

## BAB 7 PENUTUP

### 7.1. Kesimpulan

Setelah dilakukan penelitian dapat ditarik kesimpulan dari rancangan implementasi dan uji standar baru. Berikut ini adalah beberapa kesimpulan yang dapat ditarik:

- a. Solusi yang dipilih untuk mengatasi masalah retur produk akibat kutu dan jamur adalah perancangan standar baru, yaitu *good manufacturing practice*. Audit GMP sebelum perbaikan mendapatkan skor 43,013%, angka ini berada pada *range* perusahaan yang belum menerapkan GMP dengan baik dan perlu dilakukan perbaikan. Perancangan perbaikan dilakukan pada tiga kategori dengan skor paling rendah adalah pada kebersihan umum, operasional dan area penyimpanan. Perubahan yang dilakukan pada ketiga kategori tersebut:
  - i. Rancangan perbaikan area penyimpanan, dilakukan penandaan tong kaleng yang bersi solar dan dipisahkan ke area penyimpanan gas alam, lantai gudang dibersihkan menggunakan *vacuum cleaner* dan pintu gudang ditutup rapat. Untuk menjaga kelembaban area penyimpanan diadakan *dehumidifier*.
  - ii. Rancangan perbaikan operasional, jadi untuk menjaga kebersihan rumah produksi tepung panir, dimanfaatkan waktu sisa dari satu siklus untuk menyapu area penggilingan, area pencampuran, area oven. Kemudian genangan air pada pendinginan dipel dalam satu kali siklus pembuatan tepung panir.
  - iii. Rancangan perbaikan kebersihan umum, dipasang paku pada area loker untuk menyimpan alat pembersih dan cairan pembersih. Alat kebersihan, sapu dan pel disimpan dengan ujung pembersih di bawah. Dilakukan juga pembersihan tirai plastik menggunakan kanebo. Rancangan terpengaruh rancangan perbaikan pada dua kategori sebelumnya, sehingga poin pembersihan tumpahan tepung dan membersihkan gudang secara tidak langsung sudah terpenuhi. Pada rancangan kategori ini juga mengadakan tong untuk membuang sampah. Untuk menjaga kebersihan tangan karyawan disediakan sarung tangan *latex*.

- b. Dibuatkan standar kerja untuk menjaga angka produksi tetap 500 sak per hari. Standar kerja dibuatkan dalam satu operasi. Berikut ini adalah beberapa elemen kerja tambahan yang ditambahkan pada standar kerja setiap operasi:
  - i. Standar kerja pada operasi Pencampuran
  - ii. Standar kerja pada operasi penggilingan
  - iii. Standar kerja pada operasi Oven.
  - iv. Standar kerja pada operasi *Crusher*.
  - v. Standar kerja pada operasi Pendinginan.Dengan waktu terlama adalah operasi oven dengan waktu dalam setiap siklus adalah 77,594 menit dan dalam sehari dapat memproduksi 521,947 sak.
- c. Dalam satu *shift* terdapat waktu sisa selama 30 menit yang dimanfaatkan untuk mendukung keamanan pangan. Kegiatan yang dilakukan untuk mengisi adalah menyedot debu di gudang, membongkar kipas, membersihkan *fan blade* dan membersihkan tirai plastik.
- d. Untuk menunjang rancangan perbaikan dan standar kerja pada setiap operasi, diadakan pengadaan beberapa barang.
- e. Berdasarkan usulan standar kerja dan dilakukan perhitungan ulang jumlah sak yang dibutuhkan terjadi kenaikan persentase penerapan GMP tetapi angka produksi tidak menurun dari 500 sak per hari. Biaya yang diperlukan untuk dilakukannya implementasi berada di angka Rp 4.988.450,00.

## **7.2. Saran**

Dari hasil penelitian dan masalah yang dialami oleh CV. X disarankan untuk perusahaan CV. X menerapkan SOP yang sudah dibuat untuk setiap operasinya sehingga tetap menerapkan GMP dalam memproduksi tepung panir dan juga tidak mengurangi jumlah sak yang dapat diproduksi dalam satu hari. Penerapan GMP sangat diperlukan karena untuk menjaga keamanan pangan sehingga produk yang diproduksi tidak terkena kontaminasi silang.

