



Pengaruh Manajemen Sumber Daya Manusia dan Penerapan Good Manufacturing Practices Terhadap Peningkatan Higiene Produksi

(Studi Pada Karyawan Bakpia Kukus Tugu Jogja Divisi Produksi dan Quality Control)

Zulia Pranita Sari ¹, Niken Widyastuti ^{2*}

Program Studi Manajemen, Universitas Proklamasi 45 ^{1,2}

Penulis Korespondensi: widyastutiniken@up45.ac.id*

Abstract. *This study aims to analyze the influence of Human Resource Management and Good Manufacturing Practices on Improving Production Hygiene, with the research focused on employees of Bakpia Kukus Tugu Jogja. The problems that often occur are the ineffectiveness of implementing hygiene standards and weaknesses in the human resource management system which are the important basis for conducting this research. This study uses a quantitative approach with a survey method by distributing questionnaires to 102 respondents who are employees of Bakpia Kukus Tugu Jogja in the production and quality control divisions. Data analysis was carried out using multiple linear regression with the help of SPSS software version 25.*

Keywords: *human resource management, implementation of good manufacturing practices, improving production hygiene.*

Abstrak. Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengaruh Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices* terhadap Peningkatan Higiene Produksi, dengan penelitian yang difokuskan pada karyawan bakpia kukus tugu jogja. Permasalahan yang kerap terjadi adalah ketidakefektifan penerapan standar higiene dan kelemahan dalam sistem manajemen sumber daya manusia menjadi dasar penting dilakukannya penelitian ini. Penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif dengan metode survei melalui penyebaran kuesioner kepada 102 responden yang merupakan karyawan bakpia kukus tugu jogja divisi produksi dan *quality control*. Analisis data dilakukan menggunakan regresi linier berganda dengan bantuan software SPSS versi 25.

Kata kunci: manajemen sumber daya manusia, penerapan *good manufacturing practices*, peningkatan higiene produksi.

1. LATAR BELAKANG

Industri makanan dan minuman merupakan sektor yang sangat memperhatikan mutu dan keamanan produk, terutama dalam hal higiene produksi. Higiene produksi adalah serangkaian praktik kebersihan dalam proses produksi yang bertujuan untuk mencegah kontaminasi produk. Higiene yang buruk dapat menyebabkan penurunan mutu, keracunan makanan, bahkan penarikan produk dari pasar (BPOM, 2020).

Untuk memastikan proses produksi berjalan dengan higienis, diperlukan dua faktor penting, yaitu Manajemen Sumber Daya Manusia (MSDM) dan *penerapan Good Manufacturing Practices* (GMP). Manajemen sumber daya manusia (MSDM) berperan dalam menciptakan tenaga kerja yang kompeten, disiplin, dan memahami pentingnya kebersihan kerja. Pelatihan, pengawasan, dan evaluasi karyawan yang dilakukan secara berkelanjutan terbukti meningkatkan kepatuhan terhadap standar kerja (Mathis & Jackson, 2011). *Good Manufacturing Practices* (GMP) berisi penjelasan-penjelasan tentang

persyaratan minimum dan pengolahan umum yang harus dipenuhi dalam penanganan bahan pangan di seluruh mata rantai pengolahan dari mulai bahan baku sampai produk akhir (Sutikno, 2017).

Perusahaan bakpia kukus tugu jogja adalah salah satu perusahaan di bidang industri makanan yang menerapkan prinsip *good manufacturing practices* (GMP). Permasalahan utama yang kerap dihadapi oleh perusahaan bakpia kukus tugu adalah kurangnya kedisiplinan dan kesadaran karyawan terhadap pentingnya higiene produksi. Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menyelidiki bagaimana manajemen sumber daya manusia dan *good manufacturing practices* berpengaruh pada peningkatan higiene produksi. Dengan memahami bagaimana ketiga variabel berkorelasi satu sama lain. Mengacu pada permasalahan tersebut, penelitian ini mengangkat judul: “Pengaruh Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices* Terhadap Peningkatan Higiene Produksi “(Studi pada Karyawan Bakpia Kukus Tugu Jogja Divisi Produksi dan *Quality Control*)”.

