

## LAMPIRAN PENELITIAN

### Lampiran 1:

#### DAFTAR ISIAN PENILAIAN PENERAPAN GMP MERUJUK ISO/TS 22001 PADA UMKM OMAH MENTE

No	Program Prasyarat	Yes	No	Nomor	Program Prasyarat	Y	N
<b>PRP 4. KONSTRUKSI &amp; TATA LETAK BANGUNAN</b>							
1	Bangunan didesain, dibangun dan dirawat dengan cara yang tepat	√		3	Sumber-sumber kontaminasi potensial dan zat berbahaya tidak dapat masuk ke produk	√	
2	Bahan tahan lama dan aman bagi produk	√		4	Lokasi dirawat dengan baik, kering dan bebas genangan air	√	
Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/4 x 100% 4÷4× 100= 100%							
<b>PRP 5. TATA LETAK GEDUNG TEMPAT KERJA</b>							
1	Tata letak didesain, dibangun dan dirawat untuk memfasilitasi praktek kebersihan manufaktur yang baik	√		12	Pintu selalu tertutup	√	
2	Lalu lintas material, karyawan, dan tata letak peralatan dapat meminimalisasi sumber kontaminasi potensial	√		13	Pintu ditempatkan secara tepat untuk memudahkan pembersihan	√	
3	Pemisahan bahan baku dan area pengolahan	√		14	Fasilitas laboratorium dikendalikan untuk meminimalkan resiko kontaminasinya produk		√
4	Dinding dan lantai mudah dicuci dan dibersihkan	√		15	Lab mikrobiologi didesain		√
5	Bahan bangunan tahan terhadap sistem pembersihan	√		16	Bangunan sementara dan vending mechine didesain, dibangun dan ditempatkan untuk menghindari serangan hama dan kontaminan lainnya	√	
6	Dinding dan persimpangan mudah dilakukan pembersihan	√		17	Tempat penyimpanan bahan makanan ingredient terlindung dari debu, kondensasi, saluran air, limbah dan sumber kontaminan lainnya	√	
7	Sambungan lantai dinding tidak bersudut		√	18	Pemisahan yang jelas antara raw material, proses, dan finish produk	√	
8	Lantai dapat menghindari genangan air	√		19	Dapat dilakukan kegiatan inspeksi dan pengendalian hama		√
9	Lantai mudah dikeringkan dan saluran pembuangan tertutup	√		20	Dapat dilakukan pembersihan, perawatan dan pencegahan kontaminasi	√	

10	Langit-langit didesain untuk meminimalkan penumpukan kotoran & kondensasi	√		21	Bahan pembersih, bahan kimia dan bahan berbahaya lainnya disimpan secara terpisah dan dipastikan aman	√	
11	Jendela didesain untuk meminimalkan masuknya kontaminan dan serangga	√					
Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/21 x 100% $17 \div 21 \times 100 = 50\%$							
<b>PRP 6. UTILITY (UDARA, AIR &amp; ENERGI)</b>							
1	Rute distribusi didesain untuk meminimalkan resiko kontaminasi terhadap produk Kualitas utility harus dimonitoring	√		8	Sistem monitoring dan pengendalian untuk memastikan kualitas udara memenuhi persyaratan		√
2	Pasokan air dipastikan cukup air yang digunakan untuk produk harus memenuhi standar dan persyaratan mikrobiologi yang relevan dengan produk	√		9	Sistem ventilasi harus didesain dengan benar dan mampu mencegah kontaminasi dari area terkontaminasi ke area bersih		√
3	Air yang digunakan untuk proses pembersihan harus memenuhi standar dan persyaratan mikrobiologi yang relevan dengan pencucian	√		10	Sistem ventilasi harus dapat diakses untuk pembersihan dan perawatan	√	
4	Penggunaan klorin sesuai dengan peraturan atau persyaratan yang berlaku	√		11	Dilakukan pengecekan berkala		√
5	Air yang digunakan untuk proses pencucian menggunakan saluran yang dapat dilakukan proses desinfeksi	√		12	Pencahayaan yang disediakan memungkinkan karyawan untuk mengoperasikan secara higienis	√	
6	Ventilasi harus mampu menghilangkan uap dan debu, dan mampu sebagai fasilitas pengeringan untuk proses pencucian basah		√	13	Intensitas pencahayaan disesuaikan dengan sifat operasinya	√	
7	Kualitas udara harus dikontrol untuk meminimalkan resiko kontaminasi mikrobiologi	√		14	Peralatan lampu harus terlindungi dan jika pecah tidak menyebabkan kontaminasi	√	
Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/14 x 100% $9 \div 14 \times 100 = 64.9\%$							
<b>PRP 7. PEMBUANGAN LIMBAH</b>							
1	Memastikan limbah teridentifikasi, dikumpulkan dan dibuang untuk mencegah kontaminasi terhadap produk dan area produksi	√		6	Saluran pembuangan (drainase) harus didesain dan ditempatkan secara tepat dan memastikan resiko kontaminasi terhadap bahan atau produk dapat dihilangkan		√
2	Wadah teridentifikasi secara jelas		√	7	Mempunyai kapasitas pembuangan yang cukup		√

