 cm, kemudian dipotong kecil-kecil dengan panjang sekitar 1 cm untuk varian bulat, sedangkan varian lonjong sekitar 3,5 cm. Potongan adonan yang siap digoreng kemudian ditaruh pada tampah.</p>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama	✓	
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan	✓	

## Lampiran 6 SOP Proses Penggorengan Manco Wijen

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Produksi		
Judul	Prosedur Proses Penggorengan Manco Wijen	Halaman ke-	1-2
Versi	2.2.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Bahan Baku, P. Jenang
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Dapur
<p>Tujuan Prosedur ini digunakan untuk menjelaskan tata cara produksi produk manco wijen varian bulat maupun lonjong sehingga produk yang diproduksi memiliki kualitas yang terjaga dan aman dikonsumsi. Prosedur juga mengatur mengenai keamanan di tempat kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.</p> <p>Penanggung jawab: Ketua regu dari pekerja memiliki tanggung jawab untuk mencapai target produksi sesuai prosedur produksi.</p> <p>Pekerja memiliki tanggung jawab untuk taat dengan peraturan dan larangan yang ada pada panduan produksi.</p> <p>Pemilik bertanggung jawab atas penentuan target produksi dan dilaksanakannya prosedur produksi dengan baik dan benar.</p>			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pekerja menggunakan celemek, penutup kepala, dan sarung tangan untuk mencegah minyak terkena bagian tubuh.</li> <li>2. Mempersiapkan minyak goreng sebanyak 18 liter dan panaskan minyak hingga mencapai suhu dikisaran 100-105°C.</li> <li>3. Setelah suhu minyak goreng tercapai, potongan adonan manco dimasukkan ke wajan penggorengan dengan hati-hati agar minyak tidak tumpah ke tempat kerja atau mengenai pekerja.</li> <li>4. Goreng manco selama 25 menit.</li> <li>5. Pastikan manco selalu diaduk saat digoreng, jaga suhu minyak selama 10 menit untuk berada pada rentang 120-130°C.</li> </ol>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama	✓	
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan	✓	

### Lampiran 6 Lanjutan

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Produksi		
Judul	Prosedur Proses Penggorengan Manco Wijen	Halaman ke-	2-2
Versi	2.2.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Bahan Baku, P. Jenang
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Dapur
<p>Tujuan Prosedur ini digunakan untuk menjelaskan tata cara produksi produk manco wijen varian bulat maupun lonjong sehingga produk yang diproduksi memiliki kualitas yang terjaga dan aman dikonsumsi. Prosedur juga mengatur mengenai keamanan di tempat kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.</p> <p>Penanggung jawab: Ketua regu dari pekerja memiliki tanggung jawab untuk mencapai target produksi sesuai prosedur produksi.</p> <p>Pekerja memiliki tanggung jawab untuk taat dengan peraturan dan larangan yang ada pada panduan produksi.</p> <p>Pemilik bertanggung jawab atas penentuan target produksi dan dilaksanakannya prosedur produksi dengan baik dan benar.</p>			
<p>6. Setelah 10 menit digoreng, maka panaskan minyak dengan memperbesar pengaturan api agar suhu minyak berada pada rentang 200-210°C di menit ke-25.</p> <p>7. Tiriskan manco dari minyak dengan didiamkan selama 1 jam pada tampah agar manco dingin.</p>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama		✓
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan		✓

