

DAFTAR PUSTAKA

- Agustina, R., Syah, H., dan Moulana, R. (2016). Karakteristik Pengeringan Biji Kopi dengan Pengering Tipe Bak dengan Sumber Panas Tungku Sekam Kopi dan Kolektor Surya. *Jurnal Ilmiah Teknologi Pertanian Agrotechno*, 1(1), 20–27.
- Aini, N., Prihananto, V., dan Wijonarko, G. (2014). Karakteristik kurva isotherm sorpsi air tepung jagung instan. *Agritech*, 34(1), 50-58.
- Amiruddin. (2013). Perubahan Sifat Fisik Talas (*Colocasia esculenta* L. Schoot) Selama Pengeringan Lapis Tipis. *Skripsi*. Universitas Hasanuddin: Makassar.
- De Corcuera, J. I. R., Cavalieri, R. P., and Powers, J. R. (2004). Blanching of Foods Encyclopedia of Agri, Food and Biological Engineering. *Marcel Dekker, New York City, NY, USA*, 1–5.
- Djarwaningsih, T. 2005. Review: *Capsicum spp.* (Cabai): Asal, Persebaran dan Nilai Ekonomi. *Jurnal Biodiversitas* 6(4), 292-296.
- Efendi, Z. (2019). Pengaruh Kelembaban Relatif (Relative Humidity) Terhadap Laju Perpindahan Massa pada Proses Pengeringan. *Skripsi*. Universitas Negeri Semarang: Semarang.
- Estiasih, T., dan Kings, A. (2009). *Teknologi Pengolahan Pangan*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Fithriani, D., L. Assadad, dan Z. A. Siregar. 2017. Karakteristik dan model matematika kurva pengeringan rumput laut *Eucheuma cottonii*. *Jurnal Pascapanen dan Bioteknologi Kelautan dan Perikanan* 11: 159-170.
- Hani, A. M. 2012. Pengeringan Lapisan Tipis Kentang (*Solanum Tuberosum* L.) Varietas Granola. *Skripsi*. Universitas Hasanuddin: Makassar.
- Harris, R. S. dan E. Karnas. 1989. *Evaluasi Nilai Gizi pada Pengolahan Bahan Pangan*. Bandung: ITB Press.
- Khairunnisa. 2011. Pengaruh *Pretreatments* pada Pengeringan Cabai Merah (*Capsicum annum* L.) dengan Mesin Pengering Tipe Rak (*Tray Dryer*). *Skripsi*. Institut Pertanian Bogor: Bogor.
- Marbun, F. G. I., Wiradimadja, R., dan Hernaman, I. (2019). Pengaruh lama penyimpanan terhadap sifat fisik dedak padi. *Jurnal ilmiah peternakan terpadu*, 6(3), 163-166.

