

BAB 10 KESIMPULAN DAN SARAN

10.1. Kesimpulan

Berikut ini merupakan beberapa kesimpulan yang diperoleh melalui penelitian yang telah dilakukan.

- a. Perancangan tata letak pada area produksi serta renovasi area produksi menjadi alternatif solusi yang dapat diterapkan untuk memperbaiki kualitas area produksi agar sesuai dengan standar GMP.
- b. Perancangan tata letak dengan *software* CRAFT bertujuan menghasilkan *layout* produksi yang optimal untuk meminimumkan biaya perpindahan dari *initial layout* yang dihasilkan pada BLOCPAN. Hasil perancangan tata letak dengan perbaikan menggunakan *software* CRAFT menghasilkan perubahan biaya perpindahan dari Rp 71.496,66 menjadi Rp 68.838,08.
- c. Total luas area yang diperoleh dari hasil perhitungan kebutuhan luas ruangan sebesar 164 m². Total luas area ini mencukupi jika diterapkan pada luas lahan aktual yang tersedia, yaitu sebesar 166,25 m².
- d. Perancangan tata letak pada penelitian ini tidak hanya mempertimbangkan kekurangan yang terjadi pada kondisi area eksisting, namun juga memperhatikan kebutuhan dalam rangka pemenuhan aspek GMP. Adapun kebutuhan yang dipertimbangkan adalah kebutuhan ruangan tambahan, yaitu *changing room*, *sanitary room*, *waste room*, toilet, dan sanitasi dan penyimpanan alat.
- e. Berdasarkan perhitungan, jumlah lampu yang dibutuhkan untuk kondisi lingkungan dan pekerjaan yang dilakukan pada area produksi adalah 54 lampu.
- f. Perbaikan kualitas kondisi area produksi untuk memenuhi standar GMP adalah pada aspek lantai dan dinding dilapisi cat epoxy, langit-langit menggunakan plafon PVC, pintu menggunakan PVC *Curtain*, jendela dan ventilasi ditempatkan pada area produksi diikuti dengan perhitungan AC sebagai perbaikan sistem tata udara, permukaan tempat kerja yang terbuat dari *stainless steel*, sarana pembuangan air dan limbah yang tertutup agar tidak mencemari produk, sarana higiene berupa area ganti, pembilas sepatu, dan wastafel tersedia, dan sarana toilet memadai.

- g. Perancangan tata letak area produksi memberikan perbaikan pencapaian aspek penerapan GMP pada perusahaan dari 56% menjadi 91%.

10.2. Saran

Saran yang dapat diterapkan untuk penelitian selanjutnya adalah perancangan tata letak dapat dianalisis dengan menggunakan metode konstruksi lain. Perbaikan kualitas area produksi juga dapat mempertimbangkan penyelesaian untuk akar masalah pada faktor *man*. Selain itu, diharapkan agar implementasi tata letak yang telah dirancang segera diterapkan oleh PT X agar perbaikan kualitas area produksi untuk memproduksi produk olahan ikan dapat mempengaruhi dan meningkatkan kualitas produk serta tingkat kepuasan *customer* terhadap produk yang dihasilkan oleh perusahaan.



