

# ANALISIS PENERAPAN SISTEM GOOD HALAL MANUFACTURING PRACTICE (GHMP) PADA PROSES PRODUKSI TEPUNG TERIGU (Studi Kasus PT Pundi Kencana Cilegon)

**Ade Cahyo Priyo Utomo, Bambang Purwanggono**

*Departemen Teknik Industri, Fakultas Teknik, Universitas Diponegoro  
Jl. Prof. Soedarto, SH, Kampus Undip Tembalang, Semarang, Indonesia 50275*

## Abstrak

*Manajemen pengendalian kualitas produk merupakan salah satu hal yang wajib diperhatikan oleh perusahaan-perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur untuk memperoleh citra positif di mata konsumen. Namun pada kasus pabrik tepung, pengendalian kualitas merupakan hal yang sangat sulit karena terbatas pada sifat tepung yang sangat mudah terkontaminasi. Oleh karena itu, pada penelitian ini akan dibahas mengenai suatu metode yang dapat digunakan untuk mencegah kontaminasi yang terjadi tersebut, yaitu dengan melakukan audit terhadap penerapan GHMP. Hasilnya, pada penelitian ini ditemukan 99 poin penilaian yang telah sesuai dengan GHMP dan 10 poin penilaian yang belum sesuai. Sehingga pada penelitian ini, juga dilakukan perancangan terhadap solusi untuk mencegah ketidaksesuaian tersebut terus terjadi di lain hari.*

**Kata Kunci:** *Manufacturing; Quality; GHMP; Flour Plant.*

## Abstract

*[Analisis Penerapan Sistem Good Halal Manufacturing Practice (GHMP) pada Proses Produksi Tepung Terigu (Studi Kasus PT Pundi Kencana Cilegon)]. Product quality control management is one of the things that must be considered by companies engaged in manufacturing to obtain a positive image in the eyes of consumers. However, in the case of flour factories, quality control is very difficult because it is limited to the nature of flour which is very easily contaminated. Therefore, this paper will discuss a method that can be used to prevent contamination from occurring, namely by conducting an audit of the implementation of GHMP. As a result, this study found 99 assessment points that were in accordance with the GHMP and 10 assessment points that were not appropriate. So that in this study, a solution was also designed to prevent this discrepancy from continuing to occur on another day.*

**Keywords:** *Manufacturing; Quality; GHMP; Flour Plant.*

## 1. Pendahuluan

Peningkatan populasi manusia secara signifikan seperti yang terjadi saat ini telah berdampak pada tingginya peningkatan permintaan terhadap bahan-bahan kebutuhan pangan. Sebagai upaya terhadap pemenuhan permintaan tersebut, beberapa bahan pangan, seperti tepung terigu, akhir-akhir ini mulai banyak diimpor dan diproduksi di dalam negeri dan juga mulai menjadi pilihan favorit sebagai bahan pangan bagi masyarakat. Tepung terigu tersebut telah dianggap oleh beberapa pihak sebagai salah satu bahan pangan potensial yang tersedia (Rachmalina et al., 2021). Selain itu, tepung terigu banyak menjadi favorit karena memiliki sifat-sifat dan kelebihan, seperti: harganya yang terjangkau, sifatnya yang serbaguna, dan juga bergizi. Hal tersebut berakibat pada semakin tingginya persaingan antar produsen tepung terigu di dalam negeri.

Sebagai salah satu perusahaan yang berkecimpung dalam dunia industri pangan di Indonesia, PT Pundi Kencana Cilegon telah dikenal sebagai salah satu produsen tepung terigu terbaik di Indonesia. Untuk menjaga citra tersebut, PT Pundi Kencana perlu melakukan banyak usaha untuk dapat terus unggul dalam persaingan pasar yang semakin ketat, terutama antar produsen tepung terigu di Indonesia. Pengendalian kualitas merupakan salah satu diantara beberapa upaya yang dilakukan oleh PT Pundi Kencana dalam bersaing dengan para kompetitor produsen tepung terigu. Dengan kualitas produk yang baik, maka kepuasan konsumen dapat terjaga dan perusahaan akhirnya dapat memenangkan persaingan. Namun, untuk dapat memaksimalkan kualitas produk yang dihasilkan, diperlukan suatu metode pengendalian kualitas untuk meningkatkan hasil kualitas produksi (Bahauddin & Arya, 2020).