2. KAJIAN TEORITIS

Manajemen Sumber Daya Manusia

Menurut Edwin B. Flippo (2020), manajemen Sumber Daya Manusia adalah perencanaan, pengorganisasian, pengarahan dan pengawasan kegiatan-kegiatan pengadaan, pengembangan, pemberian kompensasi, pengintegrasian, pemeliharaan dan pelepasan sumber daya manusia agar tercapai berbagai tujuan individu, organisasi dan masyarakat. Dalam konteks produksi pangan, fungsi MSDM yang efektif sangat menentukan kepatuhan tenaga kerja terhadap prosedur higiene (Rahman et al., 2021).

Good Manufacturing Practices

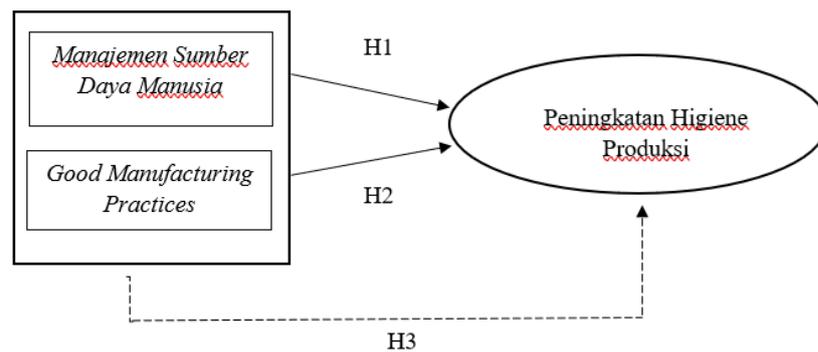
Good manufacturing practices (GMP) merupakan pedoman sistem produksi yang bertujuan untuk menjamin agar produk pangan diolah dalam kondisi yang higienis, aman, dan memenuhi standar mutu yang ditetapkan. GMP mencakup seluruh aspek dalam proses produksi, termasuk pengendalian terhadap bahan baku, kebersihan fasilitas, sanitasi peralatan, serta perilaku dan kebersihan tenaga kerja (BPOM RI, 2018). Selain itu, menurut Putri dan Nugroho (2019), pengendalian sanitasi alat dan lingkungan kerja melalui penerapan GMP berperan penting dalam menurunkan jumlah mikroorganisme pada produk makanan. Oleh karena itu, semakin tinggi tingkat kepatuhan terhadap GMP, maka semakin

baik pula tingkat higiene produksi yang dicapai. Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa GMP memiliki peran yang sangat penting dalam menjamin higiene produksi.

Higiene Produksi

Lingkungan kerja yang bersih, ventilasi yang baik, dan fasilitas sanitasi yang memadai sangat mempengaruhi kualitas higiene produksi. Lingkungan yang lembap dan kotor dapat menjadi tempat berkembangnya mikroorganisme yang berbahaya bagi produk (Putra & Dewi, 2020). Oleh karena itu, desain bangunan dan alur proses produksi harus mempertimbangkan aspek higiene secara menyeluruh. Higiene produksi yang baik merupakan bagian integral dari sistem keamanan pangan. Produksi pangan yang tidak memenuhi standar kebersihan berpotensi menyebabkan keracunan, penyakit, atau penolakan produk oleh pasar (Siregar et al., 2022). GMP menjadi alat pencegahan utama untuk menjamin keamanan pangan sejak tahap awal produksi.

Kerangka Pemikiran



Gambar 1. Kerangka Pemikiran

Hipotesis Penelitian

Berdasarkan pembahasan sebelumnya dan kerangka pemikiran di atas, peneliti membuat hipotesis sebagai berikut:

H₁: Manajemen Sumber Daya Manusia berpengaruh positif dan signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi.

H₂: *Good Manufacturing Practices* berpengaruh positif dan signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi.

H₃: Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices* secara simultan berpengaruh positif dan signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi.

3. METODE PENELITIAN

Penelitian ini merupakan jenis penelitian kuantitatif dengan data bersumber dari angket atau kuesioner yang di sebarakan kepada karyawan bakpia kukus tugu jogja, sampel yang digunakan 102 responden yang ditentukan menggunakan rumus Slovin. Penelitian ini menerapkan teknik *purposive sampling*. Menurut (Sugiyono, 2022), teknik *purposive sampling* merupakan teknik penentuan sampel dengan pertimbangan tertentu. Pertimbangan ini didasarkan pada kriteria khusus yang ditetapkan oleh peneliti, yaitu :

1. Karyawan aktif bakpia kukus tugu jogja
2. Karyawan bagian produksi dan *quality control*
3. Karyawan yang sudah bekerja minimal 1 tahun

Sehingga sampel yang terpilih benar-benar mewakili karakteristik yang diinginkan. Dengan kata lain, peneliti secara sengaja memilih subjek penelitian yang dianggap paling relevan dengan tujuan penelitian.