- Muchtadi, T.R., dan Sugiyono. (2013). *Prinsip dan Proses Teknologi Pangan*. Bandung: Alfabeta.
- Murad, M., Sabani, R., Kurniawan, H., Muttalib, S. A., dan Khalil, F. I. (2019). Karakteristik Pengeringan Sawut Mocaf Menggunakan Alat Pengering Tenaga Surya Tipe Greenhouse. *Jurnal Ilmiah Rekayasa Pertanian dan Biosistem*, 7(1), 105–115.
- Musdalifah, N. 2012. Perubahan Warna pada Cabai Rawit (*Capsicum frutescense* L.) Selama Pengeringan Lapisan Tipis. *Skripsi*. Universitas Hasanuddin: Makassar.
- Naully, D. (2017). Fluktuasi dan disparitas harga cabai di Indonesia. *Jurnal Agrosains dan Teknologi*, 1(1), 57–70.
- Ramdani, H., Wicaksono, R. A., dan Fachruddin, M. A. (2019). Penambahan Natrium Metabisulfit ($\text{Na}_2\text{S}_2\text{O}_5$) terhadap Vitamin C dan Warna pada Proses Pengeringan Cabai Rawit (*Capsicum annuum* L.) dengan Tunnel Dehydrator. *Jurnal Agronida*, 4(2), 88–97.
- Suhelmi, M. F., Anjani, R. D., & Fauji, N. (2022). Perhitungan Efisiensi Pengeringan pada Mesin Pengering Gabah Tipe Flat Bed Dryer di CV. XYZ. *Jurnal Rekayasa Mesin*, 17(1), 15.
- Sushanti, G., dan Sirwanti, S. (2018). Laju Pengeringan Chips Mocaf menggunakan Cabinet Dryer. *Jurnal Galung Tropika*, 7(3), 229.
- Sobari, E. (2017). *Teknologi Pengolahan Pangan – Prinsip dan Praktik*. Yogyakarta: Lily Publisher.
- Su'I, Moh., Enny S. dan Nailil M., 2016. Pengaruh Blanching dan Suhu Pengeringan terhadap Kualitas Virgin Coconut Oil yang Diproses dengan Metode Pengeringan. *Skripsi*. Universitas Widyagana: Malang.
- Tien, R., dan Sugiyono. (2013). *Ilmu Pengetahuan Bahan Pangan*. Bandung: Alfabeta
- Tjahjadi, C. dan Marta, H. (2011). *Pengantar Teknologi Pangan*. Bogor: IPB Press.
- Undang, Syukur, M., dan Sobir. 2015. Identifikasi Spesies Cabai Rawit (*Capsicum* sp.) Berdasarkan Daya Silang dan Karakter Morfologi. *Jurnal Agronomi Indonesia* 43 (2) : 118 - 125.

LAMPIRAN

Lampiran 1. Nilai pola penurunan kadar air setiap perlakuan

Tabel 3. Hasil pola penurunan kadar air setiap perlakuan dengan suhu 40 °C.

Waktu (Jam)	Non- blanching (A)	KaBb (%)	KaBk (%)	Perlakuan <i>Blanching</i> (B)	KaBb (%)	KaBk (%)
0	17,74	77,790	350,254	18,31	77,116	336,993
0,25	17,18	77,066	336,041	17,81	76,474	325,060
0,50	16,96	76,769	330,457	17,38	75,892	314,797
0,75	16,84	76,603	327,411	17,06	75,440	307,160
1,00	16,67	76,365	323,096	16,7	74,910	298,568
1,25	16,46	76,063	317,766	16,38	74,420	290,931
1,50	16,29	75,813	313,452	16,06	73,910	283,294
1,75	16,19	75,664	310,914	15,76	73,414	276,134
2,00	16,04	75,436	307,107	15,42	72,827	268,019
2,25	15,87	75,173	302,792	15,08	72,215	259,905
2,50	15,75	74,984	299,746	14,82	71,727	253,699
2,75	15,43	74,465	291,624	14,51	71,123	246,301
3,00	15,3	74,248	288,325	14,22	70,534	239,379
3,25	15,15	73,993	284,518	13,93	69,921	232,458
3,50	15,07	73,855	282,487	13,58	69,146	224,105
3,75	14,87	73,504	277,411	13,33	68,567	218,138
4,00	14,78	73,342	275,127	13,01	67,794	210,501
4,25	14,68	73,161	272,589	12,76	67,163	204,535
4,50	14,52	72,865	268,528	12,51	66,507	198,568
4,75	14,4	72,639	265,482	12,23	65,740	191,885
5,00	14,26	72,370	261,929	11,93	64,878	184,726
5,25	14,15	72,155	259,137	11,65	64,034	178,043
5,50	14,04	71,937	256,345	11,39	63,213	171,838
5,75	13,95	71,756	254,061	11,14	62,388	165,871
6,00	13,81	71,470	250,508	10,89	61,524	159,905
6,25	13,73	71,304	248,477	10,67	60,731	154,654
6,50	13,61	71,051	245,431	10,42	59,789	148,687
6,75	13,52	70,858	243,147	10,19	58,881	143,198
7,00	13,41	70,619	240,355	9,95	57,889	137,470
7,25	13,3	70,376	237,563	9,74	56,982	132,458
7,50	13,2	70,152	235,025	9,52	55,987	127,208
7,75	13,09	69,901	232,234	9,27	54,800	121,241
8,00	12,99	69,669	229,695	9,08	53,855	116,706
8,25	12,91	69,481	227,665	8,85	52,655	111,217
8,50	12,78	69,171	224,365	8,65	51,561	106,444
8,75	12,68	68,927	221,827	8,4	50,119	100,477
9,00	12,59	68,705	219,543	8,18	48,778	95,227
9,25	12,45	68,353	215,990	7,96	47,362	89,976
9,50	12,36	68,123	213,706	7,85	46,624	87,351
9,75	12,3	67,967	212,183	7,61	44,941	81,623
10,00	12,09	67,411	206,853	7,44	43,683	77,566
10,25	11,91	66,919	202,284	7,44	43,683	77,566
10,50	11,71	66,354	197,208	7,44	43,683	77,566
11,00	11,38	65,378	188,832			
11,25	11,32	65,194	187,310			
11,50	11,1	64,505	181,726			
11,75	10,98	64,117	178,680			
12,00	10,82	63,586	174,619			
12,25	10,58	62,760	168,528			
12,50	10,58	62,760	168,528			
12,75	10,58	62,760	168,528			