Dalam menerapkan suatu sistem pengendalian kualitas produk, PT Pundi Kencana telah menerapkan berbagai macam metode pengendalian kualitas yang juga berkaitan dengan keamanan pangan, seperti Food Safety System Certification (FSSC) 22000 versi 5.1, Good Halal Manufacturing Practice (GHMP), Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP), International Organization for Standardization (ISO) 9001:2015 tentang Quality, Standar Nasional Indonesia (SNI) 3751:2018 tentang tepung terigu sebagai bahan makanan, ISO 45001:2018 tentang keselamatan dan kesehatan kerja, serta Halal Assurance System (HAS) 23000 tentang sistem jaminan halal. Metode-metode pengendalian kualitas tersebut digunakan untuk memastikan bahwa produk pangan yang dihasilkan terjamin aman untuk dikonsumsi oleh para konsumen dan juga telah sesuai dengan standar kualitas yang ditentukan. Standar-standar kualitas tersebut meliputi sejumlah proses, antara lain: pengawasan bahan baku, proses produksi, pengemasan, penyimpanan, dan juga proses distribusi. Proses-proses ini dapat meliputi pengujian pada laboratorium, inspeksi fisik hasil produksi, dan pengawasan serta dokumentasi.

Dalam memaksimalkan pengawasan terhadap pengendalian kualitas produk tepung terigu-nya, PT Pundi Kencana telah melakukan beberapa hal, misalnya: melakukan pemotongan ranting tanaman di lingkungan sekitar produksi, melarang pekerja menggunakan minyak wangi dan barang aksesoris, terutama yang berbahan logam, selama bekerja di zona produksi, dan bahkan mengecek kebersihan dari truk pengangkut setiap kali proses loading dilakukan. Hal-hal tersebut dilakukan karena tepung terigu merupakan salah satu bahan pangan yang paling mudah terkontaminasi baik oleh benda asing maupun aroma. Tepung terigu yang telah terkontaminasi oleh benda-benda ataupun aroma asing umumnya akan menyebabkan tepung terigu mengalami penolakan oleh konsumen, sehingga tepung yang telah dikirimkan harus dikembalikan ke pabrik untuk dilakukan rework. Proses tersebut sangat merugikan baik dalam hal waktu serta biaya yang terbuang, maupun citra perusahaan yang semakin menurun di mata konsumen.

Sebagai langkah pencegahan terhadap adanya kontaminasi yang mungkin terjadi pada produk tepung terigunya, PT Pundi Kencana telah menerapkan suatu metode bernama Good Halal Manufacturing Practices (GHMP). GHMP merupakan salah satu metode pengendalian kualitas pangan yang merupakan pengembangan dari metode Good Manufacturing Practices (GMP). Metode GMP dapat diartikan juga sebagai metode bagaimana cara suatu perusahaan dapat melakukan kegiatan produksi yang baik, juga merupakan suatu konsep manajemen yang menjadi dasar dari ISO 22000 (Fitriana & Kurniawan, 2020). GMP atau GHMP diharapkan dapat menjamin bahwa

produk akhir yang dihasilkan perusahaan berkualitas tinggi dan aman dari segala bentuk kontaminasi yang mungkin terjadi. Sehingga, penerapan GHMP perlu diaudit secara rutin oleh perusahaan untuk memastikan metode tersebut dapat berjalan secara efektif dan tepat.

Pada penelitian ini, akan dibahas mengenai suatu analisis terhadap implementasi metode GHMP pada perusahaan PT Pundi Kencana. Penelitian akan dilakukan dengan menentukan aspek-aspek yang berpeluang mencegah adanya kontaminasi pada produk tepung terigu. Aspek-aspek tersebut diperoleh dari dokumen Cara Produksi Pangan Olahan yang Baik (CPPOB) menurut BPOM yang dimiliki oleh perusahaan, untuk kemudian disesuaikan aspek-aspeknya pada setiap departemen. Penyesuaian terhadap tiap departemen ini penting untuk memastikan bahwa indikator terkait komitmen yang seragam dari seluruh stakeholder perusahaan dapat terpenuhi dengan baik. Penilaian tersebut kemudian akan menghasilkan output berupa aspek dengan nilai yang kurang untuk kemudian dapat dianalisis dengan menggunakan metode fishbone diagram bagaimana permasalahan tersebut dapat terjadi dan selanjutnya ditentukan pula solusi-solusi yang memungkinkan untuk menyelesaikan permasalahan tersebut.

## **2. Metode Penelitian**

Dalam melakukan penelitian ini penulis menggunakan berbagai macam metode pengumpulan data. Metode yang penulis gunakan adalah. Metode yang penulis gunakan adalah:

### **Identifikasi Masalah**

Tahapan penelitian diawali dengan adanya identifikasi terhadap permasalahan yang tengah terjadi di lokasi penelitian. Pada tahapan ini, ditemukan permasalahan yaitu tepung terigu sebagai jenis produk yang diproduksi oleh perusahaan memiliki sifat alami yaitu mudah terkontaminasi. Sehingga, PT Pundi Kencana sebagai produsen perlu menerapkan suatu metode pengendalian kualitas serta pencegahan terhadap kontaminasi produk tepung terigu yang diproduksi olehnya. GHMP merupakan salah satu metode yang dapat digunakan dalam usaha pencegahan kontaminasi tersebut.

