

## **Perancangan Sistem Jaminan Halal Produk *Hand Sanitizer* di PT. XYZ**

### **Design of Halal Assurance System of Hand Sanitizer Product in PT. XYZ**

**Agus Susanto<sup>1</sup>, Aditia Ginantaka<sup>1a</sup>, Delfitriani Delfitriani<sup>1</sup>**

<sup>1</sup>Jurusan Teknologi Industri Pertanian Fakultas Ilmu Pangan Halal Universitas Djuanda Bogor, Jl. Tol Ciawi No. 1, Kotak Pos 35 Ciawi, Bogor 16720.

<sup>a</sup>Korespondensi : Aditia Ginantaka, E-mail: aditia.ginantaka@unida.ac.id

Diterima: 27 – 12 – 2022 , Disetujui: 28 – 04 - 2022

#### **ABSTRACT**

The government of Republic of Indonesia has been issued Halal Law No 33 the Year 2014. Food, beverage, drug, cosmetic, and human contacted products that enter, circulate, and trade in Indonesia's territory must be halal certified. PT. XYZ produces *hand sanitizer*. This company does not have and has not yet implemented of Halal Assurance System (HAS 23000). This study aims to design, implement, and evaluate the Halal Assurance System in PT. XYZ. The Research methods use qualitative data. Creation of halal policy, halal management team appointment, halal matrix, supporting document of material, and production facility use descriptive methods. Creating SOP in the form of a flow chart using Microsoft Visio. Implementation of HAS is based on HAS Manual. The result of study show that HAS documents is relevant to the business process of company. HAS implementation is well implemented. All employees passed the post-test evaluation. Evaluation of *traceability* system by diagnostic model shows that the system in low level. Evaluation of HAS found there is no evidence of external training. Recommendation for improvement is given for PT. XYZ to conduct halal training regularly, upgrade *the traceability* system to medium level, and participate in halal training provided by LPPOM MUI.

**Keywords:** halal, halal assurance system, hand sanitizer, LPPOM MUI

#### **ABSTRAK**

Pemerintah Republik Indonesia telah menerbitkan Undang-Undang Jaminan Produk Halal Nomor 33 Tahun 2014. Makanan, minuman, obat, kosmetika, dan barang guna yang masuk, beredar, dan dijual di wilayah Indonesia wajib bersertifikat halal. PT. XYZ memproduksi barang guna *hand sanitizer*. Perusahaan ini belum memiliki dan menerapkan Sistem Jaminan Halal (HAS 23000). Penelitian ini bertujuan untuk menyusun, mengimplementasikan, dan mengevaluasi SJH di PT. XYZ. Metode penelitian menggunakan data kualitatif. Penyusunan kebijakan halal, penunjukan tim manajemen halal, matriks halal dan dokumen pendukung bahan, serta fasilitas produksi menggunakan metode deskriptif. Penyusunan SOP dalam bentuk diagram alir menggunakan Microsoft Visio. Implementasi SJH dilakukan sesuai Manual SJH yang telah disusun. Hasil penelitian menunjukkan bahwa dokumen SJH yang disusun telah sesuai dengan proses bisnis perusahaan. Penerapan SJH juga telah diterapkan dengan baik. Seluruh karyawan lulus dalam evaluasi pelatihan SJH dengan *post test*. Evaluasi dengan *diagnostic model*, sistem *traceability* berada di level bawah. Evaluasi implementasi SJH ditemukan belum ada bukti pelatihan halal eksternal. Usulan perbaikan diberikan agar PT. XYZ memberikan pelatihan SJH secara berkala kepada karyawan, meningkatkan sistem *traceability* agar berada di level sedang, dan berpartisipasi dalam pelatihan halal yang diselenggarakan oleh LPPOM MUI.

**Kata kunci:** halal, hand sanitizer, LPPOM MUI, sistem jaminan halal

## PENDAHULUAN

Seiring dengan perkembangan teknologi, berbagai macam kebutuhan manusia dapat berasal dari bahan nabati dan hewani yang memiliki titik kritis kehalalan. Bahan nabati ada yang diproses secara fermentasi sehingga menghasilkan alkohol. Sementara itu, bahan hewani bisa berasal dari babi, atau hewan halal yang disembelih tidak sesuai syariat Islam. Sebagai contoh, bulu babi dapat digunakan sebagai kuas dapur. Bulu babi cenderung paling murah untuk digunakan sebagai bahan kuas daripada bahan lainnya (Juniarti & Nazwirman, 2019).

Sesuai Undang-Undang Nomor 33 Tahun 2014 tentang Jaminan Produk Halal, maka produk yang masuk, beredar, dan diperdagangkan di wilayah Indonesia wajib bersertifikat halal. Jenis produk tersebut antara lain makanan, minuman, obat-obatan, kosmetik, barang gunaan, dan sebagainya. Undang-undang jaminan produk halal berlaku pada 17 Oktober 2019 secara bertahap.

Sertifikasi Halal diselenggarakan oleh Badan Penyelenggara Jaminan Produk Halal (BPJPH). Pelaku usaha mendaftarkan sertifikat halal ke BPJPH dan dapat memilih Lembaga Pemeriksa Halal (LPH). Saat ini, LPH yang ditunjuk oleh BPJPH adalah Lembaga Pengkajian Pangan Obat dan Kosmetika Majelis Ulama Indonesia (LPPOM MUI).

