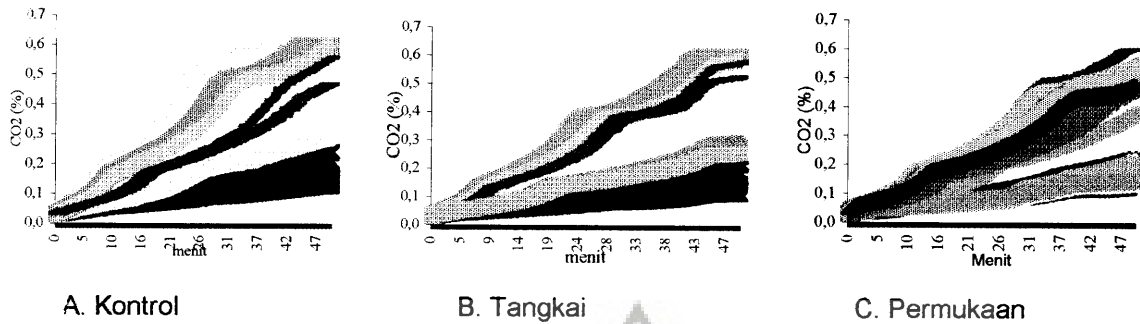


LAMPIRAN

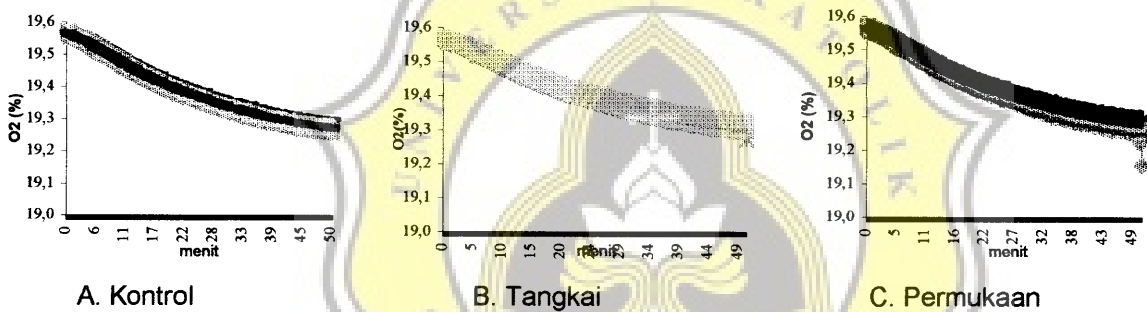


Lampiran 1. Pelepasan CO₂, Penyerapan O₂ dan pelepasan H₂O pada pisang Ambon pada tiga tingkat perlakuan pelapisan lilin