### **Identifikasi Tujuan**

Tahapan penelitian dilanjutkan dengan menentukan tujuan akhir yang akan dicapai dari hasil penelitian. Penentuan tujuan pada penelitian ini dibuat sekaligus bersamaan dengan rumusan masalah penelitian. Tujuan penelitian pada penelitian ini antara lain: untuk mengetahui aspek-aspek yang dapat digunakan sebagai acuan untuk melakukan proses audit pada implementasi GHMP PT Pundi Kencana, untuk mengetahui hasil dari aktivitas audit terhadap implementasi GHMP pada setiap departemen di PT

Pundi Kencana, untuk memahami penyebab-penyebab permasalahan pada implementasi GHMP yang menyebabkan hasil penilaian bernilai rendah dapat terjadi, serta untuk mendapatkan hasil analisis berupa solusi untuk mencegah implementasi GHMP yang kurang sesuai (memiliki hasil penilaian rendah) terus berlanjut.

### Studi Literatur

Tahapan penelitian kemudian dilanjutkan dengan pencarian terhadap literatur-literatur terkait. Studi literatur pada beberapa karya tulis ilmiah dengan topik-topik yang memiliki kaitan dengan penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk dijadikan sebagai bahan referensi, baik dari segi metode ataupun teori-teori yang digunakan. Literatur-literatur yang digunakan sebagai referensi penelitian ini umumnya bersumber dari media internet.

### Pengumpulan Data

Penelitian dilanjutkan dengan pengumpulan data dengan data primer berupa data wawancara, dokumentasi, serta observasi langsung di lapangan. Selain itu, terdapat pula data sekunder yang didapatkan yaitu berupa data dokumen internal perusahaan yang umumnya dimanfaatkan sebagai bukti terkait kesesuaian antara persyaratan yang terdapat pada dokumen dengan kenyataan di lapangan.

### Analisis Data

Tahap selanjutnya adalah tahap analisis terhadap data-data yang telah dikumpulkan. Analisis ini dilakukan dengan menjelaskan deskripsi kondisi serta hasil dari penilaian yang dilakukan dengan dikelompokkan berdasarkan poin nilai kesesuaian terhadap aspek GHMP pada penilaian yang telah dilakukan oleh pihak BPOM dan perusahaan pada periode sebelumnya.

### Perhitungan Ketidaksesuaian

Penelitian dilanjutkan dengan tahap perhitungan ketidaksesuaian terhadap data-data mengenai aspek yang telah dianalisis pada tahap sebelumnya. Tahap perhitungan ketidaksesuaian dilakukan dengan menggunakan bantuan software microsoft excel untuk mempermudah dalam mengklasifikasi antara data yang merupakan ketidaksesuaian dan sesuai. Dari perhitungan tersebut, akan diperoleh hasil berupa poin penilaian dengan aspek ketidaksesuaian tertinggi.

### Penyesuaian Aspek

Tahapan selanjutnya dalam rangkaian penelitian ini adalah penyesuaian terhadap aspek yang digunakan agar menggunakan aspek-aspek berdasarkan peraturan menteri perindustrian RI no 75 tahun 2010. Dari proses penyesuaian tersebut, diperoleh aspek sejumlah 19 dari awalnya 26 aspek.

### Pembuatan Diagram Pareto

Pada penelitian ini, aspek-aspek yang terpilih kemudian diurutkan berdasarkan frekuensi

ketidaksesuaiannya dan kemudian digunakan untuk membuat diagram pareto. Diagram pareto ini akan menunjukkan gambaran mengenai frekuensi poin ketidaksesuaian pada aspek penilaian secara lebih jelas, sehingga lebih mudah dipahami. Frekuensi dengan ketidaksesuaian tertinggi kemudian akan dianalisis secara lebih lanjut pada tahapan tahapan berikutnya.

### Pembuatan Diagram Fishbone

Setelah memperoleh data aspek dengan nilai ketidaksesuaian tertinggi, langkah selanjutnya adalah membuat analisis diagram fishbone. Diagram fishbone ini digunakan sebagai salah satu metode untuk mencari akar penyebab dari suatu permasalahan yang terjadi. Dari poin poin pada diagram ini, akar permasalahan kemudian dapat dianalisis lebih lanjut menggunakan 5 whys untuk kemudian merumuskan solusi atas akar permasalahan tersebut.