4. HASIL DAN PEMBAHASAN

Karakteristik Responden

Dalam penelitian ini atas disembarkannya kuesioner kepada seluruh responden sebanyak 102 responden, telah diperoleh hasil karakteristik responden mulai dari jenis kelamin, usia, lama bekerja yang dilakukan responden sebagai berikut:

Tabel 1. Karakteristik Jenis Kelamin

Jenis Kelamin	Jumlah	Presentase
Laki-laki	93	91,2%
Perempuan	9	8,8%
Total	102	100%

Sumber : Data diolah 2025

Berdasarkan tabel 1 menunjukkan bahwa karakteristik responden laki-laki sebanyak 93 responden dengan presentase 91,2%, dan responden perempuan sebanyak 9 responden dengan presentase 8,8%. Dari hasil tersebut dapat disimpulkan bahwa responden terbanyak yang mengisi kesioner dilihat dari jenis kelamin ialah responden laki-laki.

Tabel 2. Karakteristik Usia

Usia	Jumlah	Presentase
19-20	2	2%
21-25	34	33,2%
26-30	47	46,1%
31-35	13	12,7%
36-40	5	5%
>40	1	1%
Total	102	100%

Sumber : Data diolah 2025

Berdasarkan tabel 2 menunjukkan bahwa karakteristik responden usia 19-20 tahun berjumlah 2 orang presentase 2%, responden usia 21-25 tahun berjumlah 34 orang presentase 33,2%, responden usia 26-30 tahun berjumlah 47 orang presentase 46,1%, responden usia 31-35 tahun berjumlah 13 orang presentase 12,7%, responden usia 36-40 tahun berjumlah 5 orang presentase 5%, dan responden usia > 40 tahun berjumlah 1 orang presentase 1%. Dari hasil tersebut dapat disimpulkan bahwa responden terbanyak yang mengisi kesioner dilihat dari usia ialah responden yang berusia 26-30 tahun.

Tabel 3. Karakteristik Lama Bekerja

Lama Bekerja	Jumlah	Presentase
1-2 tahun	10	9,8%
2-3 tahun	24	23,5%
3-4 tahun	11	10,8%
4-5 tahun	10	9,8%
5-6 tahun	17	16,7%
6-7 tahun	23	22,5%
7-8 tahun	7	6,9%
Total	102	100%

Sumber : Data diolah 2025

Berdasarkan tabel 3 menunjukkan bahwa karakteristik responden lama bekerja 1-2 tahun berjumlah 10 orang presentase 9,8%, responden lama bekerja 2-3 tahun berjumlah 24 orang presentase 23,5%, responden lama bekerja 3-4 tahun berjumlah 11 orang presentase 10,8%, responden lama bekerja 4-5 tahun berjumlah 10 orang presentase 9,8%, responden lama bekerja 5-6 tahun berjumlah 17 orang presentase 16,7%, responden lama bekerja 6-7 tahun berjumlah 23 orang presentase 22,5%, dan responden lama bekerja 7-8 tahun berjumlah 7 orang presentase 6,9%. Dari hasil tersebut dapat disimpulkan bahwa responden terbanyak yang mengisi kesioner dilihat dari lama bekerja ialah responden yang sudah bekerja selama 2-3 tahun.

Hasil Analisis Deskriptif

Analisis Deskriptif bertujuan untuk menjelaskan karakteristik sampel pada penelitian serta memberikan gambaran mengenai variabel-variabel yang digunakan.