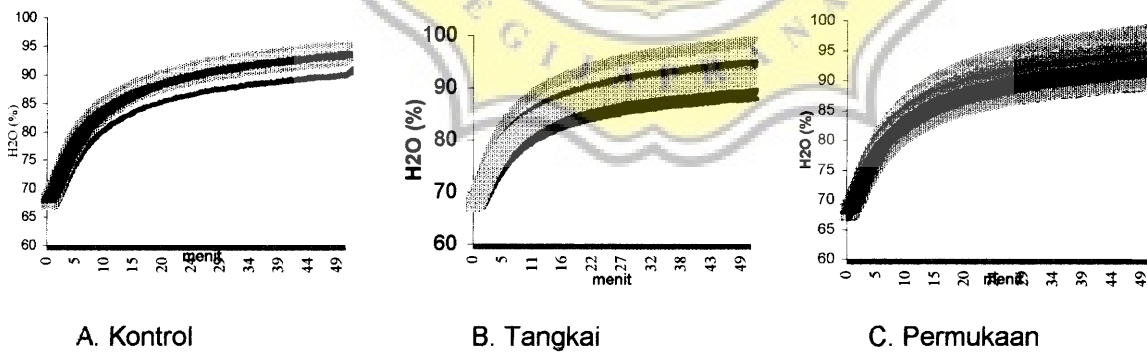
a) Pelepasan CO₂



b) Penyerapan O₂



c) Pelepasan H₂O

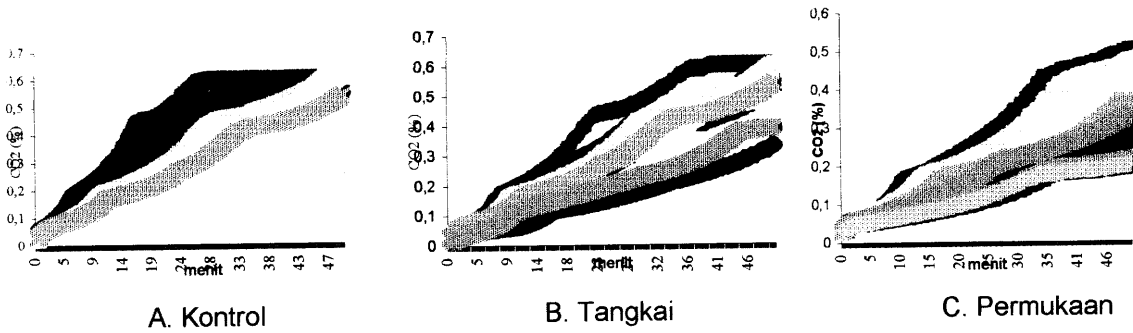


Keterangan.

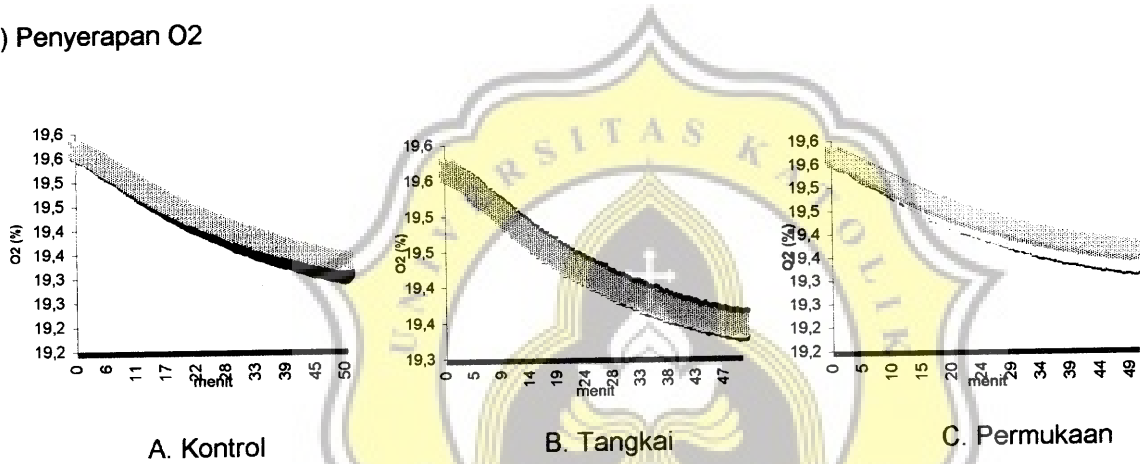
- ◆— hari ke 1 —■— hari ke 2 —▲— hari ke 3 —×— hari ke 4 —*— hari ke 5 —●— hari ke 6 —+— hari ke 7
- hari ke 8 —□— hari ke 9 —◇— hari ke 10 —◇— hari ke 11 —◇— hari ke 12 —◇— hari ke 13 —◇— hari ke 14
- ◇— hari ke 15 —◇— hari ke 16 —◇— hari ke 17 —◇— hari ke 18 —◇— hari ke 19 —◇— hari ke 20 —◇— hari ke 21
- ×— hari ke 22 —*— hari ke 23 —◇— hari ke 24 —+— hari ke 25

Lampiran 2. Pelepasan CO₂, Penyerapan O₂ dan pelepasan H₂O pada pisang Raja pada tiga tingkat perlakuan pelapisan lilin