Sistem jaminan halal (SJH) yang dijadikan acuan dalam sertifikasi halal oleh Lembaga Pengkajian Pangan, Obat-obatan dan Kosmetika Majelis Ulama Indonesia adalah Halal Assurance System (HAS 23000). Sertifikat halal produk diberikan kepada pelaku usaha yang telah menerapkan HAS 23000 dengan nilai SJH minimal B. Dengan menerapkan SJH, maka pelaku usaha dapat meyakinkan masyarakat bahwa produknya konsisten halal selama masa berlakunya sertifikat.

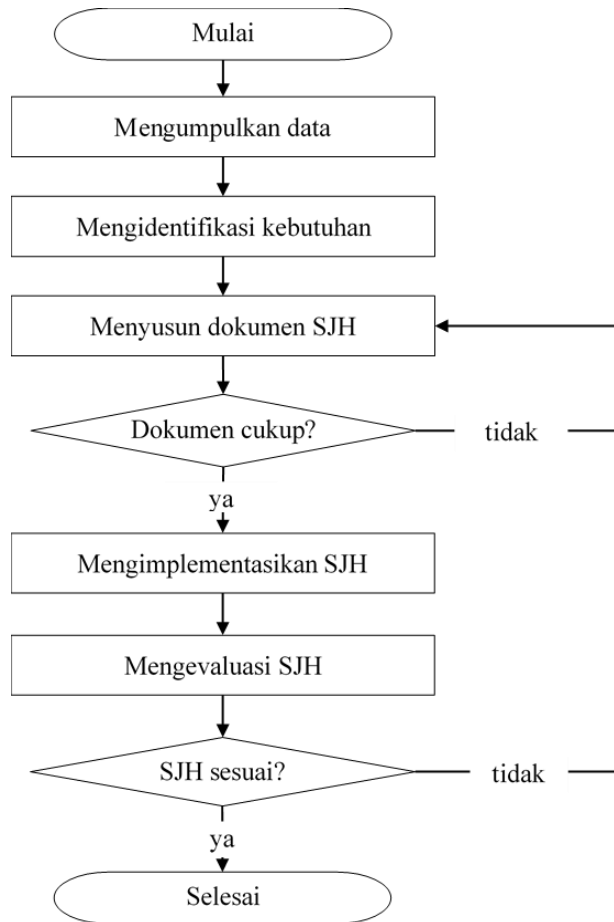
Salah satu barang gunaan yang wajib bersertifikat halal adalah *hand sanitizer*. Berdasarkan Peraturan Menteri Agama Nomor 26 tahun 2019 barang gunaan baru diwajibkan bersertifikat halal pada 17 Oktober 2026. Salah satu produsen *hand sanitizer* yang akan mendaftarkan sertifikat halal produknya adalah PT. XYZ. Produsen ini belum memiliki maupun mengimplementasikan SJH. Oleh karena itu, dalam penelitian ini akan dilakukan perancangan dan pengimplementasian SJH produk *hand sanitizer* di PT. XYZ. Tujuan dari penelitian ini adalah merancang sistem jaminan halal produk *hand sanitizer*, mengimplementasikan sistem jaminan halal yang telah disusun di PT. XYZ, dan mengevaluasi implementasi sistem jaminan halal dan memberikan usulan perbaikan kepada PT. XYZ.

## MATERI DAN METODE

Penelitian ini dilakukan di PT. XYZ yang berlokasi di Jl. Sentul Raya, Kadumangu, Kecamatan Babakan Madang, Bogor, Jawa Barat 16810. Pengamatan dilakukan selama bulan Desember 2020 - Januari 2021. Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data kualitatif. Penulis menggunakan sumber data primer dan sekunder. Sumber data primer diperoleh langsung dari sumber aslinya yaitu direktur dan karyawan PT. XYZ. Sumber data sekunder diperoleh dengan cara studi pustaka untuk mencari informasi mengenai persyaratan sertifikasi halal.

Dokumen yang dirancang adalah manual SJH, SOP, instruksi kerja, dan *checklist*. Penyusunan kebijakan halal, penunjukan tim manajemen halal, matriks halal dan dokumen pendukung bahan, serta fasilitas produksi menggunakan metode deskriptif (Efendi *et al.*, 2019). Sementara itu, penyusunan SOP dalam bentuk diagram alir menggunakan Microsoft Visio. Implementasi SJH dilakukan dengan menjalankan apa yang telah disusun dalam dokumen SJH (Saputra, 2006). Penerapan SJH ini dilakukan dalam kurun waktu 1 bulan, dan pelaksanaannya dicatat sebagai bukti. Implementasi yang dijalankan adalah pelatihan internal SJH, sosialisasi kebijakan halal, evaluasi kriteria produk dan kemasan, penerapan semua SOP,

pelaksanaan audit halal internal, dan pelaksanaan kajian manajemen. Tahapan penelitian dapat dilihat pada Gambar 1.



Gambar 1. Diagram alir penelitian.

Pelatihan SJH dan pemahaman karyawan terhadap prosedur SJH akan dievaluasi menggunakan *post test* dengan kriteria kelulusan yang telah ditentukan. Sistem *traceability* akan dievaluasi menggunakan diagnostic model untuk mengetahui level sistem *traceability*. Penilaian meliputi kriteria faktor kontekstual, desain sistem *traceability*, pelaksanaan sistem *traceability*, dan kinerja sistem *traceability* (Mgonja *et al.*, 2013). Kelengkapan dokumen dan hasil penerapan SJH, akan dinilai menggunakan Pedoman Penilaian Hasil Audit Implementasi Sistem Jaminan Halal Di Industri Pengolahan Nomor: SK 24/Dir/LPPOM MUI/VII/14.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### Keadaan Umum Perusahaan

PT. XYZ adalah perusahaan yang berlokasi di Babakan Madang, Bogor, Jawa Barat yang memiliki kapasitas produksi *hand sanitizer* skala menengah. PT. XYZ memproduksi *hand sanitizer* sesuai standar *European Norm* (EN) dan *ASTM International*. *Hand sanitizer* PT. XYZ merek S telah mendapatkan izin edar dari Kementerian Kesehatan Republik Indonesia.

