

## 4. HASIL PENELITIAN

### 4.1. Analisis Kimia

Hasil pengujian karakteristik kimia berupa kadar air dari kontrol (*rice paper* komersil) dan *collagen paper* berdasarkan 5 tingkat rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe yang digunakan dapat dilihat pada Tabel 4.

Tabel 4. Kadar Air *Collagen Paper* Berdasarkan Lima Tingkat Rasio Tepung

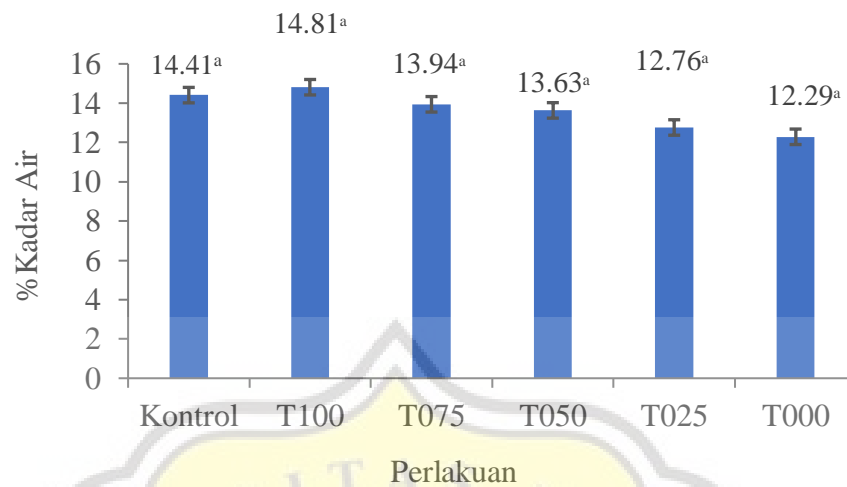
Perlakuan (Tapioka : Hunkwe)	Kadar Air (%)
Kontrol	14.41 ± 2.58 <sup>a</sup>
T100 (100 : 0)	14.81 ± 0.41 <sup>a</sup>
T075 (75 : 25)	13.94 ± 1.56 <sup>a</sup>
T 050 (50 : 50)	13.63 ± 0.55 <sup>a</sup>
T025 (25 : 75)	12.76 ± 1.96 <sup>a</sup>
T000 (0 : 100)	12.29 ± 0.41 <sup>a</sup>

Keterangan

1) Angka merupakan rata-rata ± standard deviasi.

2) Angka yang diikuti superscript huruf sama menunjukkan tidak beda nyata dalam satu kolom.

Pada Tabel 4. dapat dilihat data mengenai kadar air dari masing – masing perlakuan. Hasil menunjukkan bahwa tidak terdapat perbedaan yang signifikan pada kadar air *collagen paper* berdasarkan rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe dengan kontrol. Nilai kadar air yang paling mendekati dengan kontrol adalah *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan hunkwe (100 : 0). Nilai kadar air tertinggi ada pada rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (100 : 0) sebesar 14.81%. Nilai kadar air terendah ada pada rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (0 : 100) sebesar 12.29%.



Gambar 2. Histogram Kadar Air *Collagen Paper* Berdasarkan Rasio Tepung

Dapat dilihat pada Gambar 2. bahwa tidak ada perbedaan yang signifikan pada kadar air *collagen paper* berdasarkan rasio penggunaan tepung tapioka dan tepung hunkwe dengan kontrol. Kadar air pada rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (100 : 0) memiliki nilai yang sedikit lebih tinggi apabila dibandingkan dengan kontrol. Kadar air dari 5 tingkatan terus menurun seiring menurunnya jumlah tepung tapioka dan bertambahnya jumlah tepung hunkwe yang digunakan.

## 4.2. Analisis Fisik

### 4.2.1. Ketebalan, Waktu Rehidrasi, dan Kuat Tarik *collagen paper*

Hasil pengujian karakteristik fisik berupa ketebalan, waktu rehidrasi, dan kuat tarik dari kontrol (*rice paper* komersil) dan *collagen paper* berdasarkan 5 tingkat rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe yang digunakan dapat dilihat pada Tabel 5.