Tabel 4. Analisis Total Deskriptif

Variabel	N	Min	Max	Mean	Std. Deviasi
Manajemen Sumber Daya Manusia (X_1)	102	13	25	20,09	2,906
<i>Good manufacturing Practices</i> (X_2)	102	13	25	19,91	3,392
Higiene Produksi (Y)	102	13	25	20,11	3,333

Sumber: Data diolah tahun 2025

Total analisis deskriptif dari Tabel 4 diatas menunjukkan, sebagai berikut :

A. Variabel Manajemen Sumber Daya Manusia (X_1) menunjukkan:

1. Mean (rata-rata) = 20,09. Berada di angka yang tinggi (mendekati nilai maksimum 25). Ini menunjukkan kecenderungan positif bahwa responden menilai Manajemen Sumber Daya Manusia (MSDM) memang berpengaruh baik.
2. Standar deviasi = 2,906. Angka ini menunjukkan seberapa jauh variasi jawaban responden dari nilai rata-rata. Karena standar deviasi relatif kecil dibandingkan nilai mean (2,9 vs 20), maka dapat dikatakan jawaban responden cukup konsisten atau tidak terlalu menyebar jauh dari rata-ratanya.
3. Minimum (13) dan maksimum (25), range (12), nilai ini memperlihatkan bahwa ada variasi penilaian antar responden, tetapi semuanya masih dalam rentang yang menunjukkan persepsi positif.

B. Variabel *Good manufacturing Practices* (X_2) menunjukkan:

1. Mean (rata-rata) = 19,91. Berada di angka yang tinggi (mendekati nilai maksimum 25). Ini menunjukkan kecenderungan positif bahwa responden menilai *Good manufacturing Practices* (GMP) memang berpengaruh baik.
2. Standar deviasi = 3,392. Angka ini menunjukkan seberapa jauh variasi jawaban responden dari nilai rata-rata. Karena standar deviasi relatif kecil dibandingkan nilai mean (3,3 vs 19,9), maka dapat dikatakan jawaban responden cukup konsisten atau tidak terlalu menyebar jauh dari rata-ratanya.
3. Minimum (13) dan maksimum (25), range (12), nilai ini memperlihatkan bahwa ada variasi penilaian antar responden, tetapi semuanya masih dalam rentang yang menunjukkan persepsi positif.

C. Variabel Higiene Produksi (Y) menunjukkan:

1. Mean (rata-rata) = 20,11. Rata-rata jawaban responden cukup tinggi dari skala 13–25, menunjukkan bahwa secara umum responden memberikan penilaian positif.
2. Standar deviasi = 3,333. Angka ini menunjukkan seberapa jauh variasi jawaban responden dari nilai rata-rata. Karena standar deviasi relatif kecil, artinya jawaban responden tidak terlalu menyebar jauh dari rata-rata. Dengan kata lain, responden cukup konsisten dalam memberikan penilaian.
3. Minimum (13) dan maksimum (25), range (12), nilai ini memperlihatkan bahwa ada variasi penilaian antar responden, tetapi semuanya masih dalam rentang yang menunjukkan persepsi positif.

Uji Instrument Penelitian**a) Uji Validitas Data**

Menurut (Sugiyono, 2022) uji coba instrumen dilakukan untuk menguji alat ukur yang digunakan apakah valid dan reliabel. Dalam Uji Validitas teknik yang digunakan adalah *Korelasi Pearson Correlations*, dengan membandingkan nilai r hitung terhadap r tabel. Jumlah responden uji coba dalam penelitian ini adalah 30 responden, untuk mengetahui keseluruhan pernyataan penelitian bersetatus valid dengan ketentuan $r_{hitung} \geq r_{tabel}$ (0,361). r_{tabel} di peroleh dari $(n-2) = 30 - 2 = 28$ yaitu 0,361.

Tabel 5. Uji Validitas

Variabel	Item	R Hitung	R Tabel	Ket
Manajemen Sumber	X1.1	0,757	0,361	Valid
Daya Manusia (X1)	X1.2	0,687	0,361	Valid
	X1.3	0,697	0,361	Valid
	X1.4	0,704	0,361	Valid
	X1.5	0,678	0,361	Valid
	<i>Good</i>	X2.1	0,680	0,361
<i>Manufacturing Practices</i> (X2)	X2.2	0,707	0,361	Valid
	X2.3	0,730	0,361	Valid
	X2.4	0,674	0,361	Valid
	X2.5	0,672	0,361	Valid
	Peningkatan Higiene Produksi (Y)	Y.1	0,705	0,361
Y.2		0,652	0,361	Valid
Y.3		0,658	0,361	Valid
Y.4		0,669	0,361	Valid
Y.5		0,765	0,361	Valid