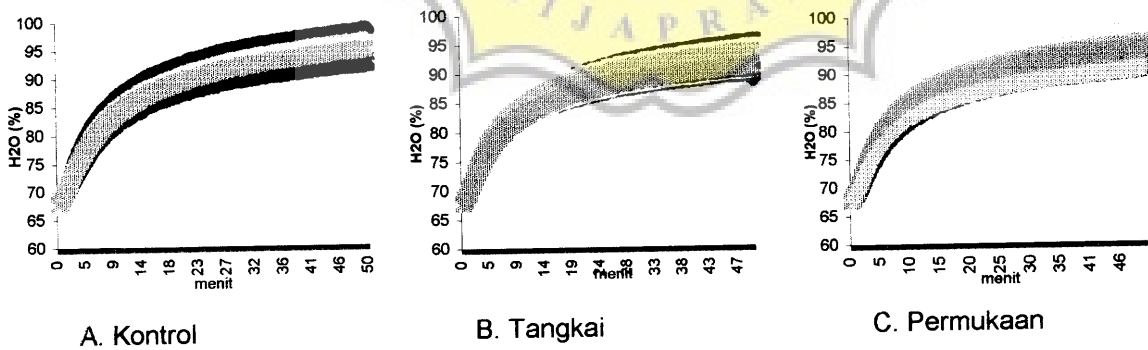
a) Pelepasan CO₂



b) Penyerapan O₂



c) Pelepasan H₂O

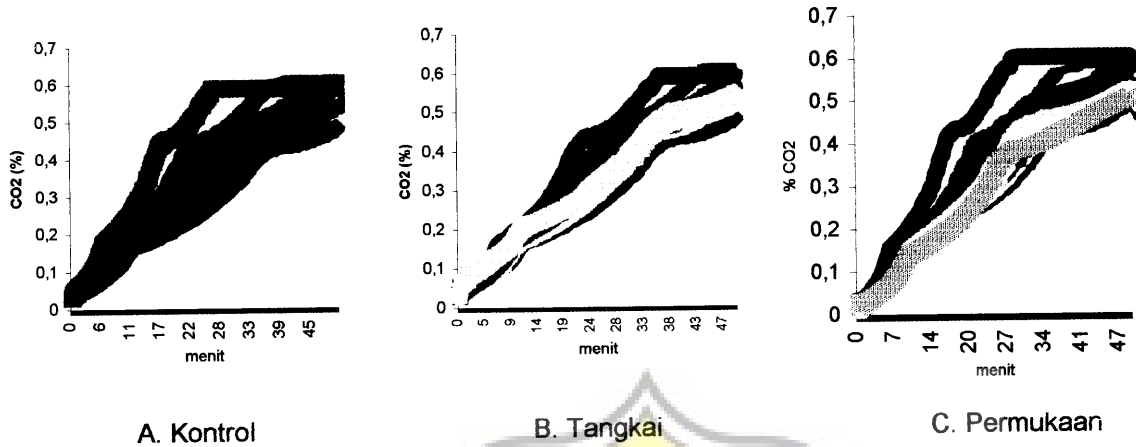


Keterangan.

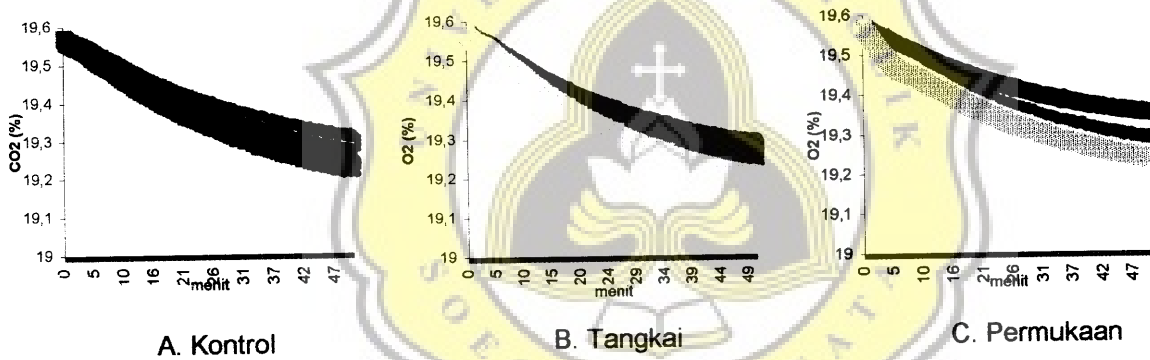
- ◆ hari ke 1
- hari ke 2
- hari ke 3
- ✕ hari ke 4
- ✱ hari ke 5
- hari ke 6
- + hari ke 7
- hari ke 8
- hari ke 9
- hari ke 10
- hari ke 11
- hari ke 12
- * hari ke 13
- * hari ke 14
- * hari ke 15
- * hari ke 16
- hari ke 17
- hari ke 18
- * hari ke 19
- * hari ke 20
- * hari ke 21
- * hari ke 22
- * hari ke 23
- * hari ke 24
- + hari ke 25

Lampiran 3. Penyerapan O₂, pelepasan CO₂ dan pelepasan H₂O pada pisang Susu pada tiga tingka perlakuan pelapisan lilin