## DAFTAR PUSTAKA

- Farisi, S & Rasyid, M. I., (2021). Penerapan Good Manufacturing Practice pada usaha sirup pala di Kabupaten Aceh Selatan. *SOSTECH: Journal Sosial dan Teknologi*. 2(5), 425-430.
- Indrawati, D. (2016). *Kontaminasi makanan (food contamination) oleh jamur*. Forum Ilmiah Kesehatan (FORIKES). Ponorogo: Sukorejo.
- Insero, B. (2022). *Cleaning times & task*. ISSA Official Cleaning Times & Task. Diakses tanggal 3 Januari 2023 melalui: <https://www.issa.com/articles/how-to-calculate-cleaning-times>
- Jubayer, M. F., Hossain, M. S., Al-Emran, M., & Uddin, M. N. (2022). Implementation of HACCP management system in cake manufacturing company in Dhaka, Bangladesh: a case study. *Journal Of Food Quality*. 5321333.
- Kementerian Kesehatan Negara Kesatuan Republik Indonesia. (1978). Keputusan kementerian kesehatan RI No.23/MEN.KES/SK/1978. Diakses tanggal 20 Agustus 2022 melalui: [Keputusan kementerian kesehatan RI No.23/MEN.KES/SK/1978 - Search \(bing.com\)](#)
- Kementerian Kesehatan Republik Indonesia. (2020). Panduan cuci tangan pakai sabun. Diakses tanggal 27 Desember 2022 melalui: [Panduan cuci tangan pakai sabun - Search \(bing.com\)](#)
- Kementerian Perindustrian Negara Kesatuan Republik Indonesia. (2010). Peraturan menteri perindustrian Republik Indonesia No.75/M-IND/PER/7/2010. Diakses tanggal 25 Agustus 2022 melalui: [Peraturan menteri perindustrian Republik Indonesia No.75/M-IND/PER/7/2010 - Search \(bing.com\)](#)
- Khoiryah, T., Windrati, S.W., & Diniyah, N. (2019). Substitusi remah beras cerdas terhadap remah roti sebagai bahan pelapis pada nugget ayam. *Jurnal Berkala Ilmiah Pertanian*. 2(1), 6-12.
- Kinasih, N. D., (2022, 29 September). *Mengenal fishbone diagram diagram atau diagram tulan ikan bersera strutur dan contohnya*. Diakses tanggal 28 Oktober 2022 dari <https://www.ekrut.com/media/fishbone-diagram-adalah>
- Kuniasari, N. I., Yudiastuti, S. O. N., & Rezeqi, R. J. (2022). Analisis penerapan Good Manufacturing Practice (GMP) di CV. Buana Citra Sentosa, Yogyakarta. *JOFE: Journal of Food Engineering*. 1(3), 130-139.

- Layrensius, F. (2020). Perancangan tindakan pengurangan komplain produk berkutu pada perusahaan tepung terigu. *Jurnal Tirta*. 8(2), 185-192.
- Malmassam, L. (2016). *Analisa produktivitas pekerja dengan metode Time Study pada proyek pembangunan gedung teknik industri ITS*. Fakultas Teknik Sipil dan Perancangan Institut Teknologi Sepuluh Nopember.
- Munthafa, A. E. & Mubarak, H. (2017). Penerapan metode Analytical Hierarchy Process dalam sistem pendukung keputusan penentuan mahasiswa berprestasi. *Jurnal Masyarakat Informatika*. 7(13), 2086-4930.
- Nugroho, A. (2021). Analisis pelaksanaan quality control untuk mengurangi defect produk di perusahaan pengolahan daging sapi wagyu dengan pendekatan Six Sigma. *Jurnal Manajemen Teknologi*, 20(1), 56-78.
- Nurrahmah, A., Hartini, S., & Santosa, P. P. P. (2022). Analisis pengendalian kualitas produk roti menggunakan metode Good Manufacturing Practices (GMP) dan Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) pada UKM Ahnaf Bakery. *Jurnal Teknologi dan Manajemen*. 20(2), 119-132.
- Padmowati, E & Delima, R. (2009). Pengukuran index konsistensi dalam proses pengambilan keputusan menggunakan metode AHP. *SemnasIF 2009*, 1979-2328.
- PrimusLabs. (2016). *PrimusLabs V 14.09 GMP audit scoring guidelines*. California: PrimusLabs Industrial Parkway.
- Putri, N. A., Najah, Z., Nurtiana, W., & Anggraeni, D, (2022). Penerapan Hazard Analysis Critical Control Point (HACCP) pada produksi bontot: pangan lokal Banten. *JTIP Indonesia: Jurnal Teknologi dan Industri Pertanian Indonesia*. 14(1), 23-32.
- Ratnawati, (2013). Perubahan kualiialitas beras selama penyimpanan, *Jurnal Teknik Pangan*. 22(3), 199-208.
- Roechan, M. (2018). *Perancangan sistem keamanan pangan dengan Hazard Analysis And Critical Control Point (HACCP) Produksi Roti UD*. Rachbini. [Skripsi S1, Universitas Brwijaya]. UB Research Repository. <http://repository.ub.ac.id/162815/>
- Ryantika, K. (2022, 24 Mei). *Membersihkan kipas angin yang berdebu sebaiknya dilakukan seminggu sekali, begini caranya yang tepat*. Diakses tanggal 27 Desember 2022. Melalui: <https://nakita.grid.id/read/023294825/membersihkan-kipas-angin-yang->