Tabel 5. Ketebalan, Waktu Rehidrasi, dan Kuat Tarik *Collagen Paper* Berdasarkan Lima Tingkat Rasio Tepung

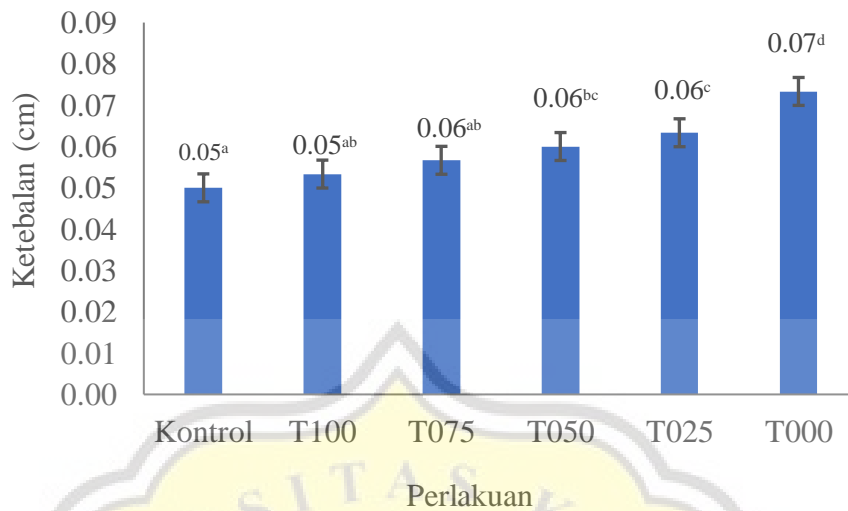
Perlakuan (Tapioka : Hunkwe)	Ketebalan (cm)	Waktu Rehidrasi (s)	Kuat Tarik (MPa)
Kontrol	0.05 ± 0.00 <sup>a</sup>	18.38 ± 1.19 <sup>a</sup>	0.04 ± 0.00 <sup>a</sup>
T100 (100 : 0)	0.05 ± 0.01 <sup>ab</sup>	25.77 ± 0.06 <sup>b</sup>	0.04 ± 0.01 <sup>a</sup>
T075 (75 : 25)	0.06 ± 0.01 <sup>ab</sup>	29.36 ± 1.25 <sup>c</sup>	0.05 ± 0.01 <sup>ab</sup>
T 050 (50 : 50)	0.06 ± 0.00 <sup>bc</sup>	34.50 ± 1.01 <sup>d</sup>	0.06 ± 0.00 <sup>b</sup>
T025 (25 : 75)	0.06 ± 0.01 <sup>c</sup>	45.12 ± 1.04 <sup>e</sup>	0.16 ± 0.00 <sup>c</sup>
T000 (0 : 100)	0.07 ± 0.01 <sup>d</sup>	46.98 ± 2.04 <sup>e</sup>	0.34 ± 0.02 <sup>d</sup>

Keterangan

1) Angka merupakan rata-rata ± standard deviasi.

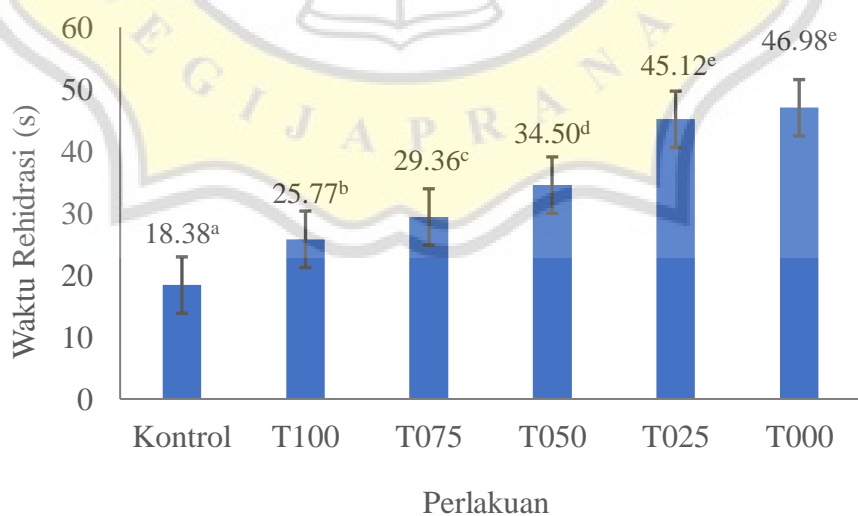
2) Angka yang diikuti superscript huruf sama menunjukkan tidak beda nyata dalam satu kolom dengan pengujian ANOVA satu arah pada tingkat kepercayaan 0,05.

Pada Tabel 5. dapat dilihat data fisik dari *collagen paper* dengan 5 perlakuan dengan kontrol untuk mendapatkan data fisik yang paling sesuai dengan kontrol. Data Tabel 5. menunjukkan bahwa terdapat perbedaan yang signifikan pada masing – masing karakter fisik yang diuji. Ketebalan dari *collagen paper* tertinggi ada pada rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (0 : 100) sebesar 0.07 cm dan ketebalan terendah ada pada rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (100 : 0) dan kontrol sebesar 0.05 cm. Waktu rehidrasi menunjukkan waktu yang dibutuhkan untuk rehidrasi dengan nilai tercepat ada pada *collagen paper* kontrol sebesar 18.38 s dan terlama ada pada rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (0 : 100) sebesar 46.98 s. Kuat tarik menunjukkan kekuatan *collagen paper* sebelum robek dengan nilai tertinggi ada pada *collagen paper* rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (0 : 100) sebesar 0.34 Mpa dan terendah ada pada rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (100 : 0) dan kontrol sebesar 0.04 Mpa.