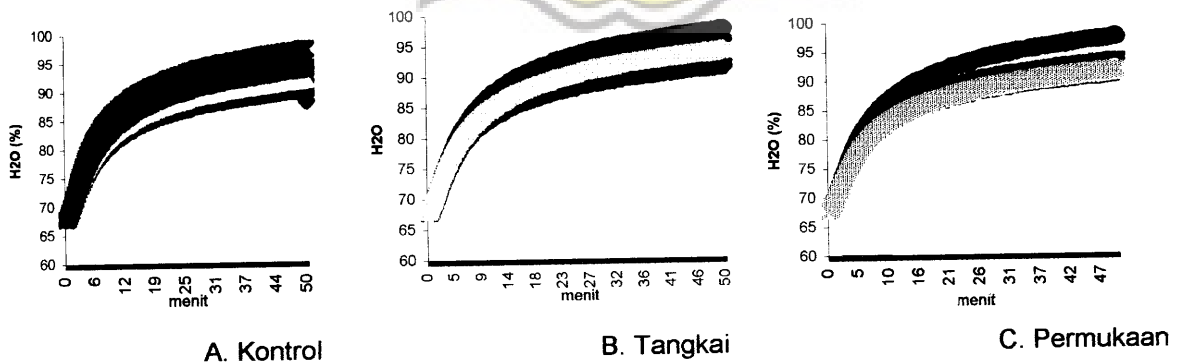
a) pelepasan CO₂



b) Penyerapan O₂



c) Pelepasan H₂O



Keterangan.

- ◆ hari ke 1 ■ hari ke 2 ✕ hari ke 3 ✕ hari ke 4 ✕ hari ke 5 ● hari ke 6 + hari ke 7
- hari ke 8 — hari ke 9 — hari ke 10 — hari ke 11 — hari ke 12 ✕ hari ke 13 ✕ hari ke 14
- ✕ hari ke 15 ✕ hari ke 16 — hari ke 17 — hari ke 18 ✕ hari ke 19 ✕ hari ke 20 ✕ hari ke 21
- ✕ hari ke 22 ✕ hari ke 23 ✕ hari ke 24 + hari ke 25

Univariate Analysis of Variance

Between-Subjects Factors

	Value Label	N	
JNS_PIS	1,00	Ambon	9
	2,00	Raja	9
	3,00	Psusu	9
COATING	1,00	Kontrol	9
	2,00	Tangkai	9
	3,00	Permukaan	9

Tests of Between-Subjects Effects

Dependent Variable: MATANG

Source	Type III Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Corrected Model	474,000 ^a	8	59,250	228,536	,000
Intercept	2581,333	1	2581,333	9956,571	,000
JNS_PIS	366,222	2	183,111	706,286	,000
COATING	62,889	2	31,444	121,286	,000
JNS_PIS * COATING	44,889	4	11,222	43,286	,000
Error	4,667	18	,259		
Total	3060,000	27			
Corrected Total	478,667	26			

a. R Squared = ,990 (Adjusted R Squared = ,986)

Post Hoc Tests

JNS_PIS

Homogeneous Subsets

MATANG

uncan^{a,b}

JNS_PIS	N	Subset		
		1	2	3
Psusu	9	5,7778		
Raja	9		8,8889	
Ambon	9			14,6667
Sig.		1,000	1,000	1,000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

Based on Type III Sum of Squares

The error term is Mean Square(Error) = ,259.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 9,000.

b. Alpha = ,05.

COATING

Homogeneous Subsets

MATANG

uncan^{a,b}

COATING	N	Subset		
		1	2	3
Kontrol	9	8,3333		
Tangkai	9		9,1111	
Permukaan	9			11,8889
Sig.		1,000	1,000	1,000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

Based on Type III Sum of Squares

The error term is Mean Square(Error) = ,259.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 9,000.

b. Alpha = ,05.