Lampiran 2. Nilai pola penurunan kadar air setiap perlakuan

Tabel 4. Hasil pola penurunan kadar air setiap perlakuan dengan suhu 50 °C.

Waktu (Jam)	<i>Non-blanching</i> (A)	KaBb (%)	KaKb (%)	Perlakuan <i>Blanching</i> (B)	KaBb (%)	KaBk (%)
0	17,82	77,217	338,916	18,32	77,456	343,584
0,25	17,16	76,340	322,660	17,68	76,640	328,087
0,50	16,78	75,805	313,300	16,97	75,663	310,896
0,75	16,38	75,214	303,448	15,98	74,155	286,925
1,00	15,98	74,593	293,596	15,83	73,910	283,293
1,25	15,26	73,394	275,862	15,13	72,703	266,344
1,50	14,88	72,715	266,502	14,33	71,179	246,973
1,75	14,5	72,000	257,143	13,61	69,655	229,540
2,00	14,12	71,246	247,783	12,88	67,935	211,864
2,25	13,7	70,365	237,438	12,47	66,881	201,937
2,50	13,36	69,611	229,064	11,82	65,059	186,199
2,75	12,99	68,745	219,951	10,67	61,293	158,354
3,00	12,61	67,803	210,591	10,56	60,890	155,690
3,25	12,25	66,857	201,724	10,14	59,270	145,521
3,50	11,95	66,025	194,335	9,86	58,114	138,741
3,75	11,59	64,970	185,468	9,47	56,389	129,298
4,00	11,29	64,039	178,079	9,14	54,814	121,308
4,25	10,97	62,990	170,197	8,79	53,015	112,833
4,50	10,67	61,949	162,808	8,59	51,921	107,990
4,75	10,35	60,773	154,926	8,46	51,182	104,843
5,00	10,03	59,521	147,044	8,37	50,657	102,663
5,25	9,78	58,487	140,887	8,14	49,263	97,094
5,50	9,47	57,128	133,251	7,95	48,050	92,494
5,75	9,16	55,677	125,616	7,75	46,710	87,651
6,00	8,86	54,176	118,227	7,59	45,586	83,777
6,25	8,56	52,570	110,837	7,46	44,638	80,630
6,50	8,32	51,202	104,926	7,12	41,994	72,397
6,75	8,06	49,628	98,522	6,98	40,831	69,007
7,00	7,83	48,148	92,857	6,57	37,139	59,080
7,25	7,7	47,273	89,655	6,38	35,266	54,479
7,50	7,47	45,649	83,990	6,1	32,295	47,700
7,75	7,39	45,061	82,020	5,98	30,936	44,794
8,00	7,32	44,536	80,296	5,98	30,936	44,794
8,25	7,13	43,058	75,616	5,98	30,936	44,794
8,50	7,1	42,817	74,877			
8,75	7,02	42,165	72,906			
9,00	6,98	41,834	71,921			
9,25	6,98	41,834	71,921			
9,50	6,98	41,834	71,921			

Lampiran 3. Nilai pola penurunan kadar air setiap perlakuan

Tabel 5. Hasil pola penurunan kadar air setiap perlakuan dengan suhu 60 °C.