### Perumusan Kesimpulan

Langkah terakhir pada tahapan penelitian ini adalah melakukan pembahasan berdasarkan diagram pareto dan diagram fishbone yang telah dibuat, dan kemudian membuat kesimpulan dari solusi permasalahan yang terjadi yang sekaligus digunakan untuk menjawab tujuan dari penelitian ini, serta merumuskan saran terkait penelitian-penelitian lanjutan yang dapat dilakukan.

## 3. Hasil dan Pembahasan

Berdasarkan hasil analisis yang telah dilakukan, maka dapat diperoleh data berupa hasil penilaian terhadap tiap aspek yang telah direkapitulasi pada tabel berikut:

**Tabel 1.** Hasil Poin Penilaian Aspek CPPOB

No.	Aspek CPPOB	Kesesuaian	Ketidaksesuaian
1	Komitmen Penanggung Jawab/ Pemilik Sarana Produksi	4	-
2	Lingkungan Sarana Produksi (area luar atau eksternal)	3	1
3	Konstruksi dan <i>Layout</i> Bangunan (dinding, lantai, langit-langit, pintu, jendela, dan perpipaan)	18	3
4	Area Pengolahan	5	-

No.	Aspek CPPOB	Kesesuaian	Ketidaksesuaian
5	Air, Es, Gas, dan Energi (Listrik, Bahan Bakar)	6	-
6	Ventilasi dan Kualitas Udara	6	1
7	Penerangan	1	1
8	Penanganan Limbah dan Drainase	5	-
9	Peralatan	3	-
10	Program Sanitasi (Pembersihan dan Disinfeksi)	4	-
11	Pengelolaan Barang dan Jasa yang Dibeli	-	-
12	Bahan Baku, Bahan Tambahan Pangan, Bahan Penolong, Kemasan, dan Produk Akhir	4	-
13	Pengendalian Proses dan Pencegahan Kontaminasi Silang	3	-
14	Penanganan Produk Tidak Sesuai	2	-
15	Laboratorium Pengujian Internal	4	-
16	Pengendalian Hama	1	-
17	Fasilitas Karyawan dan Kebersihan Personel	5	-
18	Pelatihan Personel	5	-
19	Pengemasan	5	-
20	Pengendalian Bahan Kimia Non Pangan	3	-
21	Sistem Ketelusuran dan Penarikan	1	4
22	Penyimpanan Bahan Baku, Bahan Tambahan Pangan, Bahan Penolong, Kemasan, dan Produk Akhir	4	-
23	Pemuatan Produk ke Kendaraan	6	-
24	Informasi Produk	-	-
25	Tanggap Darurat Keamanan Pangan	1	-
	Total	99	10

Aspek-aspek di atas kemudian akan disederhanakan serta disesuaikan dengan peraturan menteri perindustrian RI no 75 tahun 2010. Dengan rincian penyesuaian sebagai berikut:

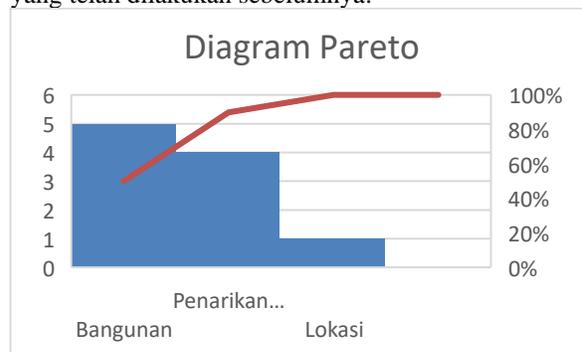
**Tabel 2.** Penyesuaian Aspek CPPOB

Nomor Aspek	Aspek Baru	Aspek Sebelumnya
1	Komitmen Perusahaan	Komitmen Penanggung Jawab/ Pemilik Sarana Produksi
2	Lokasi	Lingkungan Sarana Produksi (area luar atau eksternal)
3	Bangunan	Konstruksi dan <i>Layout</i> Bangunan (dinding, lantai, langit-langit, pintu, jendela, dan perpipaan) Ventilasi dan Kualitas Udara Penerangan Area Pengolahan
4	Fasilitas Sanitasi	Air, Es, Gas, dan Energi (Listrik, Bahan Bakar)
5	Mesin dan Peralatan	Peralatan
6	Bahan	Bahan Baku, Bahan Tambahan Pangan, Bahan Penolong, Kemasan, dan Produk Akhir
7	Pengawasan Proses	Pengendalian Proses dan Pencegahan Kontaminasi Silang
8	Produk Akhir	Bahan Baku, Bahan Tambahan Pangan, Bahan Penolong, Kemasan, dan Produk Akhir