### Perancangan Sistem Jaminan Halal

PT. XYZ belum memiliki sistem mutu, namun telah memiliki dokumen pendukung kegiatan perusahaan. Sebelum merancang SJH, maka terlebih dahulu dibuat analisis kesenjangan dengan kondisi perusahaan saat ini. Analisis kesenjangan SJH dapat dilihat pada Tabel 1.

Tabel 1. Analisis kesenjangan

| No | Kriteria                                 | Sistem yang tersedia  | Gap   | Tindak lanjut   |
|----|--|---|-------|---|
| 1  | Kebijakan halal                          | Belum ada kebijakan mutu  | Ada   | Membuat dan melakukan sosialisasi kebijakan halal   |
| 2  | Tim manajemen halal                      | Belum ada tim manajemen   | Ada   | Menunjuk tim manajemen halal  |
| 3  | Pelatihan dan edukasi                    | Belum ada pelatihan SJH   | Ada   | Membuat dan melakukan pelatihan internal  |
| 4  | Bahan                                    | Ada daftar bahan namun belum sesuai dengan kriteria SJH                             | Ada   | Membuat matriks halal dan mengumpulkan dokumen kehalalan bahan                              |
| 5  | Produk                                   | Nama, bentuk, dan kemasan produk sudah sesuai dengan kriteria SJH                   | Tidak | -   |
| 6  | Fasilitas produksi                       | Tidak ada fasilitas yang digunakan bersama dengan produk yang tidak halal           | Tidak | -   |
| 7  | Prosedur untuk tertulis aktivitas kritis | Ada prosedur namun belum mencakup SJH   | Ada   | Membuat prosedur tertulis untuk aktivitas kritis  |
| 8  | Kemampuan telusur                        | Sudah ada sistem pengkodean namun belum ada prosedur kemampuan telusur              | Ada   | Membuat prosedur kemampuan telusur yang dapat menelusuri bahan dan fasilitas yang digunakan |
| 9  | Penanganan produk yang tidak sesuai      | Sudah ada prosedur penanganan produk tidak sesuai namun belum mencakup kriteria SJH | Ada   | Menjelaskan definisi produk yang tidak sesuai aspek halal dan cara penanganannya            |
| 10 | Audit internal                           | Belum ada prosedur dan pelaksanaan audit internal                                   | Ada   | Membuat prosedur dan jadwal audit halal internal  |
| 11 | Tinjauan manajemen                       | Belum ada prosedur dan pelaksanaan tinjauan manajemen                               | Ada   | Membuat prosedur dan jadwal tinjauan manajemen  |

Peneliti menyusun dokumen manual mutu SJH, prosedur tertulis untuk aktivitas kritis (SOP), instruksi kerja (IK) dan *checklist* (CL). Dokumen yang disusun telah sesuai dengan proses bisnis perusahaan dan disosialisasikan terlebih dahulu kepada seluruh karyawan sebelum digunakan. Daftar dokumen SJH dapat dilihat pada Tabel 2.

## Implementasi Sistem Jaminan Halal

### 1. Kebijakan Halal

Kebijakan halal berisi komitmen dari PT. XYZ untuk konsisten dalam memproduksi produk halal sesuai persyaratan dari LPPOM MUI ditetapkan oleh direktur PT. XYZ. Upaya untuk mewujudkan komitmen kebijakan halal dapat dilakukan melalui program sosialisasi halal kepada seluruh pemangku kepentingan (Susihono & Febianti, 2018). Kebijakan halal disosialisasikan melalui briefing dan poster kepada karyawan dan melalui *email* kepada supplier.

### 2. Tim Manajemen Halal

Tim manajemen halal dibentuk sebagai bagian dari roda penggerak kebijakan halal yang telah ditetapkan di perusahaan (Susihono & Febianti, 2018). Direktur PT. XYZ menunjuk perwakilan dari bagian pembelian, produksi, R&D, QA/QC, dan gudang sebagai anggota tim manajemen halal. Tugas, tanggung jawab, dan wewenang tim manajemen halal tertuang dalam

manual halal dan telah dipahami oleh semua anggota tim. Penetapan tim manajemen halal berdasarkan surat penunjukan dari direktur PT. XYZ.