Univariate Analysis of Variance

Between-Subjects Factors

	Value	Label	N
JNS_PIS	1,00	Ambon	9
	2,00	Raja	9
	3,00	Psusu	9
COATING	1,00	Kontrol	9
	2,00	Tangkai	9
	3,00	Permukaan	9

Tests of Between-Subjects Effects

Dependent Variable: BUSUK

Source	Type III Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Corrected Model	587,630 ^a	8	73,454	330,542	,000
Intercept	6317,370	1	6317,370	28428,167	,000
JNS_PIS	475,630	2	237,815	1070,167	,000
COATING	92,519	2	46,259	208,167	,000
JNS_PIS * COATING	19,481	4	4,870	21,917	,000
Error	4,000	18	,222		
Total	6909,000	27			
Corrected Total	591,630	26			

a. R Squared = ,993 (Adjusted R Squared = ,990)

Post Hoc Tests

homogeneous Subsets

BUSUK

uncan^{a,b}

JNS_PIS	N	Subset		
		1	2	3
Psusu	9	10,7778		
Raja	9		14,2222	
Ambon	9			20,8889
Sig.		1,000	1,000	1,000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

Based on Type III Sum of Squares

The error term is Mean Square(Error) = ,222.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 9,000.

b. Alpha = ,05.

COATING

homogeneous Subsets

BUSUK

uncan^{a,b}

COATING	N	Subset		
		1	2	3
Kontrol	9	13,3333		
Tangkai	9		14,7778	
Permukaan	9			17,7778
Sig.		1,000	1,000	1,000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

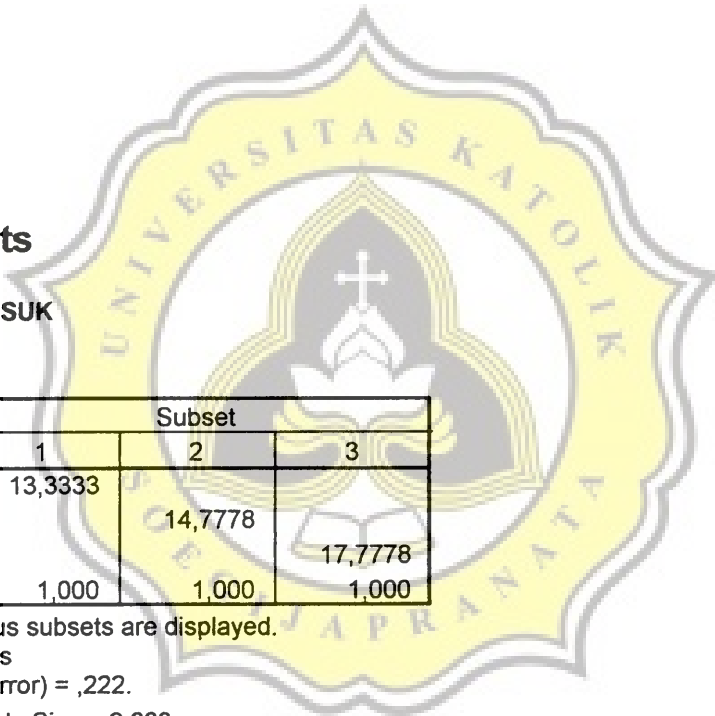
Based on Type III Sum of Squares

The error term is Mean Square(Error) = ,222.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 9,000.

b. Alpha = ,05.

neway



ANOVA

		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
AM_BSK	Between Groups	80,222	2	40,111	361,000	,000
	Within Groups	,667	6	,111		
	Total	80,889	8			
RAJ_MAG	Between Groups	6,222	2	3,111	28,000	,001
	Within Groups	,667	6	,111		
	Total	6,889	8			
AJ_BSK	Between Groups	14,889	2	7,444	67,000	,000
	Within Groups	,667	6	,111		
	Total	15,556	8			
SU_MAG	Between Groups	2,889	2	1,444	3,250	,111
	Within Groups	2,667	6	,444		
	Total	5,556	8			
SU_BSK	Between Groups	16,889	2	8,444	19,000	,003
	Within Groups	2,667	6	,444		
	Total	19,556	8			
AM_MAG	Between Groups	98,667	2	49,333	222,000	,000
	Within Groups	1,333	6	,222		
	Total	100,000	8			

Post Hoc Tests

Homogeneous Subsets

AM_BSK

uncan^a

COATING	N	Subset for alpha = .05		
		1	2	3
Kontrol	3	18,0000		
Tangkai	3		19,6667	
Permukaan	3			25,0000
Sig.		1,000	1,000	1,000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 3,000.

RAJ_MAG

uncan^a

COATING	N	Subset for alpha = .05		
		1	2	3
Kontrol	3	8,0000		
Tangkai	3		8,6667	
Permukaan	3			10,0000
Sig.		1,000	1,000	1,000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 3,000.