Nomor Aspek	Aspek Baru	Aspek Sebelumnya
9	Laboratorium	Laboratorium Pengujian Internal
10	Karyawan	Fasilitas Karyawan dan Kebersihan Personel
11	Pengemas	Pengemasan
12	Label dan Keterangan Produk	Informasi Produk
13	Penyimpanan	Pengendalian Bahan Kimia Non Pangan
		Penyimpanan Bahan Baku, Bahan Tambahan Pangan, Bahan Penolong, Kemasan, dan Produk Akhir
14	Pemeliharaan dan Program Sanitasi	Penanganan Limbah dan Drainase
		Program Sanitasi (Pembersihan dan Disinfeksi)
		Pengendalian Hama
		Pengendalian Bahan Kimia Non Pangan
		Pengelolaan Barang dan Jasa yang Dibeli
15	Pengangkutan	Pemuatan Produk ke Kendaraan
16	Dokumentasi dan Pencatatan	-
17	Pelatihan	Pelatihan Personel
18	Penarikan Produk	Penanganan Produk Tidak Sesuai
		Tanggap Darurat Keamanan Pangan

Nomor Aspek	Aspek Baru	Aspek Sebelumnya
		Sistem Ketelusuran dan Penarikan
19	Pelaksanaan Pedoman	-

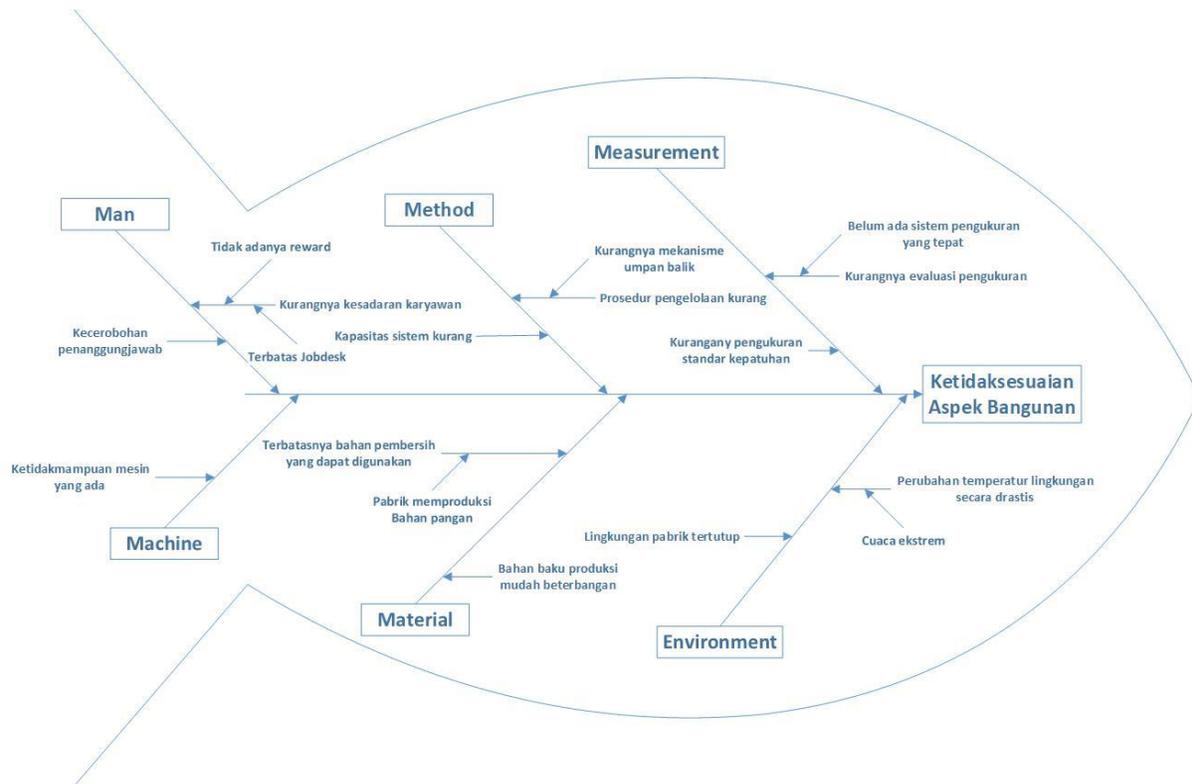
Diagram yang ditunjukkan pada Gambar 1 merupakan diagram pareto yang menunjukkan frekuensi dan kumulatif aspek yang masih memiliki ketidaksesuaian terkait GHMP berdasarkan hasil audit yang telah dilakukan sebelumnya:



**Gambar 1.** Diagram Pareto GHMP

Berdasarkan diagram pareto di atas dapat dilihat bahwa terdapat 3 jenis aspek yang masih memiliki ketidaksesuaian terhadap penerapan GHMP, yaitu aspek bangunan, penarikan produk, dan lokasi. Berdasarkan diagram di atas juga dapat dilihat bahwa aspek bangunan merupakan jenis aspek dengan frekuensi adanya ketidaksesuaian tertinggi.