### Lampiran 7 SOP Proses Gula Wijen Manco Wijen

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Produksi		
Judul	Prosedur Proses Gula Wijen Manco Wijen	Halaman ke-	1-3
Versi	2.3.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Bahan Baku, P. Goreng
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Dapur
<p>Tujuan Prosedur ini digunakan untuk menjelaskan tata cara produksi produk manco wijen varian bulat maupun lonjong sehingga produk yang diproduksi memiliki kualitas yang terjaga dan aman dikonsumsi. Prosedur juga mengatur mengenai keamanan di tempat kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.</p> <p>Penanggung jawab: Ketua regu dari pekerja memiliki tanggung jawab untuk mencapai target produksi sesuai prosedur produksi.</p> <p>Pekerja memiliki tanggung jawab untuk taat dengan peraturan dan larangan yang ada pada panduan produksi.</p> <p>Pemilik bertanggung jawab atas penentuan target produksi dan dilaksanakannya prosedur produksi dengan baik dan benar.</p>			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pekerja menggunakan celemek, penutup kepala, dan mencuci tangan dengan sabun dibilas sampai bersih.</li> <li>2. Ketua regu menakar bahan baku untuk lapisan gula sebagai berikut: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Gula Jawa 7 Kg</li> <li>• Gula pasir 5 Kg</li> <li>• Air 3,5lt</li> <li>• Gula cair 8 Kg</li> </ul> </li> <li>3. Rebus gula jawa dengan 3,5 lt air sampai larut dan tambahkan gula pasir dan gula cair, aduk sampai larut.</li> </ol>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama	✓	
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan	✓	



### Lampiran 7 Lanjutan

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Produksi		
Judul	Prosedur Proses Gula Wijen Manco Wijen	Halaman ke-	2-3
Versi	2.3.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Bahan Baku, P. Goreng
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Dapur
<p>Tujuan Prosedur ini digunakan untuk menjelaskan tata cara produksi produk manco wijen varian bulat maupun lonjong sehingga produk yang diproduksi memiliki kualitas yang terjaga dan aman dikonsumsi. Prosedur juga mengatur mengenai keamanan di tempat kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.</p> <p>Penanggung jawab: Ketua regu dari pekerja memiliki tanggung jawab untuk mencapai target produksi sesuai prosedur produksi.</p> <p>Pekerja memiliki tanggung jawab untuk taat dengan peraturan dan larangan yang ada pada panduan produksi.</p> <p>Pemilik bertanggung jawab atas penentuan target produksi dan dilaksanakannya prosedur produksi dengan baik dan benar.</p>			
<ol style="list-style-type: none"> <li>4. Pastikan suhu campuran gula ada di kisaran 210-230°C untuk mencegah gula mendidih dan tidak terlalu kental.</li> <li>5. Setelah suhu campuran gula tercapai, Masukkan manco yang sudah dingin ke larutan gula dan aduk sampai manco terlapisi sampai rata.</li> <li>6. Sangrai wijen sesuai target produksi manco, wijen disangrai pada kompor gas dengan api sedang sampai warna kecoklatan.</li> <li>7. Tiriskan manco dengan mangkok anyaman dari wajan gula sampai gula tidak menetes dari manco lalu, taruh manco pada wijen yang sudah disangrai pada tampah diayak agar manco terlapisi wijen.</li> </ol>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama		✓
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan		✓

### Lampiran 7 Lanjutan

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Produksi		
Judul	Prosedur Proses Gula Wijen Manco Wijen	Halaman ke-	3-3
Versi	2.3.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Bahan Baku, P. Goreng
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Dapur
<p>Tujuan Prosedur ini digunakan untuk menjelaskan tata cara produksi produk manco wijen varian bulat maupun lonjong sehingga produk yang diproduksi memiliki kualitas yang terjaga dan aman dikonsumsi. Prosedur juga mengatur mengenai keamanan di tempat kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.</p> <p>Penanggung jawab: Ketua regu dari pekerja memiliki tanggung jawab untuk mencapai target produksi sesuai prosedur produksi.</p> <p>Pekerja memiliki tanggung jawab untuk taat dengan peraturan dan larangan yang ada pada panduan produksi.</p> <p>Pemilik bertanggung jawab atas penentuan target produksi dan dilaksanakannya prosedur produksi dengan baik dan benar.</p>			
<p>8. Setelah manco terlapisi wijen, pisahkan manco dari tampah wijen untuk didinginkan minimal 2 jam agar lapisan gula dapat mengeras dan tidak lengket saat dikemas.</p>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama		✓
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan		✓