Sumber : Data diolah 2025

Berdasarkan tabel 5 hasil uji di atas menunjukkan bahwa uji validitas terhadap seluruh variabel penelitian yaitu Manajemen Sumber Daya Manusia (X_1), *Good Manufacturing Practices* (X_2) dan Peningkatan Higiene Produksi (Y) mengenai item pertanyaan yang digunakan dalam kuesioner memiliki nilai r hitung keseluruhan lebih besar dari r tabel (0,361) yang artinya seluruh item pertanyaan dalam kuesioner dinyatakan *valid*.

b) Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas pada penelitian ini dilakukan menggunakan metode *Cronbach's Alpha* dengan ketentuan bahwa instrument dinyatakan reliabel apabila nilai *Cronbach's Alpha* lebih dari 0,60.

Tabel 6. Uji Reliabilitas

Variabel	Nilai <i>Cronboach's Alpha</i>	Standar Reliabel	Keterangan
MSDM (X_1)	0,746	0,60	<i>Reliabel</i>
GMP (X_2)	0,726	0,60	<i>Reliabel</i>
Higiene Produksi (Y)	0,725	0,60	<i>Reliabel</i>

Sumber: Data diolah 2025

Berdasarkan tabel 6 hasil uji di atas menunjukkan nilai *Alpha Croanbach* terhadap seluruh variabel penelitian yaitu Manajemen Sumber Daya Manusia (X_1) memiliki nilai *Cronbach's Alpha* sebesar 0,746, *Good Manufacturing Practices* (X_2) memiliki nilai *Cronbach's Alpha* sebesar 0,726, dan Peningkatan Higiene Produksi (Y) memiliki nilai *Cronbach's Alpha* sebesar 0,725. Dari hasil tersebut dapat dinilai keseluruhan variabel memiliki nilai *Cronbach's Alpha* $> 0,60$ yang artinya variabel yang digunakan dilihat dari kuesioner yang disebarkan sebagai pengumpulan data penelitian dinyatakan *reliabel*.

Uji Asumsi Dasar dan Uji Asumsi Klasik

a) Uji Normalitas

Uji normalitas yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Kolmogorov-Smirnov (K-S)*. Dengan nilai *Asymponic Significant normal (2-tailed)* $> 0,05$ dapat dinyatakan nilai residual berdistribusi dan data dapat dikatakan berdistribusi normal.

Tabel 7. Hasil Uji Normalitas

Keterangan	<i>Unstandardized Residual</i>
<i>Test Statistic</i>	0,991
<i>Asymp. Sig (2-tailed)</i>	0,280

Sumber: Data diolah 2025

Berdasarkan pada tabel 7 hasil uji normalitas dengan melihat hasil uji Kolmogorov-Smirnov sebesar 0,991 menyatakan nilai Asymp. Sig (2-tailed) sebesar 0,280 yang artinya nilai sig $> 0,05$ sehingga dapat dinyatakan data berdistribusi normal.

b) Uji Linearitas

Uji linearitas untuk memastikan sifat hubungan antara variabel independen dengan dependen akankah linear atau tidak. Kriteria uji linearitas dengan taraf signifikansi 0,05, apabila nilai *Deviation from Linearity* $> 0,05$ maka variabel independen dan variabel dependen memiliki hubungan yang linear.

Tabel 8. Uji Linearitas

Variabel	<i>Deviation from Linearity (Sig.)</i>	<i>Linearity (Sig.)</i>	Keterangan
MSDM (X ₁)	0,655	0,000	Linearitas terpenuhi
GMP (X ₂)	0,306	0,000	Linearitas terpenuhi

Sumber: Data diolah 2025

Dari tabel 8 Hasil uji linearitas, dapat diketahui bahwa hubungan variabel MSDM (X₁) dengan variabel Peningkatan Higiene Produksi (Y) mendapatkan nilai *deviation from linearity* sebesar 0,655, sedangkan pada hubungan variabel GMP (X₂) dengan variabel Peningkatan Higiene Produksi (Y) mendapatkan nilai *deviation from linearity* sebesar 0,306. Maka dapat disimpulkan bahwa kedua variabel independen terhadap variabel dependen memiliki nilai *deviation from linearity* $> 0,05$ yang artinya uji linearitas pada penelitian ini sudah terpenuhi. Dengan nilai *Linearity (Sig.)* kedua variabel $0,000 < 0,05$.

c) Uji Multikolinearitas

Uji multikoleniaritas untuk mengetahui adanya kolerasi atau hubungan yang hampir sempurna antara variabel independen atau tidak. Kriteria keputusan dengan melihat nilai VIF (*variance inflation factor*), apabila nilai VIF < 10 maka dikatakan tidak terjadi multikolinearitas.