Selanjutnya, diagram fishbone digunakan pada penelitian ini sebagai salah satu tools atau alat bantu dalam mengidentifikasi serta mengorganisir faktor-faktor yang berpeluang menjadi penyebab masalah ketidaksesuaian dalam penerapan GHMP pada PT Pundi Kencana. Ketidaksesuaian tersebut, berpeluang untuk memberikan dampak negatif kepada pihak perusahaan. Tampilan diagram fishbone pada analisis ketidaksesuaian penerapan GHMP di PT Pundi Kencana:ditunjukkan oleh Gambar 2.



**Gambar 1.** Diagram Fishbone GHMP

Berdasarkan fishbone diagram di atas, terdapat 6 faktor yang menyebabkan terjadinya ketidaksesuaian pada hasil audit GHMP pada aspek bangunan, antara lain Manusia (Man), Mesin (Machine), Material (Material), Pengukuran (Measurement), Metode (Method), Lingkungan (Environment).

Setelah membuat Fishbone diagram untuk mengidentifikasi penyebab akar permasalahan selesai dibuat, langkah selanjutnya adalah menggunakan metode "5 Whys" untuk menggali lebih dalam dan menemukan penyebab mendasar di balik penyebab yang telah diidentifikasi. Berdasarkan analisis 5 Whys tersebut, didapatkan hasil berupa saran kepada pihak manajerial sebagai berikut:

1. Melakukan analisis ulang terhadap skala prioritas kebijakan yang saat ini tengah diterapkan oleh perusahaan, terutama kebijakan yang berkaitan dengan harapan para pegawai. Memenuhi harapan pegawai merupakan hal yang sangat penting karena berkaitan dengan pengelolaan sumber daya manusia di perusahaan. Dengan terpenuhinya harapan para pegawai, produktivitas, kepuasan kerja, serta ikatan antar pekerja dapat berkembang dan memberi dampak positif bagi perusahaan.

2. Memberikan dukungan, pelatihan, serta pengarahan secara lebih bersahabat agar dapat memancing rasa inisiatif dan agar pegawai lebih fleksibel dalam bekerja. Dukungan, pelatihan serta pengarahan yang bersahabat terhadap karyawan merupakan strategi yang efektif untuk memancing rasa inisiatif serta meningkatkan fleksibilitas karyawan dalam bekerja. Dengan menerapkan strategi ini, perusahaan dapat menciptakan lingkungan kerja yang mendukung dan membangun kepercayaan dengan pegawai. Hal ini akan merangsang rasa inisiatif, memperkuat fleksibilitas dalam bekerja, dan meningkatkan keuntungan.
3. Merekrut pihak-pihak lain sebagai tenaga bantuan dalam usaha mengejar ketertinggalan pada bidang teknologi yang terus mengalami perkembangan. Distrupsi teknologi merupakan salah satu masalah besar yang dihadapi oleh banyak perusahaan di era ini. Untuk mencegah ancaman tersebut, perusahaan dapat menerapkan strategi berupa perekrutan pihak-pihak lain dalam membantu mengejar ketertinggalan teknologi yang terjadi. Keuntungan dari kerja sama ini adalah meningkatkan kolaborasi dan kemitraan dengan pihak eksternal, sehingga tercipta hubungan mutualisme saling menguntungkan.

4. Membuat pendalaman terkait variabel-variabel yang selanjutnya dapat diprioritaskan dalam merancang suatu sistem pengukuran yang efisien. Membuat pendalaman terhadap variabel-variabel yang diprioritaskan dalam merancang suatu pengukuran yang efisien melibatkan beberapa hal, seperti: identifikasi tujuan pengukuran, evaluasi seleksi metode pengukuran, serta proses desain sistem pengukuran yang efisien. Pendalaman variabel prioritas tersebut penting untuk memastikan pengukuran terhadap aspek bangunan perusahaan dapat berjalan dengan efektif dan efisien.
5. Pemeliharaan berkala perlu lebih meluas, terutama pada bagian permukaan yang seringkali mengalami kendala dalam prosesnya. Pemeliharaan berkala yang lebih luas pada bagian permukaan yang sering mengalami kendala dalam prosesnya adalah langkah yang penting untuk memastikan kinerja dan keandalan yang optimal. Hal tersebut dapat memastikan tidak ada bagian yang terlewat dalam proses pemeliharaan berkala yang dilakukan terhadap aspek bangunan perusahaan.