3	Wadah ditempatkan di area tertentu	√		8	Saluran pembuangan tidak melewati jalur pengolahan makanan	√	
4	Wadah terbuat dari bahan yang tidak mudah terbakar, mudah dibersihkan dan disterilisasi		√	9	Aliran drainase dipastikan tidak mengkontaminasi area bersih	√	
5	Dibuat aturan tentang pemisahan, penyimpanan dan pembuangan Limbah tidak boleh disimpan di tempat pengolahan atau penyimpanan produk dan pembuangan dilakukan secara berkala		√				
<p style="text-align: center;">Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/9 x 100%  <math>4 \div 9 \times 100 = 44,4\%</math></p>							
<b>PRP 8. PERALATAN, PENCUCIAN, PERAWATAN</b>							
1	Peralatan yang langsung kontak dengan makanan harus didesain untuk mempermudah pencucian, desinfeksi dan perawatan	√		7	Peralatan yang digunakan untuk proses pemanasan memenuhi persyaratan temperature dan holding temperature terkait spesifikasi produk	√	
2	Peralatan yang kontak langsung dengan makanan dibuat dari bahan yang tahan lama	√		8	Program pembersihan harus didokumentasikan untuk memastikan pabrik, perkakas dan peralatan dibersihkan secara berkala		√
3	Peralatan yang berhubungan langsung dengan bahan mampu menahan bahan pembersihan, bila dilakukan berulang kali	√		9	Pabrik menetapkan program preventive maintenance (PM), meliputi semua perangkat monitoring dan pengendalian bahaya keamanan pangan		√
4	Peralatan harus memenuhi prinsip-prinsip higien yang telah ditetapkan		√	10	Perbaikan mesin dilakukan secara tepat dan tidak mengkontaminasi line produksi dan produk di sekitarnya	√	
5	Peralatan mudah dibersihkan dan dapat mengering dengan sendirinya	√		11	Program perawatan yang berdampak pada keamanan pangan menjadi prioritas	√	
6	proses pencucian dan bahan pembilas menggunakan bahan yang sesuai	√		12	Dilakukan pelatihan tentang keamanan pangan terkait dengan pekerjaannya		√
<p style="text-align: center;">Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/12 x 100%  <math>7 \div 12 \times 100 = 66,6\%</math></p>							
<b>PRP 9. MANAJEMEN PEMBELIAN</b>							
1	Pembelian bahan yang berdampak pada keamanan pangan dikendalikan	√		5	Bahan baku diperiksa dan diuji berdasarkan persyaratan yang ditetapkan		√
2	Memastikan bahan yang dikirim pemasok memenuhi persyaratan yang telah ditetapkan	√		6	Bahan baku yang tidak sesuai dengan persyaratan harus ditangani sesuai prosedur untuk memastikan barang tersebut tidak digunakan	√	