Tabel 2. Dokumen SJH PT. XYZ

| No | Nama dokumen   | No | Nama dokumen  | No | Nama dokumen                              |
|----|--|----|---|----|---|
| 1  | Manual Halal   | 19 | SOP Pembelian Bahan   | 37 | CL Evaluasi Bahan Baru                    |
| 2  | Kebijakan Halal  | 20 | SOP Produksi Halal  | 38 | CL Pemeriksaan Bahan                      |
| 3  | Surat Pernyataan Halal   | 21 | SOP Pelatihan Halal   | 39 | CL Produk Tidak Sesuai                    |
| 4  | Matriks Halal  | 22 | SOP Penarikan Produk  | 40 | CL Produksi - Preparasi                   |
| 5  | Laporan Berkala  | 23 | SOP Audit Halal Internal  | 41 | CL Produksi - Proses                      |
| 6  | Jadwal Pelaksanaan SJH   | 24 | SOP Seleksi Bahan Baru  | 42 | CL Pengemasan                             |
| 7  | IK Pengambilan Sampel  | 25 | SOP Tinjauan Manajemen  | 43 | CL Pencucian Mesin                        |
| 8  | IK Produksi Halal  | 26 | SOP Identifikasi dan Ketertelusuran   | 44 | CL Audit Internal                         |
| 9  | IK Pendaftaran Sertifikat Halal  | 27 | SOP Penyimpanan dan Transportasi  | 45 | CL Kebersihan Gudang                      |
| 10 | IK Pencucian Fasilitas Produksi  | 28 | SOP Pengembangan Produk Baru  | 46 | CL Serah Terima Bahan Supplier            |
| 11 | IK Penerimaan dan Pemeriksaan Bahan Datang   | 29 | SOP Penerimaan dan Pemeriksaan Bahan Datang                                       | 47 | CL Permintaan Bahan Produksi              |
| 12 | IK Penyimpanan dan Transportasi  | 30 | SOP Penanganan Produk Yang Tidak Sesuai   | 48 | CL Pemeriksaan Kendaraan                  |
| 13 | IK Pengembangan Produk Baru  | 31 | SOP Persetujuan dan Monitoring Dokumen Halal                                      | 49 | CL Daftar Hadir Sosialisasi               |
| 14 | Rencana Tinjauan Manajemen   | 32 | Label status dan sampling   | 50 | CL <i>Trial</i> di Lini Produksi          |
| 15 | Laporan Tinjauan Manajemen   | 33 | Format Surat Pernyataan Bebas Bahan Hewani Untuk Pelumas atau <i>Grease</i>       | 51 | Format Surat Konsistensi Penggunaan Bahan |
| 16 | Surat Pengangkatan dan Struktur Organisasi Tim Manajemen Halal                                     | 34 | Format Surat Pernyataan Bebas Bahan Hewani Untuk <i>Sanitizer</i>                 | 52 | Format Surat Pernyataan Alkohol           |
| 17 | Surat Pengangkatan Tim Auditor Halal Internal  | 35 | Format Surat Pernyataan Bebas Babi untuk Kemasan Plastik                          |    |   |
| 18 | Format Surat Pernyataan Halal Kemasan, Pelumas, <i>Grease</i> , dan <i>Sanitizer</i> dari supplier | 36 | Format Surat Pernyataan Bebas Bahan hewani untuk Kemasan Kertas dan Logam Plastik |    |   |

### 3. Pelatihan dan Edukasi

Pelatihan halal internal telah dilakukan oleh PT. XYZ kepada seluruh karyawan. Belum ada karyawan PT. XYZ yang pernah mengikuti pelatihan halal eksternal yang diselenggarakan oleh LPPOM MUI. Oleh karena itu, trainer yang memberikan pelatihan internal berasal dari luar perusahaan.

Pelatihan halal internal dijadwalkan setiap tahun untuk seluruh karyawan termasuk karyawan baru. Kegiatan pelatihan halal internal didokumentasikan dan disimpan dengan baik. Edukasi tentang pentingnya produk halal diberikan melalui *briefing* kepada karyawan. Menurut Ma'rifat & Sari (2017), rendahnya kepedulian masyarakat terhadap rawannya cemaran dari bahan haram ke produk yang diolah menjadi kendala dalam penerapan SJH di UKM.

#### 4. Bahan

Bahan penyusun *hand sanitizer* terdiri dari bahan tidak kritis dan bahan kritis. Sesuai SK12/DIR/LPPOM MUI/VI/20, bahan tidak kritis tidak memerlukan dokumen pendukung apapun, contohnya *isopropanol*. Sementara itu, bahan kritis harus dilengkapi dokumen pendukung kehalalan bahan. Bahan kritis yang berasal dari hewani atau proses yang kompleks seperti *fragrance* wajib dilengkapi sertifikat halal dari lembaga yang diakui oleh LPPOM MUI.

Bahan kritis yang bukan berasal dari hewani atau proses yang kompleks seperti gliserin nabati, dapat didukung dengan dokumen selain sertifikat halal. Dokumen dapat berupa surat pernyataan halal, spesifikasi, diagram alir proses, komposisi bahan, atau MSDS. Persyaratan dokumen pendukung bahan kritis mengacu pada SK11/Dir/LPPOM MUI/VI/20. Menurut Ma'rifat & Sari (2017), produk yang menggunakan bahan kritis yang tidak dapat ditelusuri status kehalalannya maka tidak dapat disertifikasi halal.

PT. XYZ menggunakan botol plastik untuk kemasan yang kontak langsung dengan *hand sanitizer*. Sesuai SK11/Dir/LPPOM MUI/VI/20 maka persyaratan minimum dokumen yang dibutuhkan adalah surat pernyataan bebas babi. Selama proses pengolahan *hand sanitizer*, tidak ada penggunaan pelumas, *grease*, bahan pembersih, maupun media validasi yang kontak langsung dengan bahan atau produk. Oleh karena itu, tidak diperlukan lagi dokumen pendukung untuk bahan-bahan diatas. Seluruh bahan yang digunakan untuk *hand sanitizer* dicatat dalam matriks bahan dengan produk dan matriks pemasok bahan.

#### 5. Produk

Produk yang akan disertifikasi halal oleh PT. XYZ adalah seluruh *hand sanitizer* merek S. Produk retail dengan merek yang sama harus seluruhnya didaftarkan LPPOM MUI (2012). Nama dan bentuk produk, gambar dan tulisan pada label kemasan, serta bentuk kemasan *hand sanitizer* tidak mengarah pada hal-hal yang diharamkan atau tidak sesuai dengan syariat Islam.