Waktu (Jam)	<i>Non-blanching</i> (A)	KaBb (%)	KaBk (%)	Perlakuan <i>Blanching</i> (B)	KaBb (%)	KaBk (%)
0	17,75	76,958	333,985	18,3	82,077	457,927
0,25	17,25	76,290	321,760	16,75	80,418	410,671
0,50	16,1	74,596	293,643	15,34	78,618	367,683
0,75	15,22	73,127	272,127	14,14	76,803	331,098
1,00	15,05	72,824	267,971	12,97	74,711	295,427
1,25	14,78	72,327	261,369	11,84	72,297	260,976
1,50	13,8	70,362	237,408	10,73	69,432	227,134
1,75	12,95	68,417	216,626	9,86	66,734	200,610
2,00	11,82	65,398	188,998	8,98	63,474	173,780
2,25	11,3	63,805	176,284	7,82	58,056	138,415
2,50	10,63	61,524	159,902	7,56	56,614	130,488
2,75	9,98	59,018	144,010	6,98	53,009	112,805
3,00	9,46	56,765	131,296	5,84	43,836	78,049
3,25	8,82	53,628	115,648	5,7	42,456	73,780
3,50	7,98	48,747	95,110	5,39	39,147	64,329
3,75	7,6	46,184	85,819	4,97	34,004	51,524
4,00	7,22	43,352	76,528	4,59	28,540	39,939
4,25	6,97	41,320	70,416	4,22	22,275	28,659
4,50	6,85	40,292	67,482	4,07	19,410	24,085
4,75	6,69	38,864	63,570	3,87	15,245	17,988
5,00	6,44	36,491	57,457	3,66	10,383	11,585
5,25	6,25	34,560	52,812	3,58	8,380	9,146
5,50	5,98	31,605	46,210	3,58	8,380	9,146
5,75	5,9	30,678	44,254	3,58	8,380	9,146
6,00	5,68	27,993	38,875			
6,25	5,46	25,092	33,496			
6,50	5,28	22,538	29,095			
6,75	5,15	20,583	25,917			
7,00	5,15	20,583	25,917			
7,25	5,15	20,583	25,917			

Lampiran 4. Nilai pola penurunan *moisture ratio* setiap perlakuan

Tabel 6. Hasil pola penurunan *moisture ratio* setiap perlakuan dengan suhu 40 °C.

Waktu (Jam)	MR <i>Non-blanching</i> A (%)	Waktu (Jam)	MR Perlakuan <i>Blanching B</i> (%)
0	1,00000	0	1,00000
0,25	0,92179	0,25	0,95400
0,50	0,89106	0,5	0,91444
0,75	0,87430	0,75	0,88500
1,00	0,85056	1	0,85189
1,25	0,82123	1,25	0,82245
1,50	0,79749	1,5	0,79301
1,75	0,78352	1,75	0,76541
2,00	0,76257	2	0,73413
2,25	0,73883	2,25	0,70285
2,50	0,72207	2,5	0,67893
2,75	0,67737	2,75	0,65041
3,00	0,65922	3	0,62374
3,25	0,63827	3,25	0,59706
3,50	0,62709	3,5	0,56486
3,75	0,59916	3,75	0,54186
4,00	0,58659	4	0,51242
4,25	0,57263	4,25	0,48942
4,50	0,55028	4,5	0,46642
4,75	0,53352	4,75	0,44066
5,00	0,51397	5	0,41306
5,25	0,49860	5,25	0,38730
5,50	0,48324	5,5	0,36339
5,75	0,47067	5,75	0,34039
6,00	0,45112	6	0,31739
6,25	0,43994	6,25	0,29715
6,50	0,42318	6,5	0,27415
6,75	0,41061	6,75	0,25299
7,00	0,39525	7	0,23091
7,25	0,37989	7,25	0,21159
7,50	0,36592	7,5	0,19135
7,75	0,35056	7,75	0,16835
8,00	0,33659	8	0,15087
8,25	0,32542	8,25	0,12971
8,50	0,30726	8,5	0,11132
8,75	0,29330	8,75	0,08832
9,00	0,28073	9	0,06808
9,25	0,26117	9,25	0,04784
9,50	0,24860	9,5	0,03772
9,75	0,24022	9,75	0,01564
10,00	0,21089	10	0,00000
10,25	0,18575	10,25	0,00000
10,50	0,15782	10,5	0,00000
10,75	0,14246		
11,00	0,11173		
11,25	0,10335		
11,50	0,07263		
11,75	0,05587		
12,00	0,03352		
12,25	0,00000		
12,50	0,00000		
12,75	0,00000		