3	Pabrik menetapkan prosedur baku tentang pemilihan dan pemantauan terhadap pemasok (evaluasi dan monitoring)		√	7	Akses masuk ke area penerimaan barang harus diidentifikasi, ditutup dan dikunci		√
4	Pemeriksaan kendaraan sebelum dan selama bongkar muat untuk memastikan kualitas dan keamanan selama perjalanan	√		8	Bahan baku diterima jika sudah diverifikasi oleh yang berwenang	√	
<p style="text-align: center;">Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/8 x 100%  <math>5 \div 8 \times 100 = 50\%</math></p>							
<b>PRP 10. PENCEGAHAN KONTAMINASI SILANG</b>							
1	Perusahaan menetapkan program pencegahan kontaminasi silang, mengendalikan dan mendeteksi kontaminasi (fisik, allergen dan mikrobiologi)		√	6	Menghilangkan atau menghancurkan bahan allergenic		√
2	Kontaminasi mikrobiologi diidentifikasi dan perencanaan zonasi diimplemntasikan		√	7	Karyawan yang menangani allergen harus mendapatkan pelatihan khusus penanganan bahan allergen		√
3	Dilakukan pemisahan bahan mentah dari finish product dan intermediate product	√		8	Menghindari penggunaan bahan yang rapuh di area produksi seperti kaca dan plastic yang keras	√	
4	Tempat khusus pergantian seragam kerja	√		9	Dilakukan evaluasi bahaya untuk mencegah, mengendalikan dan mendeteksi bahaya kontaminasi		√
5	Produk dilindungi dari allergen dengan pencucian, pergantian line produksi atau urutan produk	√					
<p style="text-align: center;">Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/9 x 100%  <math>4 \div 9 \times 100 = 44,4\%</math></p>							
<b>PRP 11 PEMBERSIHAN &amp; SANITASI</b>							
1	Perusahaan menetapkan program pembersihan dan sanitasi untuk memastikan peralatan dan lingkungan pengolahan dalam kondisi higien		√	6	Pencucian dan program sanitasi mencakup : • Area, peralatan dan perkakas • Penanggung jawab program • Metode dan frekuensi pembersihan atau sanitasi • Monitoring dan verifikasi • Pemeriksaan setelah pencucian • Inspeksi sebelum digunakan kembali		√
2	Program dimonitoring untuk menilai kesesuaian dan keefektifannya		√	7	Sistem CIP (Pencucian di tempat) dipisahkan dari line produksi aktif	√	

3	Fasilitas dan peralatan dirawat, dilakukan pembersihan basah atau kering atau dan sanitasi	√		8	Parameter CIP ditetapkan dan dilakukan monitoring terhadap jenis bahan kimia, konsentrasi, waktu dan suhu		√
4	Pembersihan dan bahan sanitasi: • Teridentifikasi • Menggunakan bahan food grade • Disimpan di tempat yang telah ditentukan • Hanya digunakan sesuai intruksi Alat dan peralatan didesain selalu dalam kondisi higien dan bebas dari benda asing	√		9	Program pencucian dan sanitasi dimonitoring sesuai frekuensi yang telah ditetapkan Memastikan kesesuaian dan keefektivitas program		√
5	Perusahaan menetapkan dan memvalidasi pencucian dan program sanitasi terhadap bangunan dan peralatan secara berkala dan terjadwal		√				
Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/9 x 100% $3 \div 9 \times 100 = 33,3\%$							
<b>PRP 12. PENGENDALIAN HAMA</b>							
1	Program higien, pembersihan, inspeksi incoming material, dan prosedur monitoring diterapkan untuk menghilangkan lingkungan yang kondusif bagi aktifitas hama	√		8	Bahan yang mengandung kutu ditangani secara tepat untuk mencegah kontaminasi bahan dan produk lainnya		√
2	Perusahaan menunjuk orang untuk mengelola kegiatan pengendalian hama dan atau yang berhubungan dengan kontraktor pengendalian hama		√	9	Tempat persembunyian hama dihilangkan (lubang, semak, dan lain-lain) Bahan yang disimpan di luar harus terlindungi dari cuaca dan hama perusak (kotoran burung)		√
3	Program-program pengelolaan hama didokumentasikan		√	10	Terdapat program monitoring hama meliputi penempatan detector dan perangkat di lokasi-lokasi kunci untuk mengidentifikasi kegiatan hama		√
4	Bahan kimia yang digunakan diidentifikasi dan disetujui oleh personal yang berwenang		√	11	Detektor dan perangkat didesain dan ditempatkan untuk mencegah kontaminasi potensial dari bahan, produk dan fasilitas		√
5	Lubang, saluran air titik akses masuknya hama ditutup	√		12	Detektor dan perangkat terbuat dari bahan yang kuat dan tahan lama dan sesuai dengan hama target		√