Tabel 9. Uji Multikolinearitas

Variabel	Tolerance	VIF	Keterangan
MSDM (X ₁)	0,614	1,630	Tidak terjadi multikolinearitas
GMP (X ₂)	0,614	1,630	Tidak terjadi multikolinearitas

Sumber: Data diolah 2025

Dari tabel 9 dapat diketahui bahwa kedua variabel independent yaitu MSDM dan GMP memiliki nilai *tolerance* sebesar 0,614 dan nilai VIF sebesar 1,630. Dapat disimpulkan bahwa kedua variabel independen memiliki nilai VIF < 10 yang artinya tidak terjadi multikolinearitas.

d) Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas dengan uji White yang bertujuan untuk mengetahui ada atau tidaknya ketidaksamaan varian dari residual. Persamaan regresi yang dikatakan baik ialah persamaan regresi yang tidak terdapat gejala heteroskedastisitas. Uji heteroskedastisitas dapat diukur melalui hasil uji model regresi yang apabila menunjukkan nilai signifikan $\text{constan} > 0,05$ maka dinyatakan lolos uji atau tidak terjadi heteroskedastisitas.

Tabel 10. Uji Heteroskedastisitas

Variabel	Sig.	Keterangan
MSDM (X ₁)	0,849	Tidak terjadi heteroskedastisitas
GMP (X ₂)	0,729	Tidak terjadi heteroskedastisitas

Sumber : Data diolah 2025

Dari tabel 10 dapat diketahui bahwa nilai signifikan variabel dari tabel di atas terlihat nilai signifikansi untuk MSDM (X₁) adalah 0,849 dan nilai signifikansi untuk GMP (X₂) adalah 0,729. Maka dapat disimpulkan keduanya memiliki nilai signifikansi >0,05 yang artinya data tidak terjadi gejala heteroskedastisitas, maka asumsi uji heteroskedastisitas dengan metode white sudah terpenuhi.

Analisis Regresi Linear Berganda

Analisis regresi linear berganda adalah untuk mengidentifikasi sejauh mana variabel-variabel independen mempengaruhi variabel dependen. Dengan persamaan $Y = \alpha + b_1X_1 + b_2X_2 + e$.

Tabel 11. Analisis Regresi Linear Berganda

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error	Beta		
(Constant)	.689	1.429		.482	.631
MSDM	.657	.086	.572	7.603	.000
GMP	.313	.074	.318	4.228	.000

a. Dependent Variable: Higiene

Sumber: Data diolah 2025

Berdasarkan hasil tabel 11 menunjukkan bahwa hasil regresi linier berganda diperoleh persamaan yaitu: $Y = 0,689 + 0,657 (X_1) + 0,313 (X_2) + e$

- Nilai konstanta sebesar 0,689 yang artinya apabila Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices* dalam keadaan konstan atau tetap maka Peningkatan Higiene Produksi sebesar 0,689
- Nilai koefisien regresi Manajemen Sumber Daya Manusia sebesar 0,657 menyatakan, jika kenaikan satu-satuan Manajemen Sumber Daya Manusia maka Higiene Produksi juga meningkat. Nilai positif menunjukkan bahwa Manajemen Sumber Daya Manusia berpengaruh positif terhadap Peningkatan Higiene Produksi.
- Nilai koefisien regresi *Good Manufacturing Practices* sebesar 0,313 menyatakan, jika kenaikan satu-satuan *Good Manufacturing Practices* maka Higiene Produksi juga meningkat. Nilai positif menunjukkan bahwa *Good Manufacturing Practices* berpengaruh positif terhadap Peningkatan Higiene Produksi.

Uji Hipotesis

a) Uji t (Parsial)

Uji t atau uji parsial untuk mengetahui variabel independen secara parsial mempengaruhi variabel dependen dengan kriteria keputusan apabila nilai sig < 0,05 maka dapat dikatakan adanya pengaruh variabel independen secara parsial dengan variabel dependen dan sebaliknya.