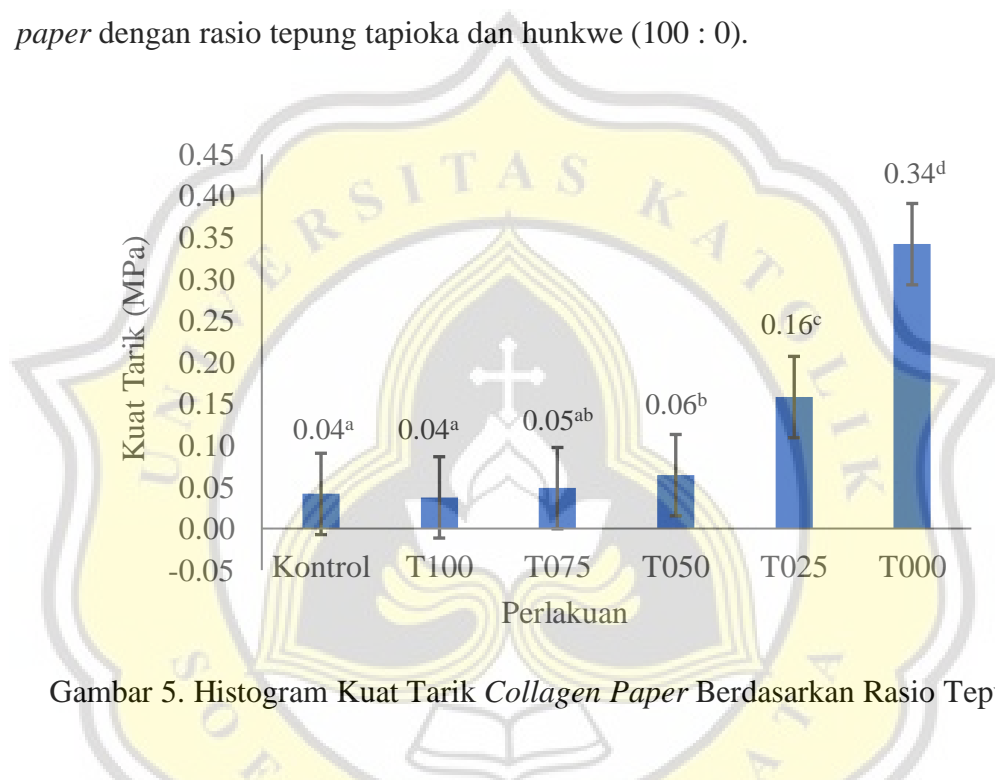
Gambar 3. Histogram Ketebalan *Collagen Paper* Berdasarkan Rasio Tepung

Dapat dilihat pada Gambar 3. bahwa ada perbedaan yang signifikan antar ketebalan *collagen paper* berdasarkan rasio penggunaan tepung tapioka dan tepung hunkwe. Ketebalan terus meningkat seiring menurunnya jumlah tepung tapioka dan bertambahnya jumlah tepung hunkwe yang digunakan. Ketebalan yang paling mirip dengan kontrol adalah *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan hunkwe (100 : 0)



Gambar 4. Histogram Waktu Rehidrasi *Collagen Paper* Berdasarkan Rasio Tepung

Dapat dilihat pada Gambar 4. bahwa ada perbedaan yang signifikan pada waktu rehidrasi *collagen paper* berdasarkan rasio penggunaan tepung tapioka dan tepung hunkwe dibandingkan dengan kontrol. Waktu rehidrasi terus meningkat seiring menurunnya jumlah tepung tapioka dan bertambahnya jumlah tepung hunkwe yang digunakan. Nilai yang paling mendekati waktu rehidrasi kontrol adalah *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan hunkwe (100 : 0).



Gambar 5. Histogram Kuat Tarik *Collagen Paper* Berdasarkan Rasio Tepung

Dapat dilihat pada Gambar 5. bahwa ada perbedaan yang signifikan pada kuat tarik *collagen paper* berdasarkan rasio penggunaan tepung tapioka dan tepung hunkwe dengan kontrol. Kuat tarik terus meningkat seiring menurunnya jumlah tepung tapioka dan bertambahnya jumlah tepung hunkwe yang digunakan. Kuat tarik terdekat dengan kontrol adalah *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan hunkwe (100 : 0).

#### 4.2.2. Nilai L\*, a\*, b\*, dan h\*

Hasil pengujian karakteristik fisik berupa nilai L\*, a\*, b\*, dan h\* dari kontrol (*rice paper* komersil) dan *collagen paper* berdasarkan 5 tingkat rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe yang digunakan dapat dilihat pada Tabel 6.