RAJ_BSK

uncan^a

COATING	N	Subset for alpha = .05		
		1	2	3
Kontrol	3	13,0000		
Tangkai	3		13,6667	
Permukaan	3			16,0000
Sig.		1,000	1,000	1,000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 3,000.

PSU_MAG

uncan^a

COATING	N	Subset for alpha = .05
		1
Kontrol	3	5,0000
Tangkai	3	6,0000
Permukaan	3	6,3333
Sig.		,056

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 3,000.

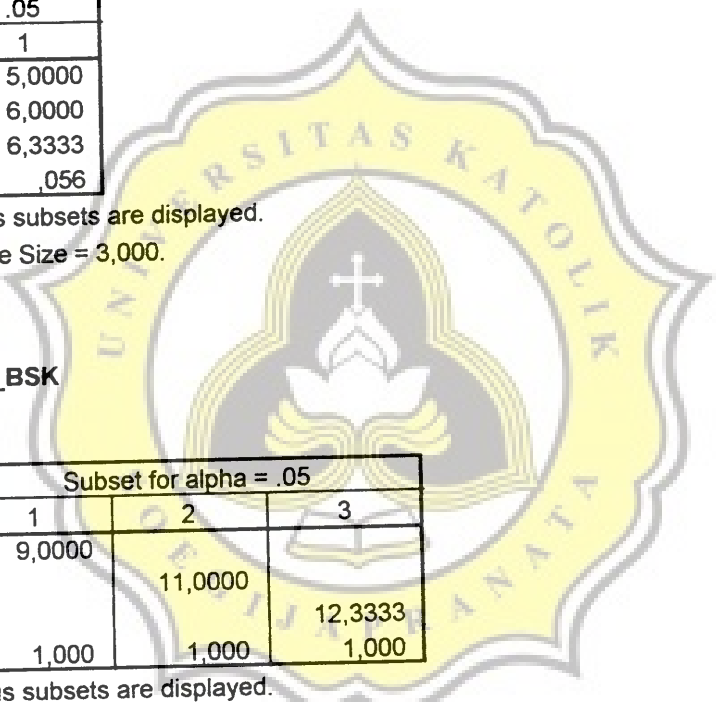
PSU_BSK

uncan^a

COATING	N	Subset for alpha = .05		
		1	2	3
Kontrol	3	9,0000		
Tangkai	3		11,0000	
Permukaan	3			12,3333
Sig.		1,000	1,000	1,000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 3,000.



can^a

DATING	N	Subset for alpha = .05	
		1	2
ontrol	3	12,0000	
angka	3	12,6667	
ermukaan	3		19,3333
g.		,134	1,000

ans for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 3,000.



eway

ANOVA

EDIBLE

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	2.000	2	1.000		
Within Groups	.000	6	.000		
Total	2.000	8			

eway

ANOVA

EDIBLE

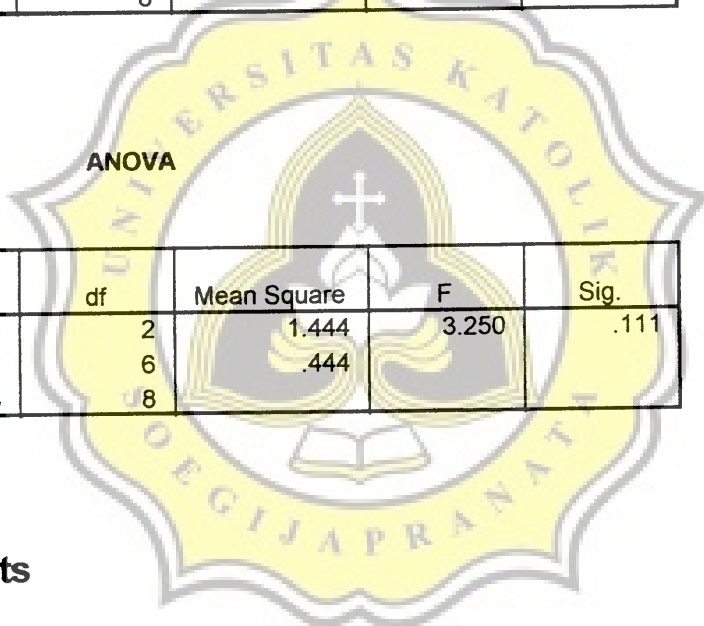
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	2.000	2	1.000		
Within Groups	.000	6	.000		
Total	2.000	8			

eway

ANOVA

EDIBLE

	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Between Groups	2.889	2	1.444	3.250	.111
Within Groups	2.667	6	.444		
Total	5.556	8			