#### 4. Kesimpulan

Dari hasil penelitian yang dilakukan, dapat disimpulkan bahwa:

- Proses audit pada implementasi GHMP PT Pundi Kencana menggunakan acuan aspek serta poin penilaian berdasarkan poin penilaian yang terdapat pada audit GHMP antara perusahaan dengan pihak BPOM pada tahun 2022. Kemudian setelah penilaian hasil audit berhasil diperoleh, terjadi penyesuaian terhadap aspek sebelumnya dengan aspek-aspek yang diatur dalam Peraturan Menteri Perindustrian RI No. 75 Tahun 2010 mengenai Pedoman Cara Produksi Makanan yang Baik (*Good Manufacturing Practice*). Sehingga pada analisis lanjutan, digunakan aspek-aspek, antara lain: Komitmen Perusahaan, Lokasi, Bangunan, Fasilitas Sanitasi, Mesin dan Peralatan, Bahan Pengawasan, Proses Produk Akhir, Laboratorium, Karyawan, Pengemas, Label dan Keterangan Produk, Penyimpanan, Pemeliharaan dan Program Sanitasi, Pengangkutan, Pelatihan, serta Penarikan Produk.
- Hasil akhir dari aktivitas audit terhadap implementasi GHMP pada setiap departemen di PT Pundi Kencana diperoleh total poin penilaian dengan kategori 'sesuai' dengan total sebanyak 100 poin dari 110. Dan kategori

'tidak sesuai' sebanyak 10 poin dari 110. Dengan rincian; total poin penilaian pada aspek Bangunan sebesar 5 poin, total poin penilaian pada aspek Penarikan Produk sebesar 4 poin, dan total poin penilaian pada aspek Lokasi sebesar 1 poin.

- Penyebab utama permasalahan ketidaksesuaian pada GHMP adalah pada aspek bangunan yang mencakup 5 poin penilaian ketidaksesuaian. Kemudian dengan menggunakan bantuan diagram fishbone, aspek ketidaksesuaian bangunan tersebut dianalisis akar permasalahannya berdasarkan komponen 5M+1E. Sehingga, pada tahap akhir analisis dapat ditentukan rancangan solusi untuk mencegah ketidaksesuaian terjadi kembali dimasa yang akan datang dengan menggunakan 5Whys.
- Berdasarkan analisis yang telah dilakukan dengan diagram pareto, diagram fishbone, serta 5Whys didapatkan solusi pencegahan terhadap ketidaksesuaian GHMP yang masih kurang sesuai, antara lain:
  1. Melakukan analisis ulang terhadap skala prioritas kebijakan, terutama kebijakan yang berkaitan dengan harapan para pegawai
  2. Memberikan dukungan, pelatihan, serta pengarahan secara lebih bersahabat agar dapat memancing rasa inisiatif dan agar pegawai lebih fleksibel dalam bekerja
  3. Merekrut pihak-pihak lain sebagai tenaga bantuan dalam usaha mengejar ketertinggalan pada bidang teknologi yang terus mengalami perkembangan
  4. Membuat pendalaman terkait variabel-variabel yang selanjutnya dapat diprioritaskan dalam merancang suatu sistem pengukuran yang efisien
  5. Pemeliharaan berkala perlu lebih meluas, terutama pada bagian permukaan yang seringkali mengalami kendala dalam prosesnya

#### Daftar Pustaka

- Arif, D. Z., Cahyadi, W., & Firdhauza, A. S. (2019). Kajian Perbandingan Tepung Terigu (*Triticum Aestivum*) dengan Tepung Jewawut (*Setaria Italica*) Terhadap Karakteristik Roti Manis. *Pasundan Food Technology Journal*, 5(3), 180. <https://doi.org/10.23969/pftj.v5i3.1267>
- Bahauddin, A., & Arya, V. (2020). Pengendalian Kualitas Produk Tepung Kemasan 20 Kg Menggunakan Metode Six Sigma (Studi Kasus pada PT. XYZ). *Journal Industrial Servicess*, 6(1), 66. <https://doi.org/10.36055/jiss.v6i1.9480>