Tabel 6. Nilai L\*, a\*, b\*, dan h\* *Collagen Paper* Berdasarkan Lima Tingkat Rasio Tepung

Perlakuan (Tapioka : Hunkwe)	L*	a*	b*	h*
Kontrol	85.46 ± 0.15 <sup>c</sup>	81.07 ± 0.01 <sup>b</sup>	67.66 ± 0.07 <sup>a</sup>	294.67 ± 0.55 <sup>4</sup>
T100 (100 : 0)	84.12 ± 0.80 <sup>bc</sup>	80.83 ± 0.06 <sup>a</sup>	70.82 ± 0.09 <sup>b</sup>	44.49 ± 5.26 <sup>a1</sup>
T075 (75 : 25)	81.82 ± 3.40 <sup>bc</sup>	80.89 ± 0.09 <sup>ab</sup>	70.96 ± 0.05 <sup>b</sup>	47.35 ± 3.39 <sup>a1</sup>
T 050 (50 : 50)	80.07 ± 1.28 <sup>b</sup>	80.85 ± 0.18 <sup>a</sup>	71.85 ± 0.40 <sup>c</sup>	65.31 ± 0.39 <sup>b3</sup>
T025 (25 : 75)	80.52 ± 1.39 <sup>b</sup>	80.96 ± 0.07 <sup>ab</sup>	72.32 ± 0.27 <sup>d</sup>	67.43 ± 1.04 <sup>b3</sup>
T000 (0 : 100)	75.49 ± 3.47 <sup>a</sup>	80.98 ± 0.14 <sup>ab</sup>	71.93 ± 0.28 <sup>cd</sup>	62.92 ± 0.32 <sup>b2</sup>

Keterangan

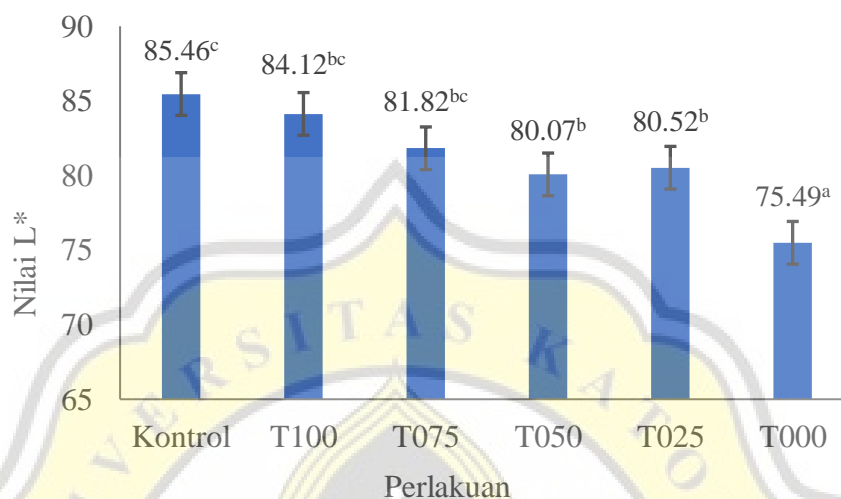
1) Angka merupakan rata-rata ± standard deviasi.

2) Angka yang diikuti superscript huruf sama menunjukkan tidak beda nyata dalam satu kolom dengan pengujian ANOVA satu arah pada tingkat kepercayaan 0,05.

3) Angka yang diikuti superscript angka sama menunjukkan tidak beda nyata dalam satu kolom dengan pengujian T- Test pada tingkat kepercayaan 0,05.

Pada Tabel 6. dapat dilihat data fisik dari *collagen paper* dengan 5 perlakuan dengan kontrol untuk mendapatkan data fisik yang paling sesuai dengan kontrol. Data Tabel 6. menunjukkan bahwa terdapat perbedaan yang signifikan pada masing – masing karakter fisik yang diuji. Nilai L\* menunjukkan tingkat kecerahan mulai dari hitam hingga putih dengan nilai tertinggi ada pada *collagen paper* kontrol sebesar 85.46 dan terendah ada pada rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (0 : 100) sebesar 75.49. Nilai a\* menunjukkan intensitas warna kehijauan hingga merah dengan nilai tertinggi ada pada *collagen paper* kontrol sebesar 81.07 dan terendah rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (100 : 0) yaitu sebesar 80.83. Nilai b\* menunjukkan intensitas warna kebiruan hingga kuning dengan nilai tertinggi ada pada *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (25 : 75) sebesar 72.32 dan terendah ada pada kontrol sebesar 67.66. Nilai h\* menunjukkan sudut rona dengan nilai tertinggi ada pada *collagen paper* kontrol sebesar 294.67