DAFTAR PUSTAKA

- Affandi, D. R., dkk. (2023). Peningkatan kualitas produk gandos di UKM nur wahid, surakarta melalui penerapan good manufacturing practices (GMP) dan digital marketing. Selaparang: *Jurnal Pengabdian Masyarakat Berkemajuan*, 7(1), 388-395.
- Aliya, H. (2022). Kupas tuntas manajemen mutu: definisi, komponen, prinsip, dan manfaatnya. Diakses pada tanggal 15 Maret 2023 melalui <https://glints.com/id/lowongan/manajemen-mutu-kualitas-adalah/#.ZD-fOnZByUk>
- Ayu, D. F., Diharmi, A., Rossi, E., & Syahrul, S. (2021). Pembangunan Fasilitas Pengolahan Ikan dan Pelatihan Good Manufacturing Practices di Industri Pengolahan Ikan Patin Asap. *Jurnal Pengabdian Pada Masyarakat*, 6(4), 1235-1243.
- Badan Standarisasi Nasional. (2011). Rekomendasi nasional kode praktis – Prinsip umum higiene pangan. SNI CAC/RCP 1:2011.
- Basri, B., & Febrinata, M. H. (2021). Implementation Of Frozen Cube Tuna Processing SSOP (Thunnus Sp) At PT. Aceh Lampulo Jaya Bahari. *Baselang*, 1(2), 123-128.
- Chandra, Y. (2021). Perencanaan Instalasi Air Conditioner (AC) Pada Hotel Champions. *Journal of Applied Mechanical Engineering and Renewable Energy*, 1(1), 34-39.
- Dewi, A. R. R., Hubeis, M., & Cahyadi, E. R. (2019). Strategi Peningkatan Mutu dan Keamanan Pangan Olahan Pertanian Melalui Penerapan Good Manufacturing Practices pada UMKM Berdaya Saing di Kota Bandung. *MANAJEMEN IKM: Jurnal Manajemen Pengembangan Industri Kecil Menengah*, 14(2), 127-133.
- Dewi, S. M., & Anggraeni, L. (2022). Studi Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Pada Produksi Manisan Pala. *Jurnal Sosial Sains*, 2(4), 532-537.
- ES, E. Y., Hakiki, D. N., Fauziyyah, A., & Radiansyah, M. R. (2021). Peningkatan dan penerapan good manufacturing practice (gmp) dan standar sanitation operation procedures (ssop) pada karyawan industri tahu di kecamatan

pamulang. *In Prosiding Seminar Nasional Pengabdian kepada Masyarakat Universitas Terbuka* (Vol. 1).

Fajar, K.A. (2022). Perbedaan jalan kaki atau lari, manakah olahraga yang lebih sehat? Diakses pada 6 Juli 2023 melalui <https://hellosehat.com/kebugaran/kardio/lari-vs-jalan-kaki/>

Fitriana, R., Kurniawan, W., & Siregar, J. G. (2020). Pengendalian Kualitas Pangan Dengan Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Pada Proses Produksi Dodol Betawi (Studi Kasus UKM Mc). *Jurnal Teknologi Industri Pertanian*, 30(1), 110-127.

Garcia-Diaz, A. dan Smith, J.M. (2014). *Facilities planning and design*. Pearson Education Limited.

Gusdi, A. T., & Sipahutar, Y. H. (2021). Penerapan Sanitation Standard Operation Procedures (SSOP) dan Good Manufacturing Practice (GMP) dalam Pengolahan Fillet Ikan Ekor Kuning (*Caesio Cuning*) Beku. *PELAGICUS*, 2(3), 117-126.

Hafina, A., Sipahutar, Y. H., & Siregar, A. N. (2021). Penerapan good manufacturing practice (gmp) dan sanitasion standard operation procedures (ssop) pada pengolahan udang vannamei (*Litopenaeus vannamei*) KUPAS MENTAH BEKU Peeled Deveined (PD). *Aurelia Journal*, 2(2), 117-131.

Heragu, S.S. (2016). *Facilities Design* (4th ed). New York: CRC Press.

Juliana, N., & Megasari, W. O. (2021). Analisis Kualitas Tahu Melalui Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Industri Rumah Tangga UD. Sari Makmur Desa Wakobalu. Promotif: *Jurnal Kesehatan Masyarakat*, 11(2), 100-107.

Juliyarsi, I., dkk. (2021). Sosialisasi sanitasi dan higienis kerupuk kulit pada ikm rizky di kota padang. *Buletin ilmiah nagari membangun*, 4(3), 163-171.