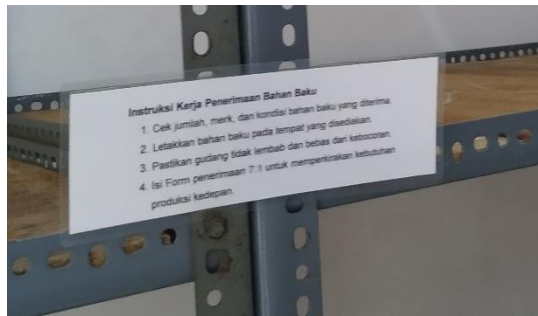
### Lampiran 8 SOP Pengemasan Manco Wijen

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Produksi		
Judul	Prosedur Pengemasan Manco Wijen	Halaman ke-	1-2
Versi	2.3.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Bahan Baku, P.Gula Wijen
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Dapur
<p>Tujuan Prosedur ini digunakan untuk menjelaskan tata cara produksi produk manco wijen varian bulat maupun lonjong sehingga produk yang diproduksi memiliki kualitas yang terjaga dan aman dikonsumsi. Prosedur juga mengatur mengenai keamanan di tempat kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.</p> <p>Penanggung jawab: Ketua regu dari pekerja memiliki tanggung jawab untuk mencapai target produksi sesuai prosedur produksi.</p> <p>Pekerja memiliki tanggung jawab untuk taat dengan peraturan dan larangan yang ada pada panduan produksi.</p> <p>Pemilik bertanggung jawab atas penentuan target produksi dan dilaksanakannya prosedur produksi dengan baik dan benar.</p>			
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pekerja menggunakan celemek, penutup kepala, dan mencuci tangan dengan sabun dibilas sampai bersih.</li> <li>2. Manco yang sudah didiamkan diambil dengan serok plastik untuk dikemas dengan plastik ukuran 2,5Kg.</li> <li>3. Pemberian label kadaluarsa diberikan setelah manco terisi, dan kadaluarsa 6 bulan dari tanggal produksi.</li> </ol>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama		✓
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan		✓

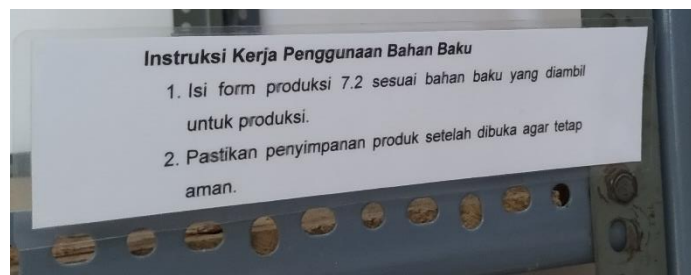
### Lampiran 8 Lanjutan

STANDARD OPERATING PROCEDURE			
UMKM BONETA			
Short Title, ID	Produksi		
Judul	Prosedur Pengemasan Manco Wijen	Halaman ke-	2-2
Versi	2.3.1	Dibuat tanggal	7 Juli 2022
Status	Digunakan	SOP Berkaitan	Bahan Baku, P.Gula Wijen
Instruksi Keselamatan	Penggunaan sarung tangan, Menjaga Kebersihan	Kategori	Dapur
<p>Tujuan Prosedur ini digunakan untuk menjelaskan tata cara produksi produk manco wijen varian bulat maupun lonjong sehingga produk yang diproduksi memiliki kualitas yang terjaga dan aman dikonsumsi. Prosedur juga mengatur mengenai keamanan di tempat kerja untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja.</p> <p>Penanggung jawab: Ketua regu dari pekerja memiliki tanggung jawab untuk mencapai target produksi sesuai prosedur produksi.</p> <p>Pekerja memiliki tanggung jawab untuk taat dengan peraturan dan larangan yang ada pada panduan produksi.</p> <p>Pemilik bertanggung jawab atas penentuan target produksi dan dilaksanakannya prosedur produksi dengan baik dan benar.</p>			
<p>4. Setelah manco wijen dikemas, kemasan manco wijen disimpan pada rak tertutup yang ada pada gudang untuk mencegah produk rusak akibat kesalahan penyimpanan atau gangguan serangga.</p> <p>5. Setelah pengemasan selesai pekerja dapat melakukan pembersihan lingkungan kerja dan peralatan yang digunakan</p>			
Pencipta:	Eriko Nathan Pratama		✓
Disetujui Oleh:	Khoe Kioe Lan		✓