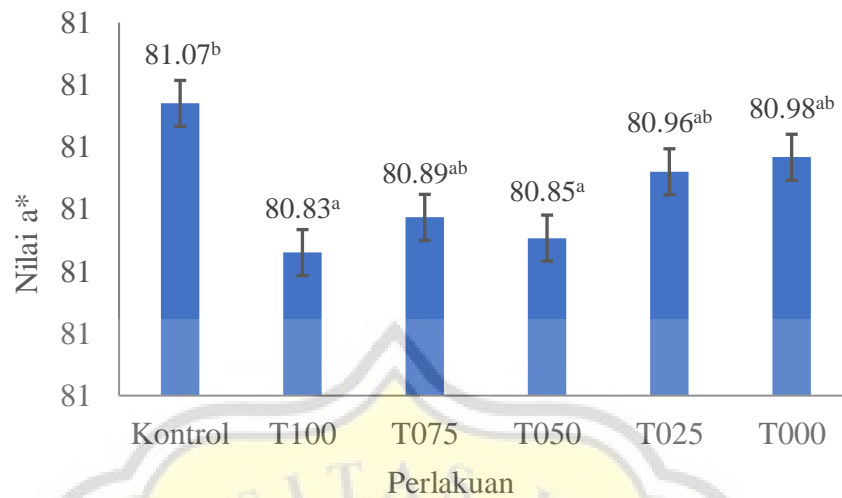
dan terendah ada pada rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (100 : 0) sebesar 44.49.



Gambar 6. Histogram Nilai L\* *Collagen Paper* Berdasarkan Rasio Tepung

Dapat dilihat pada Gambar 6. bahwa ada perbedaan yang signifikan pada nilai L\* *collagen paper* berdasarkan rasio penggunaan tepung tapioka dan tepung hunkwe dengan kontrol. Nilai L\* pada kontrol lebih tinggi apabila dibandingkan dengan seluruh *collagen paper*. Nilai L\* terus menurun seiring menurunnya jumlah tepung tapioka dan bertambahnya jumlah tepung hunkwe yang digunakan. Terdapat satu perlakuan yang nilainya tidak menurun yaitu pada *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan hunkwe (25 : 75). Nilai terdekat dengan kontrol didapati pada *collagen paper* rasio tepung tapioka dan hunkwe (100 : 0).

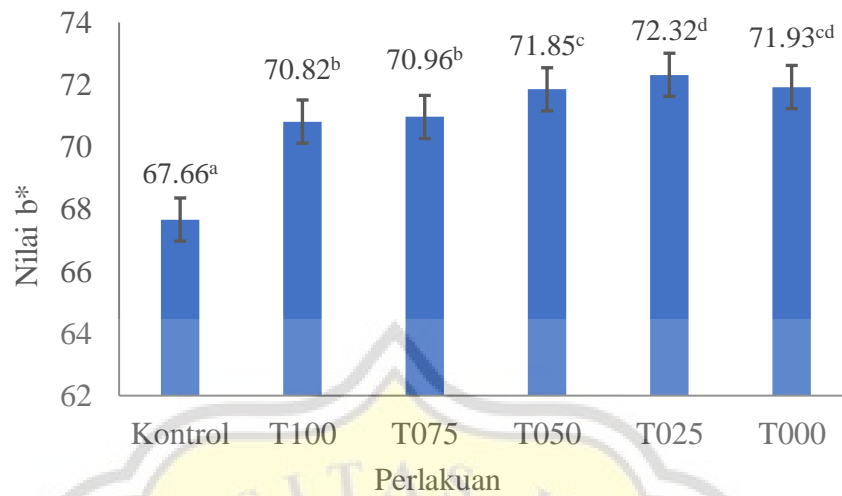




Gambar 7. Histogram Nilai a\* *Collagen Paper* Berdasarkan Rasio Tepung

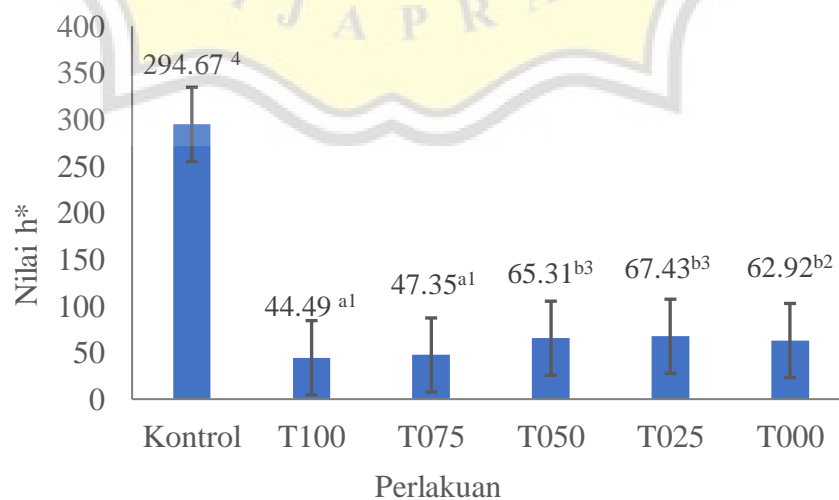
Dapat dilihat pada Gambar 7. bahwa ada perbedaan yang signifikan pada nilai a\* *collagen paper* berdasarkan rasio penggunaan tepung tapioka dan tepung hunkwe dibandingkan dengan kontrol. Nilai a\* terus meningkat seiring menurunnya jumlah tepung tapioka dan bertambahnya jumlah tepung hunkwe yang digunakan. Nilai a\* kontrol jauh lebih tinggi apabila dibandingkan dengan nilai a\* *collagen paper*. Terdapat satu nilai yang nilainya tidak meningkat tetapi menurun pada *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan hunkwe (50 : 50). Nilai a\* terdekat dengan kontrol adalah *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (0 : 100).