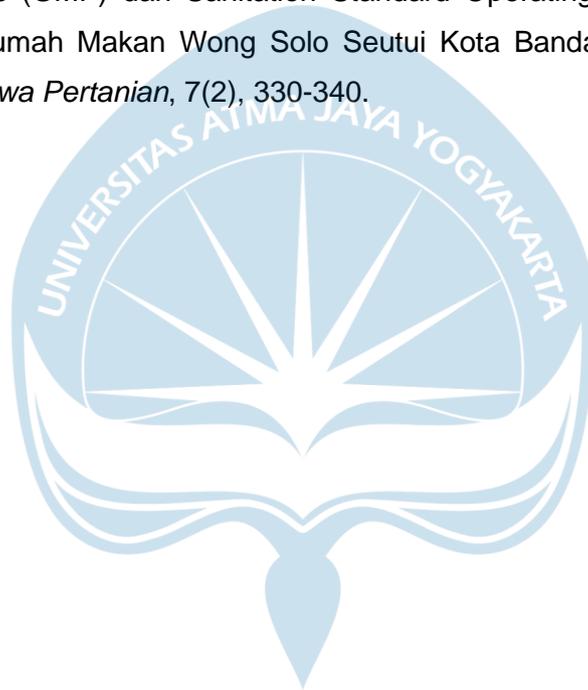
Kurniasari, N. I., Yudiastuti, S. O. N., & Rezeqi, R. J. (2022). Analisis Penerapan Good Manufacturing Practice (GMP) di CV. Buana Citra Sentosa, Yogyakarta. *JOFE: Journal of Food Engineering*, 1(3), 130-139.

Kurniawanti, K. (2022). Pendampingan Penerapan Good Manufacturing Practice (GMP) Pada Usaha Jamu. *Jurnal Abdimas Madani dan Lestari (JAMALI)*, 96-105.

- Layrensius, F., & Sutapa, I. N. (2020). Perancangan Tindakan Pengurangan Komplain Produk Berkutu pada Perusahaan Tepung Terigu. *Jurnal Titra*, 8(2), 185-192.
- Listyorini, P. I. (2020). Identifikasi Prioritas Masalah Unit Rekam Medis di Puskesmas Nusukan. *Jurnal Rekam Medis dan Informasi Kesehatan*, 3(1), 24-28.
- Ma'roef, A. F., Sipahutar, Y. H., & Hidayah, N. (2021). Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Procedure (SSOP) pada Proses Pengalengan Ikan Lemuru (*Sardinella longicep*) dengan Media Saus Tomat. *Prosiding Simposium Nasional Kelautan dan Perikanan*, 8.
- Parashakti, R. D. (2020). Pengaruh Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (k3), Lingkungan Kerja Dan Beban Kerja Terhadap Kinerja Karyawan. *Jurnal Ilmu Manajemen Terapan*, 1(3), 290-304.
- Menteri Kelautan dan Perikanan Republik Indonesia. (2019). Peraturan Menteri Kelautan dan Perikanan Republik Indonesia tentang Persyaratan dan Tata Cara Penerbitan Sertifikat Kelayakan Pengolahan. Nomor 17/PERMEN-KP/2019. Jakarta
- Menteri Perindustrian Republik Indonesia. (2010). Peraturan Menteri Perindustrian Republik Indonesia tentang Pedoman Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (*Good Manufacturing Practices*). Nomor: 75/M-IND/Per/7/2010. Jakarta.
- Purwasih, R. (2021). Implementasi Aspek GMP, SSOP, dan Sistem HACCP pada UMKM Oncom Dawuan. *Agrointek: Jurnal Teknologi Industri Pertanian*, 15(1), 69-79.
- Ratna, A. M., & Aminullah, M. W. (2022). Renovasi Layout Sanitasi Kerupuk Ikan Sarden Dahlia Di Desa Air Itam Kecamatan Jejawi, Kabupaten Ogan Komering Ilir. *IKRA-ITH ABDIMAS*, 5(3), 139-143.
- Rezalti, D. T., & Susetyo, A. E. (2020). Kadar suhu dan kelembaban di ruang produksi wedang uwuh universitas sarjanawiyata tamansiswa. *Industrial Engineering Journal of The University of Sarjanawiyata Tamansiswa*, 4(2), 70-78.