Lampiran 5. Nilai pola penurunan *moisture ratio* setiap perlakuan

Tabel 7. Hasil pola penurunan *moisture ratio* setiap perlakuan dengan suhu 50 °C.

Waktu (Jam)	MR <i>Non-blanching</i> A (%)	Waktu (Jam)	MR Perlakuan <i>Blanching</i> B (%)
0	1,00000	0	1,00000
0,25	0,93911	0,25	0,94814
0,50	0,90406	0,5	0,89060
0,75	0,86716	0,75	0,81037
1,00	0,83026	1	0,79822
1,25	0,76384	1,25	0,74149
1,50	0,72878	1,5	0,67666
1,75	0,69373	1,75	0,61831
2,00	0,65867	2	0,55916
2,25	0,61993	2,25	0,52593
2,50	0,58856	2,5	0,47326
2,75	0,55443	2,75	0,38006
3,00	0,51937	3	0,37115
3,25	0,48616	3,25	0,33712
3,50	0,45849	3,5	0,31442
3,75	0,42528	3,75	0,28282
4,00	0,39760	4	0,25608
4,25	0,36808	4,25	0,22771
4,50	0,34041	4,5	0,21151
4,75	0,31089	4,75	0,20097
5,00	0,28137	5	0,19368
5,25	0,25830	5,25	0,17504
5,50	0,22970	5,5	0,15964
5,75	0,20111	5,75	0,14344
6,00	0,17343	6	0,13047
6,25	0,14576	6,25	0,11994
6,50	0,12362	6,5	0,09238
6,75	0,09963	6,75	0,08104
7,00	0,07841	7	0,04781
7,25	0,06642	7,25	0,03241
7,50	0,04520	7,5	0,00972
7,75	0,03782	7,75	0,00000
8,00	0,03137	8	0,00000
8,25	0,01384	8,5	0,00000
8,50	0,01107		
8,75	0,00369		
9,00	0,00000		
9,25	0,00000		
9,50	0,00000		

Lampiran 6. Nilai pola penurunan *moisture ratio* setiap perlakuan

Tabel 8. Hasil pola penurunan *moisture ratio* setiap perlakuan dengan suhu 40 °C.

Waktu (Jam)	MR <i>Non-blanching</i> A (%)	Waktu (Jam)	MR Perlakuan <i>Blanching</i> B (%)
0	1,00000	0	1,00000
0,25	0,96032	0,25	0,89470
0,50	0,86905	0,5	0,79891
0,75	0,79921	0,75	0,71739
1,00	0,78571	1	0,63791
1,25	0,76429	1,25	0,56114
1,50	0,68651	1,5	0,48573
1,75	0,61905	1,75	0,42663
2,00	0,52937	2	0,36685
2,25	0,48810	2,25	0,28804
2,50	0,43492	2,5	0,27038
2,75	0,38333	2,75	0,23098
3,00	0,34206	3	0,15353
3,25	0,29127	3,25	0,14402
3,50	0,22460	3,5	0,12296
3,75	0,19444	3,75	0,09443
4,00	0,16429	4	0,06861
4,25	0,14444	4,25	0,04348
4,50	0,13492	4,5	0,03329
4,75	0,12222	4,75	0,01970
5,00	0,10238	5	0,00543
5,25	0,08730	5,25	0,00000
5,50	0,06587	5,5	0,00000
5,75	0,05952	5,75	0,00000
6,00	0,04206		
6,25	0,02460		
6,50	0,01032		
6,75	0,00000		
7,00	0,00000		
7,25	0,00000		

Lampiran 7. Nilai laju pengeringan setiap perlakuan

Tabel 9. Hasil laju pengeringan setiap perlakuan dengan suhu 40 °C.