Gambar 8. Histogram Nilai b\* *Collagen Paper* Berdasarkan Rasio Tepung

Dapat dilihat pada Gambar 8. bahwa ada perbedaan yang signifikan pada nilai b\* *collagen paper* berdasarkan rasio penggunaan tepung tapioka dan tepung hunkwe dibandingkan dengan kontrol. Nilai b\* terus meningkat seiring menurunnya jumlah tepung tapioka dan bertambahnya jumlah tepung hunkwe yang digunakan. Nilai b\* pada kontrol adalah negatif yang artinya warna mengarah kebiruan sedangkan nilai b\* pada *collagen paper* adalah positif yang artinya warna mengarah kekuningan. Berdasarkan Gambar 8. didapatkan data nilai b\* terdekat dengan kontrol adalah *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan hunkwe (100 : 0).



Gambar 9. Histogram Nilai  $h^*$  *Collagen Paper* Berdasarkan Rasio Tepung

Dapat dilihat pada Gambar 9. bahwa ada perbedaan yang signifikan pada nilai  $h^*$  *collagen paper* berdasarkan rasio penggunaan tepung tapioka dan tepung hunkwe dibandingkan dengan kontrol. Nilai  $h^*$  terus meningkat seiring menurunnya jumlah tepung tapioka dan bertambahnya jumlah tepung hunkwe yang digunakan. Nilai  $h^*$  pada kontrol memiliki perbedaan yang sangat signifikan apabila dibandingkan dengan *collagen paper*. Nilai  $h^*$  terdekat pada kontrol adalah *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan hunkwe (50 : 50).



### 4.3. Korelasi

Hasil pengujian korelasi antar parameter dari *collagen paper* berdasarkan 5 tingkat rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe yang digunakan dapat dilihat pada Tabel 7.

Tabel 7. Hasil Uji Korelasi Antar Parameter

Variabel 1	Variabel 2	Pearson Correlation
Kadar Air	Ketebalan	-0.683**
	Nilai L	0.736**
	Nilai a	-0.621*
	Nilai b	-0.632*
	Waktu rehidrasi	-0.676**
Ketebalan	Kuat Tarik	-0.579*
	Nilai L	-0.748**
	Nilai b	-0.528*
	Waktu rehidrasi	0.806**
Waktu rehidrasi	Kuat Tarik	0.860**
	Kuat Tarik	0.861**
	Nilai L	-0.721**
	Nilai a	0.524*
	Nilai b	0.850*
Kuat Tarik	Nilai h	0.807**
	Nilai L	-0.760**
	Nilai b	0.557*
	Nilai h	0.525*

Keterangan

- 1) Simbol \* menunjukkan korelasi yang signifikan pada tingkat kepercayaan 95%.
- 2) Simbol \*\* menunjukkan korelasi yang signifikan pada tingkat kepercayaan 99%.
- 3) Nilai negatif (-) menunjukkan hubungan berbanding terbalik.
- 4) Semakin mendekati 1, maka hubungan antar variabel semakin kuat.

Pada Tabel 7. Dapat dilihat bahwa kadar air memiliki hubungan yang signifikan yang berbanding lurus dengan nilai L dan berbanding terbalik dengan ketebalan, nilai a, nilai b, waktu pembasahan atau rehidrasi, dan kuat tarik. Ketebalan memiliki hubungan yang signifikan berbanding terbalik dengan nilai L dan nilai b serta berbanding lurus dengan waktu rehidrasi dan kuat tarik. Waktu rehidrasi memiliki hubungan signifikan berbanding lurus dengan kuat tarik, nilai a, nilai b, dan nilai h serta berbanding terbalik dengan nilai L. Kuat tarik memiliki hubungan signifikan berbanding lurus dengan nilai b dan nilai h dan berbanding terbalik dengan nilai L.