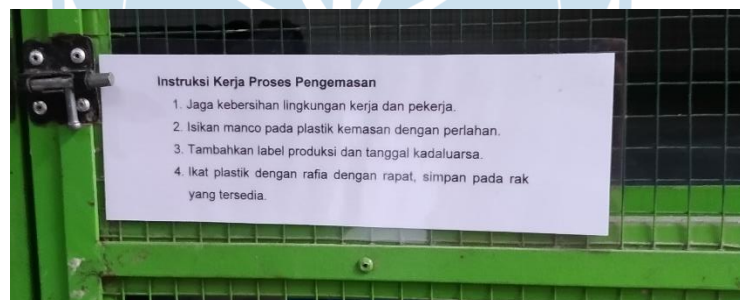
## Lampiran 9 Instruksi Kerja Penerimaan Bahan Baku



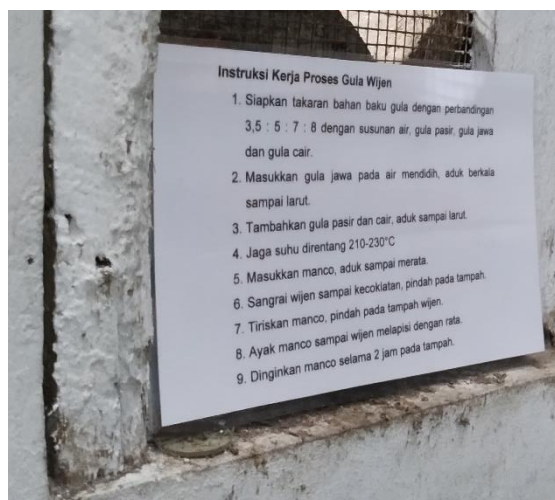
## Lampiran 10 Instruksi Kerja Penggunaan Bahan Baku



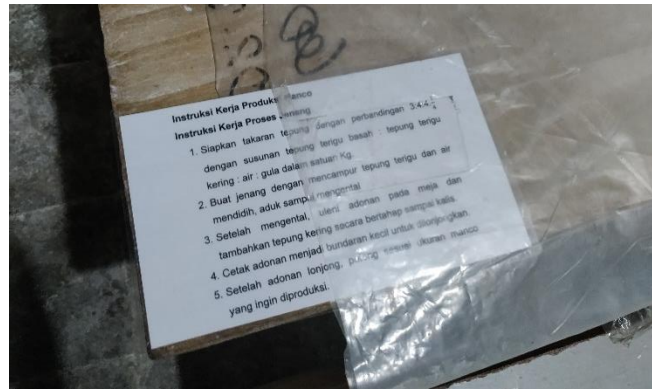
## Lampiran 11 Instruksi Kerja Pengemasan



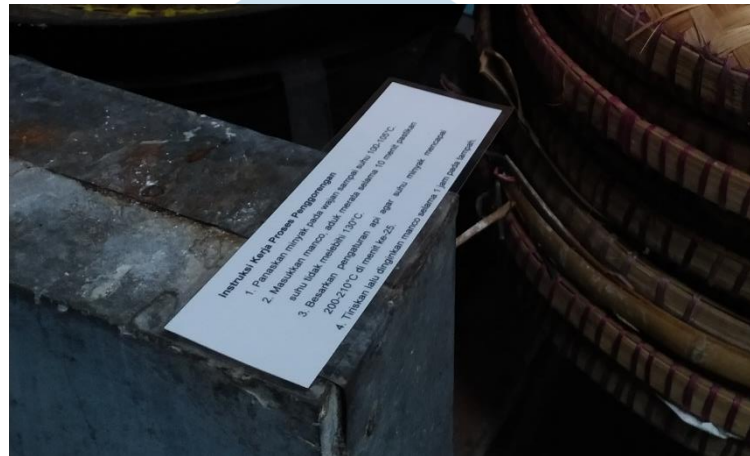
## Lampiran 12 Instruksi Kerja Proses Gula Wijen



### Lampiran 13 Instruksi Kerja Proses Jenang



### Lampiran 14 Instruksi Kerja Proses Penggorengan



### Lampiran 15 Sosialisasi SOP





### Lampiran 16 Form Pencatatan Produk Jadi

No. \_\_\_\_\_  
Date . . .