- Rizky, M. (2023). KKP targetkan produksi perikanan capai 30,37 juta ton di 2023. Diakses pada tanggal 22 Mei 2023 melalui <https://www.cnbcindonesia.com/news/20230221114342-4-415606/kkp-targetkan-produksi-perikanan-capai-3037-juta-ton-di-2023>
- Rostwentiavivi, V., & Fizriani, A. (2019). Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Pada Pengrajin Tahu Jojoh Kabupaten Garut. *In Prosiding Seminar Nasional Program Pengabdian Masyarakat*.
- Sridaryati, E., & Hakiki, D. N. (2021). Evaluasi penerapan good manufacturing practices (gmp) pada ukm dimsum xyz di kota bandung. *Food Scientia: Journal of Food Science and Technology*, 1(1), 11-24.
- Stephens, M.P. dan Meyers, F.E. (2013). Manufacturing facilities design dan material handling (5th ed.). Purdue University Press
- Suhardi, B., Sari, R. P., & Laksono, P. W. (2020). Perbaikan Proses Produksi pada IKM Tahu Sari Murni Mojosoongo Menggunakan Metode Good Manufacturing Practice (GMP) dan Work Improvement In Small Enterprise (WISE). *Jurnal INTECH Teknik Industri Universitas Serang Raya*, 6(1), 88-98.
- Suryanto, M. R., & Sipahutar, Y. H. (2020, November). Penerapan GMP dan SSOP pada pengolahan udang putih (*Litopenaeus vannamei*) peeled deveined tail on (PDTO) masak beku di unit pengolahan ikan Banyuwangi. *In Prosiding Seminar Kelautan Dan Perikanan Ke VII P* (pp. 204-222).
- Susanto, E. (2020). Penerapan Sanitasi Hygiene dan Cerobong Pengasapan Pada Pengolah Ikan Asap Desa Tanjungsari Kecamatan Rowosari, Kabupaten Kendal. *In Seminar Nasional Pengabdian Kepada Masyarakat UNDIP 2020* (Vol. 1, No. 1).
- Syarif, A. A., Harahap, U. N., Hasibuan, Y. M., Prasatya, A., & Wahyu, R. (2022). Penerapan good manufacturing practices dan work improvement in small enterprises pada pembuatan opak di UMKM DESI. *Jurnal Simetri Rekayasa*, 4(1), 242-248.
- Tompkins, J. A. dkk. (2010). Facilities Planning (4th ed.). Wiley Global Education US. <https://bookshelf.vitalsource.com/books/9780470574157>
- Umaira, T. (2022). Analisa penerapan good manufacturing practices (gmp) pada UKM Rempeyek Ilham (Doctoral dissertation, Universitas jambi).

- Wulandari, A., dkk. (2022). Peningkatan pengetahuan remaja wanita tentang pentingnya mengonsumsi tablet peningkatan darah di kota banjarbaru. Selaparang: *Jurnal Pengabdian Masyarakat Berkemajuan*, 6(3), 1616-1619.
- Yani, A. S., & Safitri, R. W. (2021). Pengaruh Penerapan Good Manufacturing Practices (GMP) Dan Penyusunan Sanitasi Standar Operasional Prosedur (SSOP) terhadap Proses Pengolahan Cumi Beku yang Dimoderasi oleh Sistem Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) pada PT. Sanjaya Internasional Fishery. *Jurnal EBI*, 3(1), 19-31.
- Zubir, M., Hasni, D., & Nilda, C. (2022). Implementasi Good Manufacturing Practices (GMP) dan Sanitation Standard Operating Procedures (SSOP) Pada Rumah Makan Wong Solo Seutui Kota Banda Aceh. *Jurnal Ilmiah Mahasiswa Pertanian*, 7(2), 330-340.