- Fitriana, R., & Kurniawan, W. (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.  
<https://doi.org/10.24961/j.tek.ind.pert.2020.30.1.110>
- Hartanto, E. S. (2012). Kajian Penerapan Sni Produk Tepung Terigu Sebagai Bahan Makanan. *Jurnal Standardisasi*, 14(2), 164.  
<https://doi.org/10.31153/js.v14i2.97>
- Lestari, T. R. P. (2020). Keamanan Pangan Sebagai Salah Satu Upaya Perlindungan Hak Masyarakat Sebagai Konsumen. *Aspirasi: Jurnal Masalah-Masalah Sosial*, 11(1), 57–72.  
<https://doi.org/10.46807/aspirasi.v11i1.1523>
- Lukman, A. S., Feri Kusnandar, D., Makanan, G. P., Indonesia, M., Ilmu, D., Pangan, T., Pertanian, T., & Bogor, I. P. (2015). Keamanan Pangan untuk Semua Food Safety for All. *Jurnal Mutu Pangan*, 2(2), 159–164.
- Mujanah, S., & Sumiati. (2014). GOOD MANUFACTURING PRACTICES DALAM Mendukung PROGRAM HALAL FOOD. *Seminar Nasional "TREND IMPLEMENTASI HALAL DI INDONESIA,"* 145–153.
- Noer, Z., & Irma, M. (2021). *Budidaya dan Perdagangan Global Gandum*. GUEPEDIA.
- Perdani, C., Mawarni, R. R., Mahmudah, L., & Gunawan, S. (2022). Prinsip-Prinsip Bahan Tambahan Pangan Yang Memenuhi Syarat Halal: Alternatif Penyedap Rasa Untuk Industri Makanan Halal. *Halal Research Journal*, 2(2), 96–111.  
<https://doi.org/10.12962/j22759970.v2i2.419>
- Putri, Y. D. (2019). *Evaluasi Good Halal Manufacturing Practices ( Studi Kasus : Pabrik Tahu )*.
- Rachmalina, R., Kusumawardani, N., & Mubasyiroh, R. (2021). Perbedaan Kadar Hemoglobin Darah Menurut Karakteristik Dan Frekuensi Konsumsi Tepung Terigu Penduduk Indonesia Umur 10 Tahun Ke Atas. *Gizi Indonesia*, 44(2), 121–132.  
<https://doi.org/10.36457/gizindo.v44i2.567>
- Rakhmawati, A. (2017). *Penerapan Hazard Analysis Critical Control Point ( HACCP ) Pada Usaha Jasaboga Di Kecamatan Kotagede , Yogyakarta*. 6(6), 343–349.
- Rini, F. A., Katili, P. B., & Ummi, N. (2015). Penerapan Good Manufacturing Practices untuk Pemenuhan Manajemen Mutu pada Produksi Air Minum Dalam Kemasan (Studi Kasus di PT.XYZ). *Jurnal Teknik Industri Untirta, Vol. 3 No.*
- Rosentrater, K. A., & Evers, A. D. (2018). *Kent's Technology of Cereals An Introduction for Students of Food Science and Agriculture* (Fifth Edit). Woodhead Publishing.  
<https://doi.org/https://doi.org/10.1016/C2014-0-02847-X>
- Rusae, A. (2018). Penyakit Bukan Utama Tanaman Gandum di Kabupaten Timor Tengah Utara. *Savana Cendana*, 3(02), 38–40.  
<https://doi.org/10.32938/sc.v3i02.272>
- Simamora, L., & Zebua, D. D. N. (2022). Potensi Nilai Tambah Tepung Gandum Utuh Menjadi Pangan Olahan. *Prosiding Konser Karya Ilmiah Nasional 2022 : Pemanfaatan Green Technology Dalam Mewujudkan Pertanian Berkelanjutan Di Era Industri 5.0*, 233–241.  
<https://repository.uksw.edu/handle/123456789/27997>
- Suarni. (2016). Struktur dan Komposisi Biji dan Nutrisi Gandum. *Balai Penelitian Tanaman Serealia*, 1–18.
- Sukri, I. F. (2021). Implementasi Undang-Undang Cipta Kerja Terhadap Penyelenggaraan Sertifikasi Halal Dan Produk Halal Di Indonesia. *Majalah Hukum Nasional*, 51(1), 73–94.  
<https://doi.org/10.33331/mhn.v51i1.139>
- Supriyatni, R. (2022). *Pengakuan Sertifikasi Halal Secara Internasional* (Issue January).  
<https://www.researchgate.net/publication/367511694>
- Surono, I. S., Sudibyo, A., & Waspodo, P. (2016). *Pengantar Keamanan Pangan untuk Industri Pangan* (Ed. 1 Cet.).
- Utomo, I. P. (2015). *Economics Development Analysis Journal*. 4(2), 264–272.
- Walujo, D. A., Koesdijati, T., & Utomo, Y. (2020). *Pengendalian Kualitas*. Scopindo Media Pustaka.
- Yuwono, S. S., & Waziroh, E. (2019). *Teknologi Pengolahan Tepung Terigu dan Olahannya di Industri*. UB Press.