Post Hoc Tests

Homogeneous Subsets

EDIBLE

Key B^a

	N	Subset for alpha = .05
LILIN		1
Tangkai	3	3.6667
Kontrol	3	4.0000
Permukaan	3	5.0000

Means for groups in homogeneous subsets are displayed.

a. Uses Harmonic Mean Sample Size = 3.000.

eway

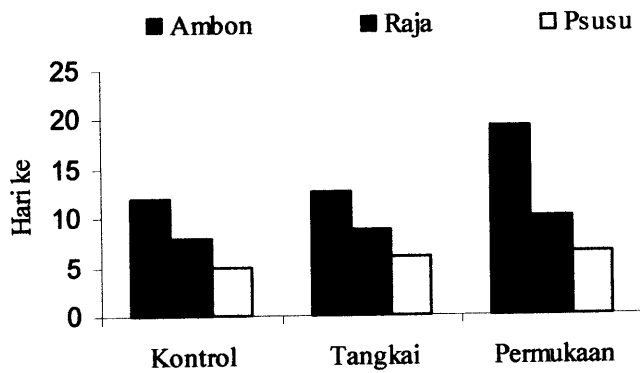
ANOVA

BLE

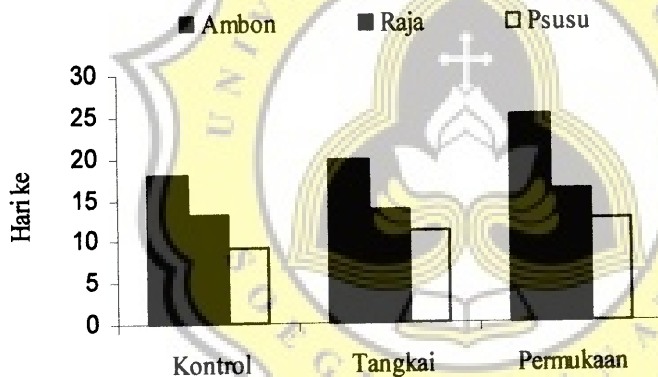
	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
etween Groups	2.000	2	1.000		
within Groups	.000	6	.000		
total	2.000	8			



Lampiran 6. Tanggapan Tingkat Kematangan Setiap Varietas Pisang Terhadap Perlakuan Pelapisan Lilin



Lampiran 7. Tanggapan Tingkat Kematangan Setiap Varietas Pisang Terhadap Perlakuan Pelapisan Lilin.



Lampiran 8. Pelepasan CO₂ Pada Pisang Ambon Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Pelepasan CO ₂ (ml kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0.37	a
Tangkai	0.37	a
Permukaan	0.29	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 9. Penyerapan O₂ Pada Pisang Ambon Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Penyerapan O ₂ (ml kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0.214	a
Tangkai	0.238	a
Permukaan	0.206	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 10. Pelepasan CO₂ Pisang Raja Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Pelepasan CO ₂ (ml kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0.747	a
Tangkai	0.678	b
Permukaan	0.383	c

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 11. Penyerapan O₂ Pada Pisang Raja Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Penyerapan O ₂ (ml kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0.239	a
Tangkai	0.305	b
Permukaan	0.294	ab

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 12. Pelepasan CO₂ Pisang Susu Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Pelepasan CO ₂ (ml kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0.715	a
Tangkai	0.567	a
Permukaan	0.548	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 13. Penyerapan O₂ Pada Pisang Susu Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Penyerapan O ₂ (ml kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0.208	a
Tangkai	0.245	a
Permukaan	0.245	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 14. Pelepasan CO₂ Pada Tiga Jenis Pisang Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Jenis Pisang	Rata-Rata Pelepasan CO ₂ (ml kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Ambon	0.334	a
Raja	0.589	b
Susu	0.599	b

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata Pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 15. Pelepasan CO₂ Pada Tiga Jenis Perlakuan Pelapisan Lilin Terhadap Tiga Jenis Pisang

Perlakuan	Rata-Rata Pelepasan CO ₂ (ml kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0.568	a
Tangkai	0.516	a
Permukaan	0.374	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 16. Penyerapan O₂ Pada Berbagai Jenis Pisang Dengan Tiga Perlakuan Pelapisan Lilin

Jenis Pisang	Rata-Rata Penyerapan O ₂ (ml kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Ambon	0.216	a
Raja	0.281	b
Susu	0.235	ab