Waktu (Jam)	<i>Non-blanching</i> (A)	Laju Pengeringan	Perlakuan <i>Blanching</i> (B)	Laju Pengeringan
0	17,74	0,211720	18,31	0,268817
0,25	17,18	0,083176	17,81	0,231183
0,50	16,96	0,045369	17,38	0,172043
0,75	16,84	0,064272	17,06	0,193548
1,00	16,67	0,079395	16,7	0,172043
1,25	16,46	0,064272	16,38	0,172043
1,50	16,29	0,037807	16,06	0,161290
1,75	16,19	0,056711	15,76	0,182796
2,00	16,04	0,064272	15,42	0,182796
2,25	15,87	0,045369	15,08	0,139785
2,50	15,75	0,120983	14,82	0,166667
2,75	15,43	0,049149	14,51	0,155914
3,00	15,3	0,056711	14,22	0,155914
3,25	15,15	0,030246	13,93	0,188172
3,50	15,07	0,075614	13,58	0,134409
3,75	14,87	0,034026	13,33	0,172043
4,00	14,78	0,037807	13,01	0,134409
4,25	14,68	0,060491	12,76	0,134409
4,50	14,52	0,045369	12,51	0,150538
4,75	14,4	0,052930	12,23	0,161290
5,00	14,26	0,041588	11,93	0,150538
5,25	14,15	0,041588	11,65	0,139785
5,50	14,04	0,034026	11,39	0,134409
5,75	13,95	0,052930	11,14	0,134409
6,00	13,81	0,030246	10,89	0,118280
6,25	13,73	0,045369	10,67	0,134409
6,50	13,61	0,034026	10,42	0,123656
6,75	13,52	0,041588	10,19	0,129032
7,00	13,41	0,041588	9,95	0,112903
7,25	13,3	0,037807	9,74	0,118280
7,50	13,2	0,041588	9,52	0,134409
7,75	13,09	0,037807	9,27	0,102151
8,00	12,99	0,030246	9,08	0,123656
8,25	12,91	0,049149	8,85	0,107527
8,50	12,78	0,037807	8,65	0,134409
8,75	12,68	0,034026	8,4	0,118280
9,00	12,59	0,052930	8,18	0,118280
9,25	12,45	0,034026	7,96	0,059140
9,50	12,36	0,022684	7,85	0,129032
9,75	12,3	0,079395	7,61	0,091398
10,00	12,09	0,068053	7,44	0,000000
10,25	11,91	0,075614	7,44	0,000000
10,50	11,71	0,041588	7,44	0,000000
10,75	11,6	0,083176		
11,00	11,38	0,022684		
11,25	11,32	0,083176		
11,50	11,1	0,045369		
11,75	10,98	0,060491		
12,00	10,82	0,090737		
12,25	10,58	0,000000		
12,50	10,58	0,000000		
12,75	10,58	0,000000		

Lampiran 8. Nilai laju pengeringan setiap perlakuan

Tabel 10. Hasil laju pengeringan setiap perlakuan dengan suhu 50 °C.