6	Pintu luar, jendela dan lubang ventilasi didesain untuk meminimalkan hama masuk	√		13	Pemberantasan segera dilakukan setelah bukti dilaporkan Penggunaan dan aplikasi pestisida harus dibatasi dan dikendalikan untuk menghindari bahaya keamanan produk		√
7	Tempat penyimpanan didesain untuk meminimalkan ketersediaan makanan dan air bagi hama		√	14	Penggunaan pestisida harus didokumentasikan (jenis, dosis, hama sasaran, dll)		√
Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/14 x 100% $5 \div 14 \times 100 = 35,7\%$							
<b>PRP 13. FASILITAS SANITASI &amp; HIGIENE PERSONAL</b>							
1	Persyaratan-persyaratan higien personal dan perilaku terkait bahaya terhadap proses atau produk telah ditetapkan dan didokumentasikan		√	12	Harus dapat melindungi rambut dan keringat dan tidak mencemari produk Rambut kepala, janggut dan kumis harus tertutup	√	
2	Semua karyawan, tamu dan kontraktor harus diminta untuk memenuhi persyaratan yang ditetapkan		√	13	Sepatu harus tertutup dan terbuat dari bahan yang tidak menyerap APD harus didesain untuk mencegah kontaminasi produk dan dalam kondisi higien		√
3	Tersedia fasilitas higiene personal dan toilet sesuai dengan higien personal yang dibutuhkan.	√		14	Karyawan harus menjalani pemeriksaan medis sebelum bekerja Pemeriksaan medis tambahan harus dilakukan secara berkala		√
4	fasilitas higiene personal dan toilet ditempatkan di lokasi-lokasi yang dekat dengan titik-titik pelaksanaan higien persona	√		15	Karyawan yang terinfeksi penyakit atau membawa penyakit menular melalui makanan harus dikeluarkan dari area pengolahan atau yang kontak dengan makanan		√
5	Kantin staf dan area makan ditempatkan di lokasi yang mempunyai potensi kontaminasi silang paling kecil		√	16	Karyawan yang mempunyai luka bakar harus tertutup jika menangani makanan	√	
6	Kantin staf dan area makan dikelola untuk memastikan penyimpanan dan persiapan bahan makanan, penyimpanan dan penyajian makanan yang higien		√	17	Pakaian berwarna cerah dan dapat dideteksi		√
7	Kondisi penyimpanan, pemasakan, holding temperature dan batasan waktu harus ditentukan	√		18	Karyawan di area produksi harus mencuci dan memebersihkan tangan • Sebelum memulai menangani dan mengolah makanan• Segera setelah dari toilet atau meniup hidung		√
8	Makanan karyawan hanya disimpan dan dikonsumsi di tempat yang telah ditentukan	√		19	Menahan diri dari bersin atau batuk ketika berada di area bahan atau produk		√

9	Karyawan yang bekerja atau personal yang masuk ke area produk dan atau bahan terbuka harus menggunakan pakaian yang sudah ditetapkan, bersih dan dalam kondisi yang baik (tidak sobek atau bebas dari bahan yang menumpuk)	√		20	Tidak meludah di tempat pengolahan dan penyimpanan bahan dan produk		√
10	Pakaian yang dikhususkan untuk penanganan makanan tidak boleh dipakai di tempat lain	√		21	Kuku jari tangan harus dipotong rapi dan bersih		√
11	Tidak boleh memiliki kancing dan kantong luar di atas pinggang Harus dicuci sesuai standar dan dilakukan secara berkala	√		22	Perusahaan menetapkan kebijakan yang menggambarkan perilaku karyawan di bagian pengolahan, pengemasan dan area penyimpanan (merokok, memakai perhiasan di area produksi, menggunakan cat kuku dsb)		√

Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/22 x 100%  
 $9 \div 22 \times 100 = 40,9\%$

**PRP 16. PERGUDANGAN**

1	Bahan dan produk harus disimpan di dalam ruang yang bersih, kering, berventilasi baik • Terlindung dari debu, kondensasi, asap, bau dan sumber kontaminasi lainnya	√		7	Forklip atau sejenisnya yang menggunakan bahan bakar premium dan atau diesel tidak boleh digunakan di area penyimpanan bahan baku dan produk		√
2	Pengendalian suhu gudang, kelembapan dan kondisi lingkungan lainnya	√		8	Alat transportasi dan kontainer harus dirawat, seperti perbaikan, kebersihan dan kondisi yang konsisten dengan persyaratan yang telah ditetapkan		√
3	Produk yang ditumpuk, diberikan tindakan yang diperlukan untuk melindungi produk yang berada dilapisan bawah	√		9	Melindungi produk dari kerusakan dan kontaminasi dengan mengontrol suhu dan kelembapan		√
4	Bahan limbah dan kimia harus disimpan terpisah	√		10	Jika digunakan untuk produk non pangan harus dilakukan pencucian sebelum digunakan		√
5	Bahan makanan yang tidak memenuhi persyaratan harus diidentifikasi dan disimpan terpisah di area tertentu	√		11	Khusus kontainer curah hanya digunakan untuk produk pangan		√
6	Menggunakan Sistem FIFO/FEFO	√					

Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/11 x 100%  
 $11 \div 11 \times 100 = 100\%$


**PRP 17. INFORMASI PRODUK & KESADARAN KONSUMEN**

1	Informasi produk harus disampaikan kepada konsumen sehingga mereka memahami pentingnya produk dan kenapa memilihnya	√	2	Informasi produk dapat dicantumkan dalam label atau media lainnya seperti websites dan iklan • Cara penyimpanan • Persiapan sebelum digunakan • Cara penyajian	√
Skor (%)= jumlah pemenuhan Yes(√)/1 x 100% $2 \div 2 \times 100 = 100\%$					




**Keterangan:**

1. Skor nilai merupakan hasil persentase (%) pertanyaan-pertanyaan pada masing masing Sub. Klausul, yaitu nilai 5 = Sangat baik (75–100%); 4 = Baik (51–74%); 3 = Cukup (50%); 2 = Kurang ( 25–49%) dan 1 = Sangat kurang (0–25%)
2. Tingkat pemenuhan (%) hasil persentase dari skor nilai 5 = sangat baik dan skor nilai 4 = baik


**Lampiran 2. Pembuatan Standar Operasional Prosedur (SOP)**

	<b>STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR</b>	No. Dokumen	OM-SOP-02
		Revisi	00
		Tanggal	30 Agustus 2025
		Halaman	1 dari 5
<b>JUDUL</b>		<b>PROSES PRODUKSI COOKIES MENTE</b>	


PENGESAHAN

KEGIATAN	NAMA	JABATAN	TANDA TANGAN
Disiapkan oleh	Maria Kristanti Nijano	Mahasiswa yang diperbantukan	
Diperiksa oleh	Luluk Triastuti	Kepala Produksi	
Disahkan oleh	Luluk Triastuti	Kepala Produksi	




Ditetapkan di : Malang  
Pada tanggal : 30 Agustus 2025

Direktur  
  
Luluk Triastuti


### 1. Standar Operasional Prosedur Produksi

	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	No. Dokumen	OM-IK-CM-01
		Revisi	00
		Tanggal	30 Agustus 2025
		Halaman	1 dari 5
<b>JUDUL</b>		<b>PROSES PRODUKSI COOKIES MENTE</b>	