TANGGAL PRODUKSI	JENIS MANCO	JMLAH/BALL	PARAF
10 Juni 2022	MANCO BULAT	26 Ball	<i>[Signature]</i>

### Lampiran 17 Form Pencatatan Pemakaian Bahan Baku

No. \_\_\_\_\_  
Date . . .

Tanggal Pengunaan	Jenis Barang	Merk	Berat/Jumlah Digunakan (kg)	Tanggal Produksi	Paraf
10 Juni 2022	Gula aren		7,5 KG	62,5 kg	<i>[Signature]</i>
	Gula pasir		8,5 KG		
	Wijen				
	T. Paprika				
	Glukus				

### Lampiran 18 Form Pencatatan Penerimaan Bahan Baku

No. \_\_\_\_\_  
Date . . .

Tanggal Diterima	Jenis Barang	Merk	Berat/Jumlah	Paraf
6 Juni 2022	wijen	KOJA	8 x 25 KG	<i>[Signature]</i>
10 Juni 2022	Minyak Goring	DELFIKO	1 x 18 Liter	
	Minyak tanah	-	2 x 19 Liter	<i>[Signature]</i>
	Gula pasir	KTM	1 x 50 KG	
	Gula aren	-	3 x 10 KG	



**Lampiran 19 Hasil Uji Turnitin**

180609596-Eriko Nathan  
Pratama-Tugas  
Akhir\_180609596  
*by Eriko Nathan Pratama .*

---

**Submission date:** 15-Jul-2022 07:23AM (UTC+0700)  
**Submission ID:** 1870643676  
**File name:** 180609596\_8\_Laporan TA\_180609596.docx (6.01M)  
**Word count:** 19190  
**Character count:** 117823

## Lampiran 19 Lanjutan

180609596-Eriko Nathan Pratama-Tugas Akhir\_180609596

### ORIGINALITY REPORT

<b>4%</b>	<b>3%</b>	<b>0%</b>	<b>1%</b>
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS

### PRIMARY SOURCES

<b>1</b>	<a href="https://etheses.uin-malang.ac.id">etheses.uin-malang.ac.id</a> Internet Source	<b>1%</b>
<b>2</b>	<a href="https://www.scribd.com">www.scribd.com</a> Internet Source	<b>&lt;1%</b>
<b>3</b>	<a href="https://e-journal.uajy.ac.id">e-journal.uajy.ac.id</a> Internet Source	<b>&lt;1%</b>
<b>4</b>	<a href="https://disnak.sumbarprov.go.id">disnak.sumbarprov.go.id</a> Internet Source	<b>&lt;1%</b>
<b>5</b>	<a href="https://dspace.uii.ac.id">dspace.uii.ac.id</a> Internet Source	<b>&lt;1%</b>
<b>6</b>	<a href="https://jurnal.unigal.ac.id">jurnal.unigal.ac.id</a> Internet Source	<b>&lt;1%</b>
<b>7</b>	<a href="https://www.mdpi.com">www.mdpi.com</a> Internet Source	<b>&lt;1%</b>
<b>8</b>	<a href="https://e-journals.unmul.ac.id">e-journals.unmul.ac.id</a> Internet Source	<b>&lt;1%</b>
<b>9</b>	Submitted to Universitas Atma Jaya Yogyakarta Student Paper	<b>&lt;1%</b>

## Lampiran 19 Lanjutan

10	<a href="http://bojesmrn.blogspot.com">bojesmrn.blogspot.com</a> Internet Source	<1 %
11	<a href="http://eprints.umm.ac.id">eprints.umm.ac.id</a> Internet Source	<1 %
12	<a href="http://moam.info">moam.info</a> Internet Source	<1 %
13	<a href="http://repository.its.ac.id">repository.its.ac.id</a> Internet Source	<1 %
14	<a href="http://repository.uin-suska.ac.id">repository.uin-suska.ac.id</a> Internet Source	<1 %

Exclude quotes Off

Exclude matches < 25 words

Exclude bibliography On