#### 6. Fasilitas Produksi

PT. XYZ hanya memiliki satu pabrik yang akan didaftarkan dalam sertifikasi halal MUI. Fasilitas produksi telah dipastikan bebas dari bahan yang mengandung babi dan atau turunannya. Fasilitas produksi hanya digunakan untuk memproduksi *hand sanitizer* yang akan disertifikasi halal saja dan tidak digunakan bersama untuk memproduksi produk lain. PT. XYZ telah menyusun prosedur pencucian yang dapat menghilangkan najis.

#### 7. Prosedur Tertulis Untuk Aktivitas Kritis

##### a. Seleksi Bahan Baru

Bahan baru sebelum digunakan oleh PT. XYZ dimintakan persetujuan ke LPPOM MUI terlebih dahulu. Bahan tidak kritis (*positive list*) dan bahan bersertifikat halal MUI yang terdapat pada *website* MUI, dapat langsung digunakan. Laporan seleksi bahan baru disimpan dengan baik.

##### b. Pembelian Bahan

Bagian pembelian hanya melakukan pembelian bahan berdasarkan matriks halal yang telah disetujui. Perubahan atau pembaruan matriks halal selalu disampaikan oleh QA ke bagian pembelian. Catatan pembelian dalam bentuk dokumen *Purchase Order* disimpan dengan baik oleh bagian pembelian.

##### c. Penerimaan dan Pemeriksaan Bahan

Gudang bahan baku melakukan pemeriksaan surat jalan dan kebersihan kendaraan. QC melakukan pemeriksaan meliputi nama dan kode bahan, nama dan negara asal produsen, tanggal produksi, dan logo halal yang dibandingkan dengan sertifikat halal. Laporan penerimaan dan pemeriksaan bahan didokumentasikan dengan baik.

d. Penyimpanan

Bahan baku dan produk di gudang PT. XYZ, disimpan dalam kondisi tertutup serta diberikan identitas dan status yang jelas. Gudang selalu dibersihkan dan dilakukan pengecekan kebersihan secara berkala. Kendaraan dari supplier dan distributor diperiksa kebersihannya. Laporan penyimpanan, kebersihan gudang, dan kebersihan kendaraan didokumentasikan dengan baik.

e. Pengambilan Sampel

Alat sampling yang digunakan mulai dari pemeriksaan bahan datang, proses produksi, hingga produk jadi hanya digunakan di fasilitas produksi *hand sanitizer* saja. Alat sampling selalu dicuci setelah digunakan dan disimpan di tempat yang tertutup. Sementara itu, wadah yang digunakan untuk mengambil sampel adalah plastik sekali pakai. Prosedur pengambilan sampel ini dapat mencegah terjadinya kontaminasi silang dengan bahan haram atau najis.

f. Pengembangan Produk

Dalam pengembangan produk dan *trial* di lini produksi, R&D hanya menggunakan bahan yang telah disetujui oleh LPPOM MUI. *Trial* di lini produksi menggunakan bahan yang belum disetujui LPPOM MUI diperbolehkan selama bahan bebas dari babi atau turunannya. Fasilitas produksi yang digunakan untuk *trial* harus dilakukan pencucian sebelum digunakan untuk memproduksi produk bersertifikat halal. Produk yang dihasilkan selama *trial* tidak boleh dijual sebagai produk bersertifikat halal.

g. Produksi Halal

Produksi *hand sanitizer* dilakukan di fasilitas produksi yang memenuhi kriteria dan menggunakan bahan sesuai dengan formula baku. Bahan yang tercantum dalam formula baku adalah bahan yang telah disetujui oleh LPPOM MUI. Informasi bahan, mesin, proses produksi, proses pengemasan, produk setengah jadi dan produk jadi yang dihasilkan dicatat dan dipelihara dengan baik.

8. Kemampuan Telusur (*Traceability*)

Kebutuhan sistem *traceability* tidak hanya dilatarbelakangi oleh persyaratan keamanan pangan, kesehatan, dan keaslian produk pangan, melainkan standar kehalalan yang ditetapkan oleh organisasi islam pemerintah suatu negara (Ginantaka & Zain, 2017). PT. XYZ memiliki sistem pengkodean tertentu pada bahan baku, proses produksi, dan produk yang dicatat dengan baik. Hasil observasi menunjukkan bahwa UKM dengan skala usaha yang relatif besar sudah memiliki kesadaran akan pentingnya proses pendokumentasian dan pencatatan proses produksi (Ginantaka & Zain, 2017).

Sistem *traceability* diimplementasikan sebagai bentuk kemampuan pengendalian resiko terhadap temuan produk atau bahan makanan yang belum terjamin kehalalannya (Ginantaka & Zain, 2017). PT. XYZ dapat mengambil tindakan yang diperlukan apabila terdapat temuan produk yang tidak halal dengan sistem *traceability*. Beberapa masalah penanganan terkait dengan ketertelusuran, seperti penggantian produk, penarikan produk berdasarkan kontak pelanggan yang terpengaruh pada daftar penarikan, dan proses pemeriksaan di setiap produksi (Djatna & Ginantaka, 2019).

Efektifitas *traceability* dapat dinilai dengan melakukan simulasi penarikan produk (*mock recall*). Dalam *mock recall*, PT. XYZ dapat melakukan penelusuran mulai dari laporan penggunaan bahan hingga pendistribusian produk. Sistem *traceability* juga merupakan laporan distribusi produk pada rantai pasok berikutnya seperti pengecer atau distributor (Ginantaka *et al.*, 2015).

9. Penanganan Produk Yang Tidak Sesuai

Prosedur penanganan produk yang tidak sesuai disosialisasikan kepada bagian yang terkait, agar mampu menangani kasus ketidaksesuaian yang terjadi. Produk yang tidak sesuai

diberikan identitas yang jelas dan ditempatkan di area khusus untuk ditindaklanjuti. Produk yang tidak sesuai tidak untuk dijual dan akan dimusnahkan. KAHI melakukan identifikasi penyebab ketidaksesuaian serta melakukan tindakan perbaikan dan pencegahan. Laporan ketidaksesuaian produk disimpan dan dipelihara dengan baik.