PENGESAHAN

KEGIATAN	NAMA	JABATAN	TANDA TANGAN
Disiapkan oleh	Selintriana Cicin Ramades	Mahasiswa yang diperbantukan	
Diperiksa oleh	Luluk Tri Astuti	Kepala produksi	
Disahkan oleh	Luluk Tri Astuti	Kepala produksi	




Ditetapkan di : Malang  
Pada tanggal : 30 Agustus 2025

Direktur  
  
Luluk Tri Astuti


### 2. Intruksi Kerja Proses Produksi

	<b>STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR</b>	No. Dokumen	OM-SOP-03
		Revisi	00
		Tanggal	30 Agustus 2025
		Halaman	1 dari 4
<b>JUDUL</b>		<b>PERAWATAN PERALATAN COOKIES MENTE</b>	

PENGESAHAN

KEGIATAN	NAMA	JABATAN	TANDA TANGAN
Disiapkan oleh	Maria Kristanti Nijano	Mahasiswa yang diperbantukan	
Diperiksa oleh	Wawan Ruddy Utomo	Teknisi atau penanggung jawab alat	
Disahkan oleh	Luluk Tri Astuti	Kepala produksi	

Ditetapkan di : Malang  
Pada tanggal : 30 Agustus 2025

Direktur  
  
Luluk Tri Astuti

### 3. Standar Operasional Prosedur Perawatan Peralatan

	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	No. Dokumen	OM-IK-PAC-01
		Revisi	00
		Tanggal	30 Agustus 2025
		Halaman	1 dari 4
<b>JUDUL</b>		<b>PERAWATAN PERALATAN COOKIES MENTE</b>	


PENGESAHAN


KEGIATAN	NAMA	JABATAN	TANDA TANGAN
Disiapkan oleh	Maria Kristanti Nijano	Mahasiswa yang diperbantukan	
Diperiksa oleh	Wawan Ruddy Utomo	Teknisi atau penanggung jawab alat	
Disahkan oleh	Luluk Tri Astuti	Kepala produksi	

Ditetapkan di : Malang  
Pada tanggal : 30 Agustus 2025

Direktur  
  
Luluk Tri Astuti


### 4. IK perawatan peralatan

	<b>STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR</b>	No Dokumen	OM-SOP-04
		Revisi	: 00
		Tanggal	: 30 Agustus 2025
		Halaman	: 1 dari 4
<b>JUDUL :</b>		<b>SANITASI</b>	
<b>PENGESAHAN</b>			
KEGIATAN	NAMA	JABATAN	TANDA TANGAN
Disiapkan oleh	Maria Kristanti Nitjano	Mahasiswa yang dibebantukan	
Diperiksa oleh	Luluk Tri Astuti	Kepala Produksi	
Disahkan oleh	Luluk Tri Astuti	Kepala Produksi	
Ditetapkan di : Malang Pada tanggal : 30 Agustus 2025			
Direktur  <u>Luluk Tri Astuti</u>			

	<b>INSTRUKSI KERJA</b>	No Dokumen	OM-ik-SP01
		Revisi	: 00
		Tanggal	: 30 Agustus 2025
		Halaman	: 1 dari 4
<b>JUDUL :</b>		<b>SANITASI</b>	
<b>PENGESAHAN</b>			
KEGIATAN	NAMA	JABATAN	TANDA TANGAN
Disiapkan oleh	Maria Kristanti Nitjano	Mahasiswa yang dibebantukan	
Diperiksa oleh	Luluk Tri Astuti	Kepala Produksi	
Disahkan oleh	Luluk Tri Astuti	Kepala Produksi	
Ditetapkan di : Malang Pada tanggal : 30 Agustus 2025			
Direktur  <u>Luluk Tri Astuti</u>			