#### 4.4. Analisis Sensori

##### 4.4.1. Uji Skor Mutu

Hasil pengujian sensori dengan indikator warna, tekstur, tingkat elastisitas, aroma, rasa, *aftertaste* dan keseluruhan dari kontrol (*rice paper* komersil) dan *collagen paper* berdasarkan 5 tingkat rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe serta kontrol yang dinilai oleh 75 panelis tak terlatih dapat dilihat pada Tabel 8.

Pada Tabel 8. menunjukkan bahwa terdapat perbedaan yang signifikan pada masing – masing indikator antara *collagen paper* dengan kontrol. Warna dari *collagen paper* memiliki nilai tertinggi ada pada rasio tepung tapioka dan hunkwe (75 : 25) sebesar 5.3 dan nilai terendah ada kontrol sebesar 4.6. Rasa dari *collagen paper* memiliki nilai tertinggi ada pada rasio tepung tapioka dan hunkwe (25 : 75) sebesar 5.4 dan nilai terendah ada pada rasio tepung tapioka dan hunkwe (100 : 0) sebesar 4.3. *Aftertaste* dari *collagen paper* memiliki nilai tertinggi ada pada rasio tepung tapioka dan hunkwe (100 : 0) sebesar 4.5 dan nilai terendah ada pada rasio tepung tapioka dan hunkwe (0 : 100) sebesar 4.0. Aroma dari *collagen paper* memiliki nilai tertinggi ada pada rasio tepung tapioka dan hunkwe (50 : 50) sebesar 4.7 dan nilai terendah ada pada kontrol sebesar 2.8. Tekstur dari *collagen paper* memiliki nilai tertinggi ada pada rasio tepung tapioka dan hunkwe (0 : 100) sebesar 6.1 dan nilai terendah ada pada kontrol sebesar 3.5. Elastisitas dari *collagen paper* memiliki nilai tertinggi ada pada kontrol sebesar 5.3 dan nilai terendah ada pada rasio tepung tapioka dan hunkwe (50 : 50) sebesar 2.6. Keseluruhan dari *collagen paper* memiliki nilai tertinggi ada pada rasio tepung tapioka dan hunkwe (100 : 0) sebesar 4.7 dan nilai terendah ada pada rasio tepung tapioka dan hunkwe (25 : 75) dan (0 : 100) sebesar 3.9. Warna, *aftertaste*, aroma, tekstur, dan elastisitas yang paling mendekati kontrol adalah *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan hunkwe (100 : 0). Rasa yang paling mendekati kontrol adalah *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan hunkwe (75 : 25) dan (50 : 50). Keseluruhan yang paling mendekati kontrol adalah *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan hunkwe (75 : 25).

Tabel 8. Nilai Warna, Rasa, *Aftertaste*, Aroma, Tekstur, Elastisitas, dan Keseluruhan *Collagen Paper* oleh 75 Panelis Tak Terlatih

Perlakuan (Tapioka : Hunkwe)	Warna	Rasa	<i>Aftertaste</i>	Aroma	Tekstur	Elastisitas	Keseluruhan
Kontrol	4.6 ± 0.8 <sup>a</sup>	5.0 ± 1.2 <sup>b</sup>	4.4 ± 0.9 <sup>bc</sup>	2.8 ± 1.0 <sup>a</sup>	3.5 ± 1.5 <sup>a</sup>	5.3 ± 1.3 <sup>c</sup>	4.5 ± 1.4 <sup>cd</sup>
100 : 0	4.8 ± 1.5 <sup>ab</sup>	4.3 ± 1.3 <sup>a</sup>	4.5 ± 1.1 <sup>c</sup>	4.4 ± 0.9 <sup>b</sup>	4.5 ± 1.7 <sup>b</sup>	3.8 ± 1.8 <sup>b</sup>	4.7 ± 1.3 <sup>d</sup>
75 : 25	5.3 ± 1.7 <sup>b</sup>	5.0 ± 1.2 <sup>b</sup>	4.2 ± 1.1 <sup>ab</sup>	4.5 ± 1.0 <sup>b</sup>	5.4 ± 1.4 <sup>c</sup>	2.8 ± 1.6 <sup>a</sup>	4.4 ± 1.4 <sup>bc</sup>
50 : 50	5.1 ± 2.3 <sup>ab</sup>	5.0 ± 1.3 <sup>b</sup>	4.1 ± 1.4 <sup>ab</sup>	4.7 ± 1.0 <sup>b</sup>	5.6 ± 1.4 <sup>c</sup>	2.6 ± 1.6 <sup>a</sup>	4.1 ± 1.4 <sup>ab</sup>
25 : 75	5.2 ± 2.1 <sup>ab</sup>	5.4 ± 1.2 <sup>b</sup>	4.1 ± 0.9 <sup>ab</sup>	4.5 ± 1.0 <sup>b</sup>	5.5 ± 1.5 <sup>c</sup>	2.8 ± 1.6 <sup>a</sup>	3.9 ± 1.5 <sup>ab</sup>
0 : 100	5.0 ± 1.8 <sup>ab</sup>	5.3 ± 1.2 <sup>b</sup>	4.0 ± 1.0 <sup>a</sup>	4.5 ± 1.0 <sup>b</sup>	6.1 ± 1.0 <sup>d</sup>	2.8 ± 1.7 <sup>a</sup>	3.9 ± 1.4 <sup>a</sup>

Keterangan

1) Angka merupakan rata-rata ± standard deviasi.