#### 10. Audit Internal

Audit halal internal dilakukan oleh auditor yang telah mendapatkan pelatihan SJH. Tidak adanya tim auditor internal dapat menyebabkan audit mutu internal tidak dilaksanakan (Prakarsa *et al.*, 2015). KAHI menunjuk auditor yang akan bertugas dan memberikan *briefing* mengenai tata cara pelaksanaan audit, serta memberikan *checklist* audit. Audit dilakukan secara *cross audit* yaitu auditor mengaudit departemen lain dan sebaliknya.

Temuan audit ditindaklanjuti oleh bagian terkait dengan membuat tindakan koreksi dan pencegahan sesuai batas waktu yang ditentukan. Laporan tindakan koreksi dan pencegahan yang telah dibuat diverifikasi oleh auditor dan dinyatakan *close* bila telah memenuhi persyaratan SJH. Hasil dari audit halal internal disampaikan kepada LPPOM MUI sebagai laporan berkala setiap 6 bulan sekali.

#### 11. Tinjauan Manajemen

KAHI membuat rencana tinjauan manajemen dan disampaikan kepada pimpinan puncak dan tim manajemen halal. Kegiatan tinjauan manajemen dibuka dan ditutup oleh direktur. Direktur atau *Management Representative* (MR) wajib hadir untuk memberi keputusan terkait permasalahan dalam SJH. Direktur atau MR harus fokus dalam proses bisnis yang dijalankan agar dapat melakukan pengawasan dengan baik. Terbaginya fokus MR untuk bisnis lain menyebabkan kontrol kepada karyawan berkurang sehingga karyawan cenderung tidak melakukan tugasnya dengan baik (Prakarsa *et al.*, 2015).

Agenda tinjauan manajemen membahas mengenai perancangan dan implementasi SJH, hasil audit internal, dan rekomendasi perbaikan SJH. Keluaran tinjauan manajemen menargetkan seluruh *hand sanitizer* merek S mendapatkan sertifikat halal, dan memperoleh status SJH A. Hasil tinjauan manajemen disampaikan kepada bagian terkait untuk ditindaklanjuti sesuai batas waktu yang ditetapkan. Laporan tinjauan manajemen disimpan dan dipelihara dengan baik. Hasil implementasi 11 kriteria SJH dapat dilihat pada Tabel 3.

Tabel 3. Hasil implementasi SJH di PT. XYZ

| No | Kriteria                                 | Implementasi               | Keterangan  |
|----|--|----------------------------|---|
| 1  | Kebijakan halal                          | Dapat diimplementasikan    | -   |
| 2  | Tim manajemen halal                      | Dapat diimplementasikan    | -   |
| 3  | Pelatihan dan edukasi                    | Sebagian diimplementasikan | Belum ada partisipasi dalam pelatihan halal yang diselenggarakan oleh LPPOM MUI |
| 4  | Bahan                                    | Dapat diimplementasikan    | -   |
| 5  | Produk                                   | Dapat diimplementasikan    | -   |
| 6  | Fasilitas produksi                       | Dapat diimplementasikan    | -   |
| 7  | Prosedur untuk tertulis aktivitas kritis | Dapat diimplementasikan    | -   |
| 8  | Kemampuan telusur                        | Dapat diimplementasikan    | -   |
| 9  | Penanganan produk yang tidak sesuai      | Dapat diimplementasikan    | -   |
| 10 | Audit internal                           | Dapat diimplementasikan    | -   |
| 11 | Tinjauan manajemen                       | Dapat diimplementasikan    | -   |

### Evaluasi Dan Usulan Perbaikan Sistem Jaminan Halal

Evaluasi pelatihan SJH dan pemahaman SOP dilakukan dengan memberikan *post test* kepada karyawan. Dalam pelatihan ini, seluruh peserta lulus dengan nilai antara 70 sampai 100 dengan kriteria kelulusan minimal nilai 60. Meskipun lulus, namun masih terdapat



peserta yang salah dalam menjawab soal karena belum sepenuhnya memahami SJH. Pemahaman karyawan PT. XYZ terhadap SJH dapat ditingkatkan dengan memberikan pelatihan secara berkala dan didukung oleh atasan. Atasan yang mendukung bawahan mengikuti pelatihan akan menghasilkan peserta yang berhasil menyelesaikan pelatihan dengan baik (Nuraini *et al.*, 2016).

Sistem *traceability* dievaluasi dengan *diagnostic model*. Alat diagnostik dapat digunakan oleh perusahaan pengolahan untuk mengevaluasi sistem ketertelusuran yang dimiliki secara sistematis (Mgonja *et al.*, 2013). Kriteria penilaian yaitu skor 1 untuk level rendah, 2 untuk level sedang, dan 3 untuk level tinggi. Hasil penilaian faktor kontekstual 1,4; desain sistem *traceability* 1,2; pelaksanaan sistem *traceability* 1,3; dan kinerja sistem *traceability* 1,3. Rata-rata penilaian adalah 1,3 yang artinya masih berada di level rendah. PT. XYZ sebaiknya meningkatkan sistem *traceability* agar sekurang-kurangnya berada di level sedang.