5. Standar Operasional Prosedur Sanitasi

6. Instruksi Kerja Sanitasi

	<b>STANDAR OPERASIONAL PROSEDUR</b>	No Dokumen	OM-SOP-05
		Revisi	: 00
		Tanggal	: 30 Agustus 2025
		Halaman	: 1 dari 7
<b>JUDUL :</b>		<b>PENYIMPANAN RAW MATERIAL &amp; PRODUK MENTE</b>	
<b>PENGESAHAN</b>			
KEGIATAN	NAMA	JABATAN	TANDA TANGAN
Disiapkan oleh	Maria Kristanti Nitjano	Mahasiswa yang dibebantukan	
Diperiksa oleh	Luluk Tri Astuti	Kepala Produksi	
Disahkan oleh	Luluk Tri Astuti	Kepala Produksi	
Ditetapkan di : Malang Pada tanggal : 30 Agustus 2025			
Direktur  <u>Luluk Tri Astuti</u>			

7. Standar Operasional Prosedur penyimpanan raw material dan produk mente

### Lampiran 3. Proses Pembuatan Cookies Mente



Gambar 1. Serpihan Mente sangrai



Gambar 2. **Pencampuran Bahan Kering dan Penambahan Serpihan Mente Sangrai**



Gambar 3. Pencampuran (mixing)



Gambar 4. Proses pencetakan cookies mente



Gambar 5. Proses pengolesan telur



Gambar 6. Penambahan topping mente utuh



Gambar 7. Proses pemanggangan cookies mente



Gambar 8. Pendinginan cookies mente



Gambar 9. Pengemasan dan sealer



Gambar 10. Penyimpanan produk.

## Lampiran 4. Hasil Plagiasi

Maria kristanti Nitjano

ORIGINALITY REPORT

<b>24%</b> SIMILARITY INDEX	<b>20%</b> INTERNET SOURCES	<b>13%</b> PUBLICATIONS	<b>7%</b> STUDENT PAPERS
--------------------------------	--------------------------------	----------------------------	-----------------------------

PRIMARY SOURCES

<b>1</b>	<b>Submitted to Universitas Diponegoro</b> Student Paper	<b>2%</b>
<b>2</b>	<b>sipora.polije.ac.id</b> Internet Source	<b>2%</b>
<b>3</b>	<b>repository.upi.edu</b> Internet Source	<b>2%</b>
<b>4</b>	<b>www.scribd.com</b> Internet Source	<b>2%</b>
<b>5</b>	<b>jurnal.itbsemarang.ac.id</b> Internet Source	<b>2%</b>
<b>6</b>	<b>docplayer.info</b> Internet Source	<b>1%</b>
<b>7</b>	<b>Submitted to Universitas Djuanda</b> Student Paper	<b>1%</b>
<b>8</b>	<b>es.scribd.com</b> Internet Source	<b>1%</b>
<b>9</b>	<b>www.antarane.ws.com</b> Internet Source	<b>1%</b>
<b>10</b>	<b>ml.scribd.com</b> Internet Source	<b>1%</b>
<b>11</b>	<b>eafrianto.wordpress.com</b> Internet Source	<b>1%</b>

[www.repository.trisakti.ac.id](http://www.repository.trisakti.ac.id)

---

12 Internet Source 1%

---

13 [jurnal.unmer.ac.id](http://jurnal.unmer.ac.id) Internet Source 1%

---

14 [pta.trunojoyo.ac.id](http://pta.trunojoyo.ac.id) Internet Source 1%

---

15 [eprints.umm.ac.id](http://eprints.umm.ac.id) Internet Source 1%

---

16 Nadyra Sari, Fibra Nurainy, Teguh Setiawan, Harun Al Rasyid. "Analisis Penerapan Good Manufacturing Practices di Usaha Kerupuk UD XYZ", Jurnal Agroindustri Berkelanjutan, 2024  
Publication 1%

---

17 Mohamad Harisudin, Erlina Wida Riptanti, Isti Khomah, Raden Rara Aulia Qonita. "Penguatan Manajemen Usaha pada UMKM Gethuk Bu Sri", PengabdianMu: Jurnal Ilmiah Pengabdian kepada Masyarakat, 2025  
Publication 1%

---

18 [docobook.com](http://docobook.com) Internet Source 1%

---

Exclude quotes Off

Exclude matches Off

Exclude bibliography Off