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 17. Penyerapan O₂ Pada Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin Dengan Tiga Jenis Pisang

Perlakuan	Rata-Rata Penyerapan O ₂ (ml kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0.221	a
Tangkai	0.261	a
Permukaan	0.239	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 18. Laju Transpirasi Pisang Ambon Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Laju Transpirasi (g Uap Air kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0,034	a
Tangkai	0,037	a
Permukaan	0,032	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 19. Laju Transpirasi Pisang Raja Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Laju Transpirasi (g Uap Air kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0,05	a
Tangkai	0,051	a
Permukaan	0,046	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 20. Laju Transpirasi Pisang Susu Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Laju Transpirasi (g Uap Air kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0,0419	a
Tangkai	0,0378	ab
Permukaan	0,0336	b

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 21. Laju Transpirasi Pada Tiga Jenis Pisang Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Jenis Pisang	Rata-Rata Laju tranpirasi (g Uap Air kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Ambon	0,034	a
Raja	0,049	b
Susu	0,037	ac

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 22. Laju Transpirasi Pada Tiga Perlakuan Pelapisan Lilin Dengan Berbagai Jenis Pisang

Perlakuan	Rata-Rata Laju Transpirasi (g Uap Air kg ⁻¹ j ⁻¹)	
Kontrol	0,041	a
Tangkai	0,041	a
Permukaan	0,036	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 23. Perubahan Berat Pisang Ambon Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Berat (gram)	
Kontrol	120.175	a
Tangkai	123.322	a
Permukaan	126.393	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 24. Perubahan Berat Pisang Raja Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Berat (gram)	
Kontrol	79.456	a
Tangkai	74.543	a
Permukaan	84.339	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 25. Perubahan Berat Pisang Susu Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Berat (gram)	
Kontrol	93.728	a
Tangkai	91.897	a
Permukaan	91.271	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 26. Perubahan Berat Pada Pisang Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Berat (gram)	
Ambon	123.641	a
Raja	79.673	b
Susu	92.240	bc

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 27. Perubahan Berat Pada Tiga Tingkat Perlakuan Pelapisan Lilin Dengan Berbagai Jenis Pisang

Perlakuan	Rata-Rata Berat (gram)	
Kontrol	100.645	a
Tangkai	100.465	a
Permukaan	105.477	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 28. Kadar Air Pisang Ambon Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Kadar Air (%)	
Kontrol	72.913	a
Tangkai	74.118	a
Permukaan	73.443	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 29. Kadar Air Pisang Raja Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Kadar Air (%)	
Kontrol	60.504	a
Tangkai	60.261	a
Permukaan	61.134	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 30. Kadar Air Pisang Susu Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Kadar Air (%)	
Kontrol	70.547	a
Tangkai	70.070	a
Permukaan	70.563	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 31. Kadar Air Pada Tiga Jenis Pisang Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Jenis Pisang	Rata-Rata Kadar Air (%)	
Ambon	73.505	a
Raja	60.656	b
Susu	70.403	c

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 32. Kadar Air Pada Tiga Perlakuan Pelapisan Lilin Dengan Berbagai Jenis Pisang

Perlakuan	Rata-Rata Kadar Air (%)	
Kontrol	68.319	a
Tangkai	68.845	a
Permukaan	69.206	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 33. Tekstur Pisang Ambon Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Tekstur	
Kontrol	0.559	a
Tangkai	0.573	a
Permukaan	0.512	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 34. Tekstur Pisang Raja Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Tekstur	
Kontrol	0.543	a
Tangkai	0.597	a
Permukaan	0.592	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 35. Tekstur Pisang Susu Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Perlakuan	Rata-Rata Tekstur	
Kontrol	0.538	a
Tangkai	0.563	a
Permukaan	0.601	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 36. Tekstur Pada Tiga Jenis Pisang Dengan Berbagai Perlakuan Pelapisan Lilin

Jenis Pisang	Rata-Rata Tekstur	
Ambon	0.544	a
Raja	0.578	a
Susu	0.569	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

Lampiran 37. Tekstur Pada Tiga Perlakuan Pelapisan Lilin Dengan Berbagai Jenis Pisang

Perlakuan	Rata-Rata Tekstur	
Kontrol	0.548	a
Tangkai	0.577	a
Permukaan	0.557	a

Keterangan: Huruf yang berbeda dalam satu kolom menunjukkan terdapat perbedaan nyata pada tingkat kepercayaan 95%