Waktu (Jam)	Non-blanching (A)	Laju Pengeringan	Perlakuan Blanching (B)	Laju Pengeringan
0	17,82	0,378223	18,32	0,428094
0,25	17,16	0,217765	17,68	0,474916
0,50	16,78	0,229226	16,97	0,662207
0,75	16,38	0,229226	15,98	0,100334
1,00	15,98	0,412607	15,83	0,468227
1,25	15,26	0,217765	15,13	0,535117
1,50	14,88	0,217765	14,33	0,481605
1,75	14,5	0,217765	13,61	0,488294
2,00	14,12	0,240688	12,88	0,274247
2,25	13,7	0,194842	12,47	0,434783
2,50	13,36	0,212034	11,82	0,769231
2,75	12,99	0,217765	10,67	0,073579
3,00	12,61	0,206304	10,56	0,280936
3,25	12,25	0,171920	10,14	0,187291
3,50	11,95	0,206304	9,86	0,260870
3,75	11,59	0,171920	9,47	0,220736
4,00	11,29	0,183381	9,14	0,234114
4,25	10,97	0,171920	8,79	0,133779
4,50	10,67	0,183381	8,59	0,086957
4,75	10,35	0,183381	8,46	0,060201
5,00	10,03	0,143266	8,37	0,153846
5,25	9,78	0,177650	8,14	0,127090
5,50	9,47	0,177650	7,95	0,133779
5,75	9,16	0,171920	7,75	0,107023
6,00	8,86	0,171920	7,59	0,086957
6,25	8,56	0,137536	7,46	0,227425
6,50	8,32	0,148997	7,12	0,093645
6,75	8,06	0,131805	6,98	0,274247
7,00	7,83	0,074499	6,57	0,127090
7,25	7,7	0,131805	6,38	0,187291
7,50	7,47	0,045845	6,1	0,080268
7,75	7,39	0,040115	5,98	0,000000
8,00	7,32	0,108883	5,98	0,000000
8,25	7,13	0,017192	5,98	0,000000
8,50	7,1	0,045845		
8,75	7,02	0,022923		
9,00	6,98	0,000000		
9,25	6,98	0,000000		
9,50	6,98	0,000000		

Lampiran 9. Nilai laju pengeringan setiap perlakuan

Tabel 11. Hasil laju pengeringan setiap perlakuan dengan suhu 60 °C.

Waktu (Jam)	<i>Non-blanching</i> (A)	Laju Pengeringan	Perlakuan <i>Blanching</i> (B)	Laju Pengeringan
0	17,75	0,388350	18,3	1,731844
0,25	17,25	0,893204	16,75	1,575419
0,50	16,1	0,683495	15,34	1,340782
0,75	15,22	0,132039	14,14	1,307263
1,00	15,05	0,209709	12,97	1,262570
1,25	14,78	0,761165	11,84	1,240223
1,50	13,8	0,660194	10,73	0,972067
1,75	12,95	0,877670	9,86	0,983240
2,00	11,82	0,403883	8,98	1,296089
2,25	11,3	0,520388	7,82	0,290503
2,50	10,63	0,504854	7,56	0,648045
2,75	9,98	0,403883	6,98	1,273743
3,00	9,46	0,497087	5,84	0,156425
3,25	8,82	0,652427	5,7	0,346369
3,50	7,98	0,295146	5,39	0,469274
3,75	7,6	0,295146	4,97	0,424581
4,00	7,22	0,194175	4,59	0,413408
4,25	6,97	0,093204	4,22	0,167598
4,50	6,85	0,124272	4,07	0,223464
4,75	6,69	0,194175	3,87	0,234637
5,00	6,44	0,147573	3,66	0,089385
5,25	6,25	0,209709	3,58	0,000000
5,50	5,98	0,062136	3,58	0,000000
5,75	5,9	0,170874	3,58	0,000000
6,00	5,68	0,170874		
6,25	5,46	0,139806		
6,50	5,28	0,100971		
6,75	5,15	0,000000		
7,00	5,15	0,000000		
7,25	5,15	0,000000		

Lampiran 10. Dokumentasi Penelitian



Gambar 8. Sampel sebelum melalui proses *blanching*.



Gambar 9. Sampel setelah melalui proses *blanching*.



Gambar 10. Sampel setelah proses pengeringan *batch drayer*.



Gambar 11. Sampel setelah dimasukkan ke dalam oven.



Gambar 12. Pemasukan sampel ke dalam oven.