LAMPIRAN

Lampiran 1: Hasil Observasi Kondisi Area *Unloading* dan Area *Processing* Kotor





Hasil Pengukuran Suhu Ruangan



Lampiran 2: Rekap Temuan Audit

Temuan Audit Vendor PT [REDACTED] Tahun 2023						
Category	No	Finding	Area/proses	Responsibility	Due Date	Status
Infrastruktur	1	Meja yang digunakan untuk pembersihan ikan terbuat dari beton dilapisi keramik dengan elevasi yang kurang baik, sehingga ditemukan genangan di beberapa titik.	Area kotor / pembersihan ikan	[REDACTED]	30 Hari dari Audit (14 Januari 2023)	Open
	2	Tersedia foot bath namun tidak terdapat air yang dilengkapi klorin untuk desinfeksi alas kaki.		[REDACTED]	30 Hari dari Audit (14 Januari 2023)	Open
	3	Kondisi wastafel tidak terawat, tanpa sabun, tisu atau alat pengering, serta tidak terdapat sanitizer.		[REDACTED]	30 Hari dari Audit (14 Januari 2023)	Open
Produksi	4	Suhu area bersih/area produksi mencapai 33,5 oC. Idealnya suhu area produksi produk kritis adalah 15 oC.	Area Produksi Bersih dan Kotor	[REDACTED]	30 Hari dari Audit (14 Januari 2023)	Open
	5	Air yang digunakan untuk proses pembersihan ikan yang telah dikeluarkan isi perutnya merupakan air tertampung, bukan air mengalir dan tidak ada penambahan klorin atau bahan lainnya serta kondisi air sangat kotor.		[REDACTED]	30 Hari dari Audit (14 Januari 2023)	Open
	6	Air yang digunakan untuk proses glazing dilengkapi es dan tidak ada catatan khusus yang menunjukkan adanya penambahan klorin dengan dosis sesuai dengan persyaratan.		[REDACTED]	30 Hari dari Audit (14 Januari 2023)	Open
Pest Control	7	Area pengemasan ditemukan beberapa ekor lalat dalam kondisi mati pada meja stainless steel pengemasan. Saat audit dilakukan fly catcher tidak tersedia di area ini. Berdasarkan informasi [REDACTED] Surabaya pernah melakukan penolakan karena ditemukan adanya lalat pada permukaan produk.	Area Bersih	[REDACTED]	30 Hari dari Audit (14 Januari 2023)	Open
		Ditemukan beberapa ekor lalat dalam keadaan mati pada meja.		[REDACTED]	30 Hari dari Audit (14 Januari 2023)	Open

Lampiran 3: *Template* Kuesioner Prioritas Masalah Utama

KUESIONER PRIORITAS MASALAH UTAMA

Perkenalkan, nama saya Lola Martalenta Laoli, mahasiswa tahun ketiga Program Studi Teknik Industri Universitas Atma Jaya Yogyakarta. Kuesioner ini saya buat dalam rangka mengidentifikasi masalah utama yang prioritas yang akan dipilih menjadi topik Tugas Akhir saya. Terdapat 3 rumusan masalah utama yang teridentifikasi berdasarkan hasil observasi dan wawancara dengan *stakeholder* PT X, yaitu area produksi kotor, area produksi tidak aman dan tidak nyaman, dan kualitas area produksi masih belum sesuai standar GMP.

Analisis prioritas masalah utama dilakukan dengan metode MCUA (*Multiple Criteria Utility Assessment Method*). Mohon untuk mengisi tabel berikut ini dengan cara mengisi kolom sesuai dengan skala kepentingan masing-masing masalah.