Sistem berbasis kertas yang diterapkan oleh PT. XYZ dapat diganti dengan sistem barcode. Perancangan desain *barcode* dapat mengurangi kesalahan pencatatan. Data dapat dicatat secara cepat, tepat dan akurat, serta akan masuk ke dalam komputer secara otomatis (Simanjuntak & Bakhtiar, 2015). PT. XYZ dapat melakukan kajian ilmiah untuk mengetahui titik informasi kritis yang perlu dimasukkan dalam sistem *traceability*. Pengumpulan semua informasi yang diperlukan pada titik informasi kritis menghasilkan efisiensi dalam proses pengumpulan data (Mgonja *et al.*, 2013).

Sistem *traceability* yang baik menggunakan komunikasi lisan dan tulisan antara manajemen dengan karyawan. Dokumen yang diperlukan dalam sistem *traceability* harus lengkap, terbaca dengan baik, diatur secara sistematis, dan disimpan pada tempat tertentu. Validasi dan verifikasi perlu dilakukan terhadap sistem *traceability* secara berkala terutama ketika ada perubahan (Mgonja *et al.*, 2013). Hal ini akan menjadikan sistem semakin andal.

Sistem *traceability* yang andal akan sangat mendukung perusahaan pada saat terjadi penarikan produk (*product recall*). Penarikan produk dilakukan bila produk mengandung bahan berbahaya, dapat menyebabkan cedera serius atau kematian (Magno, 2012). Penarikan produk akan berdampak negatif terhadap merek produk dan citra perusahaan. Namun, penanganan yang baik dengan meminimalkan efek negatif dari penarikan produk, akan memperkuat ikatan emosional dan kepercayaan dengan pelanggan (Magno, 2012).

Penarikan hanya dilakukan untuk produk yang bermasalah saja. Sistem *traceability* dapat digunakan untuk mengetahui *batch* produk yang harus ditarik. Hal ini akan menghemat biaya yang harus dikeluarkan oleh perusahaan selama penarikan produk terutama biaya transportasi. Biaya transportasi menjadi atribut kritis yang mempengaruhi perhitungan biaya penarikan produk (Aditia *et al.*, 2015). Penggunaan sistem *traceability* pada penarikan produk dapat menghindarkan perusahaan dari tanggung jawab yang tidak seharusnya (Ayodele *et al.*, 2016).

Evaluasi implementasi SJH dilakukan menggunakan Pedoman Penilaian Hasil Audit Implementasi Sistem Jaminan Halal Di Industri Pengolahan Nomor: SK 24/Dir/LPPOM MUI/VII/14. Hasil evaluasi berupa ada tidaknya kelemahan SJH yang ditemukan. Hasil evaluasi kemudian dinilai sesuai dengan skema penilaian untuk mengetahui nilai/status akhirnya berupa skor A, B, atau C. Skema penilaian implementasi SJH dapat dilihat pada Tabel 4.

Kategori kelemahan dalam penilaian SJH dibagi menjadi tiga, yaitu:

1. Kelemahan Kritis (*Critical Weaknesses*) yaitu kelemahan yang secara serius menyebabkan tidak terpenuhinya persyaratan sertifikasi halal HAS 23000.
2. Kelemahan Perlu Perbaikan (*Improvement Needed Weaknesses*) yaitu kelemahan yang berpotensi menyebabkan tidak terpenuhi persyaratan sertifikasi halal HAS 23000 jika tidak diperbaiki.

- Kelemahan Minor (*Minor Weaknesses*) yaitu kelemahan yang tidak berpotensi menyebabkan tidak terpenuhinya persyaratan sertifikasi halal HAS 23000 karena terdapat tindakan lain yang menutupi kelemahan ini.

Berdasarkan hasil evaluasi, ditemukan satu kelemahan kategori *Critical Weakness* yaitu belum adanya partisipasi dalam pelatihan halal eksternal. Mengikuti pelatihan halal yang diselenggarakan oleh LPPOM MUI adalah salah satu syarat bagi perusahaan yang akan mendaftarkan sertifikasi halal (Makruf, 2018). Kelemahan ini berakibat pada nilai SJH yang akan diperoleh yaitu maksimum B. Kerugiannya adalah setiap registrasi halal pengembangan produk baru akan dilakukan secara onsite audit. Hal ini akan menyebabkan kerugian biaya dan waktu. Oleh karena itu, disarankan agar perusahaan mengikutsertakan salah satu anggota tim manajemen halal dalam pelatihan SJH jenis kelulusan yang diselenggarakan oleh LPPOM MUI.

Tabel 4. Skema penilaian hasil audit implementasi SJH

| No | Kelemahan saat audit |           | Kelemahan setelah perbaikan |           | Nilai / Status | Keterangan   |
|----|----------------------|-----------|-----------------------------|-----------|----------------|--|
|    | CR                   | IN        | CR                          | IN        |                |  |
| 1  | Tidak ada            | Tidak ada | Tidak ada                   | Tidak ada | A              |  |
| 2  | Tidak ada            | Ada       | Tidak ada                   | Tidak ada | A*             | Memperoleh A setelah perbaikan IN dalam waktu 2 minggu |
| 3  | Tidak ada            | Ada       | Tidak ada                   | Sebagian  | B              |  |
| 4  | Ada                  | Ada       | Tidak ada                   | Sebagian  | B              |  |
| 5  | Ada                  | Tidak ada | Tidak ada                   | Tidak ada | B              |  |
| 6  | Ada                  | Ada       | Ada                         | Ada       | C              |  |
| 7  | Ada                  | Ada       | Ada                         | Sebagian  | C              |  |
| 8  | Ada                  | Ada       | Sebagian                    | Sebagian  | C              |  |
| 9  | Ada                  | Tidak ada | Ada                         | Tidak ada | C              |  |
| 10 | Ada                  | Tidak ada | Sebagian                    | Tidak ada | C              |  |