2) Angka yang diikuti superscript huruf sama menunjukkan tidak beda nyata dalam satu kolom.

#### 4.4.2. Focus Group Discussion

Hasil diskusi bersama panelis terlatih tentang produk *collagen paper* berdasarkan 5 tingkat rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe yang digunakan dan *rice paper* dapat dilihat pada Tabel 9.

Tabel 9. Hasil *Focus Group Discussion Collagen Paper*

Topik	Hasil Diskusi
Kelebihan dan kekurangan produk <i>collagen paper</i>	Kelebihan dari produk ini adalah aroma yang wangi, rasa yang lebih baik dari kontrol, dan memiliki banyak manfaat karena menggunakan kolagen. Kekurangannya adalah mudah patah, masih kurang lengket apabila dibandingkan dengan produk <i>rice paper</i> , lebih membutuhkan waktu yang banyak untuk rehidrasi apabila dibandingkan dengan <i>rice paper</i> , dan untuk pinggirannya terlalu keras.
Kreasi dari <i>rice paper</i> komersial	Kreasi dari <i>rice paper</i> ini kebanyakan digunakan untuk <i>spring roll</i> dengan isian berupa indomie atau salad sayuran. Beberapa inovasi yang kemudian bisa dibuat adalah produk menyerupai <i>tteok-bokki</i> dengan isian keju <i>mozzarella</i> , <i>sushi</i> , diisi daging berbumbu, <i>crepes</i> , <i>popcorn</i> , dibuat seperti tortilla, dan juga keripik.
Hidangan yang cocok untuk produk <i>collagen paper</i>	Hidangan yang cocok untuk <i>collagen paper</i> yaitu salad sayur, dan makanan <i>savoury</i> tetapi tidak menutup kemungkinan untuk kedepan bisa digabungkan dengan makanan <i>sweet</i> karena <i>basic</i> rasa dari collagen paper adalah hambar
Kesukaan terhadap 5 produk <i>collagen paper</i>	Produk kesukaan dari panelis adalah sampel 1 (100% tapioka) karena rasa dan aromanya yang lebih baik dibandingkan dengan kontrol, teksturnya lunak, memiliki elastisitas paling mendekati kontrol, dan keseluruhannya baik.
Pasar penjualan <i>rice paper</i>	Pasar penjualan <i>rice paper</i> adalah remaja hingga usia dewasa produktif yang memiliki segmen khusus seperti ingin menjaga pola hidup sehat dan menerapkan diet dengan mengurangi konsumsi gula. Penjualan juga dipengaruhi oleh promosi dari produsen sehingga sasarannya ke arah anak-anak muda yang menyukai <i>explore</i> makanan karena menarik dan unik untuk dibuat inovasi makanan lainnya.
Prospek produk <i>collagen paper</i>	Prospek produk kedepannya bisa saja baik apabila <i>range</i> harganya murah, memiliki pemasaran dan

---

promosi yang baik, harus memiliki banyak inovasi pangan menggunakan *collagen paper* dengan *final touch* yang menarik agar banyak yang berminat ke *collagen paper*, serta memiliki *tagline* tersendiri karena sebenarnya dari *rice paper* ini sedang booming dan apabila ada *collagen paper*, produk tersebut merupakan hal yang baru di dunia pangan dan pasti cukup disukai juga oleh banyak konsumen.

---

Pada Tabel 9. Dapat dilihat hasil diskusi bersama dengan 7 panelis terlatih mengenai beberapa topik seputar *collagen paper*. Hasil diskusi yang tertera pada Tabel 9. merupakan rangkuman dari seluruh diskusi terkait topik yang dipaparkan. *Collagen paper* dinilai dari karakter fisiknya yang dirasa paling mirip dengan *rice paper* yaitu tipis dan elastis serta kemudahan dalam mengaplikasikan. *Collagen paper* yang paling disukai adalah *collagen paper* dengan rasio tepung tapioka dan tepung hunkwe (100 : 0) karena karakternya serupa dengan *rice paper* dan bahkan memiliki keunggulan dalam rasa dan aroma. *Collagen paper* dirasa memiliki peluang yang cukup baik karena kelebihan produknya dan apabila memiliki cara – cara untuk memasarkannya dengan baik.