Tabel MCUA Prioritas Masalah

Kriteria	Bobot (%)	Skor			
		1	2	3	4
Besar dampak	40	Dampak kecil	Dampak sedang	Dampak besar	Dampak sangat besar
Urgensi permasalahan	40	Tidak penting	Agak penting	Penting	Sangat penting
Frekuensi kemunculan	20	Jarang	Kadang-kadang	Sering	Sangat sering

Deskripsi kriteria:

- Besar dampak**, berkaitan dengan skala besaran dampak yang diakibatkan jika masalah terjadi pada perusahaan.
- Urgensi permasalahan**, berkaitan dengan tingkat kepentingan atau tingkat keharusan permasalahan untuk diselesaikan.
- Frekuensi kemunculan**, berkaitan dengan sering atau tidaknya masalah berikut muncul pada perusahaan.

Nama :

Jabatan :

Kriteria	Bobot (%)	Area Produksi Kotor		Area Produksi Tidak Sehat		Kualitas Area Produksi Masih Belum Sesuai Standar GMP	
		S	S x B	S	S x B	S	S x B
Besar dampak	40						
Urgensi penyelesaian	40						
Frekuensi kemunculan	20						
Total	100						

Lampiran 4: Hasil Kuesioner

Nama : Riyan
 Jabatan : *Operation Leader*

Kriteria	Bobot (%)	Area Produksi Kotor		Area Produksi Tidak Sehat		Kualitas Area Produksi Masih Belum Sesuai Standar GMP	
		S	S x B	S	S x B	S	S x B
Besar dampak	40	2	0,8	3	1,2	4	1,6
Urgensi penyelesaian	40	3	1,2	2	0,8	4	1,6
Frekuensi kemunculan	20	2	0,4	3	0,6	3	0,6
Total	100		2,4		2,6		3,8

Nama : Kris
 Jabatan : Penanggung Jawab Lapangan

Kriteria	Bobot (%)	Area Produksi Kotor		Area Produksi Tidak Sehat		Kualitas Area Produksi Masih Belum Sesuai Standar GMP	
		S	S x B	S	S x B	S	S x B
Besar dampak	40	3	1,2	3	1,2	4	1,6
Urgensi penyelesaian	40	2	0,8	3	1,2	3	1,2
Frekuensi kemunculan	20	4	0,8	3	0,6	3	0,6
Total	100		2,8		3		3,4

Lampiran 5: Hasil Penilaian Penerapan GMP

No	Aspek Penilaian	Pelaksanaan	
		Sesuai	Tidak Sesuai
1	Lokasi dan Lingkungan Produksi		
	Jauh dari daerah lingkungan yang tercemar	√	
	Jalan menuju pabrik tidak menimbulkan debu	√	
	Lingkungan pabrik bersih, tidak ada sampah	√	
	Pabrik tidak berada di daerah banjir	√	
	Pabrik bebas dari semak dan sarang hama	√	
	Pabrik jauh dari TPS, pemukiman kumuh	√	
	Lingkungan luar pabrik yang terbuka tidak untuk kegiatan produksi	√	
	%TOTAL	100%	0%
2	Bangunan dan Fasilitas		
	Ukuran ruangan produksi sesuai dengan jumlah karyawan, jenis dan ukuran alat		√
	Tata letak ruangan produksi rapi		√
	Ruangan produksi mudah dibersihkan		√
	Lantai produksi terbuat dari material yang mudah dibersihkan		√
	Lantai produksi tidak tergenang air		√
	Dinding ruang produksi terbuat dari material yang mudah dibersihkan, melindungi pangan olahan		√
	Langit-langit melindungi ruangan dan tidak mencemari produk	√	
	Pintu terbuat dari bahan yang tahan lama dan mudah ditutup dengan baik		√
	Ventilasi atau jendela terbuat dari material tahan lama		√
	Ventilasi atau jendela mudah dibersihkan		√
	Ventilasi atau jendela dilengkapi kawat kasa		√
	Desain pintu membuka keluar		√
	Kedaaan ventilasi bersih		√
	Penerangan cukup		√
	%TOTAL	7%	93%
3	Fasilitas Sanitasi		
	Sarana penyediaan air	√	
	Sarana pembuangan air dan limbah		√
	Sarana pembersihan/pencucian		√
	Sarana toilet		√
	Sarana higiene karyawan		√
	%TOTAL	20%	80%
4	Mesin/Peralatan		
	Peralatan produksi terbuat dari bahan kuat, tidak mudah berkarat	√	
	Peralatan produksi ditata sesuai urutan proses produksi		√
	Seluruh mesin dan peralatan dirawat dengan baik	√	
	%TOTAL	67%	33%
5	Bahan		
	Bahan yang digunakan sesuai dengan syarat mutu bahan	√	
	Air pemrosesan memenuhi syarat air bersih		√