Keterangan: CR: *Critical Weaknesses*; IN: *Improvement Needed Weakness*

## KESIMPULAN

Berdasarkan perancangan SJH produk *Hand Sanitizer* di PT. XYZ, maka dapat diambil kesimpulan bahwa:

- PT. XYZ telah merancang SJH dalam bentuk manual halal, SOP, instruksi kerja, checklist, kebijakan halal, tim manajemen halal, matriks halal, dan fasilitas produksi.
- PT. XYZ telah mengimplementasikan SJH dengan cara simulasi sosialisasi kebijakan halal, pelatihan, seleksi bahan baru, pembelian bahan, pemeriksaan bahan datang, pengembangan produk, pencucian fasilitas produksi, penanganan produk tidak sesuai, *traceability*, audit internal, dan tinjauan manajemen.
- Evaluasi pelatihan SJH diperoleh hasil seluruh peserta lulus *post test* namun masih ada kesalahan dalam menjawab soal. Pemahaman SJH dapat ditingkatkan dengan memberikan pelatihan kepada karyawan secara berkala.
- Evaluasi sistem *traceability* PT. XYZ dengan *diagnostic model* diperoleh hasil berada di level rendah. Sistem *traceability* dapat ditingkatkan ke level sedang dengan cara menggunakan sistem berbasis *barcode*, penentuan titik informasi kritis, komunikasi lisan dan tertulis, dokumentasi yang baik, serta validasi dan verifikasi secara berkala
- Hasil evaluasi implementasi SJH ditemukan kelemahan belum ada bukti pelatihan halal eksternal. Kelemahan ini dapat diperbaiki dengan berpartisipasi dalam pelatihan halal yang diselenggarakan oleh LPPOM MUI.

## DAFTAR PUSTAKA

- Djatna, T. & Ginantaka, A. (2019). Traceability of information routing based on fuzzy associative memory modelling in fisheries supply chain. *International Journal of Fuzzy System*, 22(2), 724-734.
- Efendi, A. M., Kholis, M. N., & Nurmaydha, A. (2019). Analisis implementasi sistem jaminan halal (SJH) pada usaha makanan siap saji (studi kasus herbal chicken Ponorogo). *Agroindustrial Technology Journal*, 03(01), 37-50.
- Ginantaka, A. & Zain, E. R. (2017). Perancangan sistem informasi *traceability* produk pangan halal UKM unggulan berbasis *digital business ecosystem*. *Jurnal Agroindustri Halal*, 3(2), 170-182.
- Ginantaka, A., Djatna, T., & Arkeman, Y. (2015). An optimization of product recall cost for frozen milkfish in *traceability* system. *International Journal of Innovation, Management and Technology*, 6(2), 122-125.
- Juniarti & Nazwirman. (2019). Sosialisasi kehalalan kosmetik dan barang gunaan. *Jurnal Abdimas* 5(4): 229-234.
- Lembaga Pengkajian Pangan, Obat-obatan dan Kosmetika Majelis Ulama Indonesia. (2012). Persyaratan Sertifikasi Halal HAS 23000. LPPOM MUI, Jakarta.
- LPPOM MUI. (2014). Surat Keputusan Lembaga Pengkajian Pangan, Obat-obatan dan Kosmetika Majelis Ulama Indonesia Nomor SK24/Dir/LPPOM MUI/VII/14 Tentang Pedoman Penilaian Hasil Audit Implementasi Sistem Jaminan Halal Di Industri Pengolahan. LPPOM MUI, Jakarta.
- LPPOM MUI. (2020). Surat Keputusan Lembaga Pengkajian Pangan, Obat-obatan dan Kosmetika Majelis Ulama Indonesia Nomor SK11/Dir/LPPOM MUI/VI/20 Tentang Dokumen Pendukung Kehalalan Bahan Kritis. LPPOM MUI, Jakarta.
- LPPOM MUI. (2020). Surat Keputusan Lembaga Pengkajian Pangan, Obat-obatan dan Kosmetika Majelis Ulama Indonesia Nomor SK12/Dir/LPPOM MUI/VI/20 Tentang Daftar Bahan Tidak Kritis. LPPOM MUI, Jakarta.
- Ma'rifat, T. N., & Sari, M. (2017). Penerapan sistem jaminan halal pada UKM bidang olahan pangan hewani. *Journal of Social Dedication*, 1(1), 39-46.
- Makruf, S. (2018). *Implementasi sistem jaminan halal dan hygiene sanitasi di rumah makan pawon tengger Probolinggo*. [Skripsi, Institut Pertanian Bogor]. IPB University Scientific Repository.
- Mgonja, J. T., Luning, P., & Van der Vorst, J. G. A. J. (2013). Diagnostic model for assessing traceability system performance in fish processing plants. *Journal of Food Engineering*, 118(2), 188-197.
- Prakasa, A. T., Setyanto, N. W., & Kusuma, T. W. N. (2015). Analisis penerapan sistem manajemen mutu ISO 9001: 2008 menggunakan gap analysis tools (Studi Kasus PT. Sahabat rubber industries, Malang). *Jurnal Rekamaya Dan Manajemen Sistem Industri*, 3(1), 11-21.
- Susihono, W., & Febianti, E. (2018). Implementasi sistem jaminan halal melalui bimbingan teknis penerapan HAS-23000 di industri gipang tiga bunda Cilegon Banten. *Jurnal Teknika*, 2(12), 201-208.
- Undang-Undang Republik Indonesia. (2014). Nomor 33 Tahun 2014 Jaminan Produk Halal. Lembaran Negara Republik Indonesia Tahun 2017 Nomor 295.