No	Aspek Penilaian	Pelaksanaan	
		Sesuai	Tidak Sesuai
	%TOTAL	50%	50%
6	Pengawasan Proses		
	Pengawasan proses pengolahan	√	
	Pengawasan bahan	√	
	Pengawasan dengan kontaminasi	√	
	Pengawasan proses khusus	√	
	%TOTAL	100%	0%
7	Produk Akhir		
	Memenuhi syarat dan standar kualitas produk ketetapan perusahaan	√	
	%TOTAL	100%	0%
8	Karyawan		
	Memiliki kompetensi pelaksanaan program keamanan pangan		√
	Karyawan sehat	√	
	Karyawan mengenakan APD yang sesuai		√
	Karyawan menerapkan SOP sanitasi dan higiene		√
	Karyawan tidak menggunakan asesoris yang membahayakan keamanan produk	√	
	%TOTAL	40%	60%
9	Pengemas		
	Bahan pengemas tidak beracun, dapat melindungi dari kontaminasi luar	√	
	Penyimpanan bahan pengemas dalam kondisi higienis	√	
	Desain bahan pengemas dapat mempertahankan mutu produk	√	
	%TOTAL	100%	0%
10	Label dan Keterangan Produk		
	Kemasan diberi label	√	
	Label menyesuaikan dengan jenis pangan yang berbeda-beda	√	
	%TOTAL	100%	0%
11	Penyimpanan		
	Penyimpanan bahan baku berada pada ruang yang bersih	√	
	Penyimpanan bahan baku dan produk akhir terpisah	√	
	Terdapat label penyimpanan pada produk akhir yang disimpan	√	
	%TOTAL	100%	0%
12	Pemeliharaan dan Program Sanitasi		
	Adanya pelaksanaan SOP pembersihan peralatan		√
	Adanya sistem pengendalian hama		√
	Adanya sistem penanganan limbah	√	
	%TOTAL	33%	67%
13	Pengangkutan		
	Wadah pengangkutan tidak mencemari produk	√	
	Wadah pengangkutan mudah dibersihkan	√	
	Wadah pengangkutan dalam keadaan bersih dan terawat	√	
	%TOTAL KESELURUHAN	56%	44%

Lampiran 6: Hasil Cek Turnitin

ORIGINALITY REPORT			
6%	7%	2%	3%
SIMILARITY INDEX	INTERNET SOURCES	PUBLICATIONS	STUDENT PAPERS
PRIMARY SOURCES			
1	e-journal.uajy.ac.id Internet Source		1%
2	repository.ub.ac.id Internet Source		1%
3	pdfcoffee.com Internet Source		1%
4	spada.uns.ac.id Internet Source		<1%
5	es.scribd.com Internet Source		<1%
6	repository.uin-suska.ac.id Internet Source		<1%
7	idoc.pub Internet Source		<1%
8	repository.unika.ac.id Internet Source		<1%
9	repository.uinjkt.ac.id Internet Source		<1%