Tabel 12 Uji t (Parsial)

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error	Beta		
(Constant)	.689	1.429		.482	.631
MSDM	.657	.086	.572	7.603	.000
GMP	.313	.074	.318	4.228	.000

a. Dependent Variable: Higiene

Sumber : Data diolah 2025

Berdasarkan hasil tabel 12 menunjukkan bahwa hasil uji t terhadap kedua variabel independen untuk variabel Manajemen Sumber Daya Manusia (X_1) memiliki nilai t hitung sebesar 7,603 dan nilai signifikan 0,000, variabel *Good Manufacturing Practices* (X_2) memiliki nilai t hitung sebesar 4,228 dan nilai signifikansi sebesar 0,000. Dari hasil tersebut kedua variabel independen memiliki nilai signifikan < 0.05 berarti hipotesis diterima bahwasannya Manajemen Sumber Daya Manusia secara parsial berpengaruh positif dan signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi, *Good Manufacturing Practices* secara parsial berpengaruh positif dan signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi.

b) Uji F

Uji F menunjukkan apakah keseluruhan variabel independen yang telah dimasukkan dalam model secara bersama sama (simultan) memiliki pengaruh secara langsung terhadap variabel dependen yaitu Minat Beli dengan kriteria keputusan apabila nilai sig $< 0,05$ maka variabel independen mempengaruhi variabel dependen secara simultan atau bersama-sama dan sebaliknya.

Tabel 13. Uji F

Model	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1 Regression	735.981	2	367.990	94.233	.000 ^b
Residual	386.608	99	3.905		
Total	1122.588	101			
a. Dependent Variable: Higiene					
b. Predictors: (Constant), GMP, MSDM					

Sumber : Data diolah 2025

Berdasarkan hasil tabel 13 menunjukkan bahwa hasil uji F terhadap keseluruhan variabel independen yaitu Manajemen Sumber Daya Manusia (X_1) dan *Good Manufacturing Practices* (X_2) memiliki nilai F hitung sebesar 94,233 dengan nilai (Sig.) sebesar 0,000 karena nilai Sig. $< 0,05$, maka dapat disimpulkan bahwa model regresi yang digunakan signifikan secara statistik, yang berarti bahwa variabel independen (Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices*) secara bersama-sama (simultan) memiliki pengaruh positif dan signifikan terhadap variabel dependen (Peningkatan Higiene Produksi)

c) Koefisien determinasi (R²)

Koefisien determinasi (R²) digunakan untuk mengetahui seberapa besar kontribusi variabel independen terhadap variabel dependen. Nilai determinasi

yang digunakan dalam penelitian ini ialah nilai adjusted R2 karena variabel independen yang digunakan lebih dari dua variabel.

Tabel 14. Koefisien Determinasi (R2)

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.810 ^a	.656	.649	1.97614
a. Predictors: (Constant), GMP, MSDM				

Sumber : Data diolah 2025

Berdasarkan tabel 14 di atas menunjukkan bahwa uji koefisien determinasi dilihat dari hasil Adjusted R Square memiliki nilai sebesar 0,649 yang artinya $0,649 \times 100\% = 64,9\%$ variabel Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices* mampu menjelaskan variabel Peningkatan Higiene Produksi sedangkan sisanya 35,1% dijelaskan oleh variabel lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

Pembahasan

a) Pengaruh MSDM terhadap Higiene Produksi

Dilihat dari hasil penelitian menunjukkan bahwa Manajemen Sumber Daya Manusia berpengaruh signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi, berdasarkan hasil uji t yang memiliki nilai t hitung sebesar 7,603 dengan nilai signifikan $0,000 < 0,05$, artinya Manajemen Sumber Daya Manusia secara parsial berpengaruh positif dan signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi, semakin baik Manajemen Sumber Daya Manusia yang dibangun maka semakin meningkat pula Peningkatan Higiene Produksi.

Penelitian ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh Nurlaily, S. (2020), yang menyatakan bahwa pelatihan karyawan sebagai bagian dari manajemen sumber daya manusia berpengaruh signifikan terhadap kualitas higiene produksi. Hasil ini juga didukung oleh penelitian Rahman et al. (2023) yang menemukan bahwa MSDM yang baik (pelatihan, SOP, pengawasan) mendukung penerapan GMP yang berdampak positif terhadap kebersihan dan keamanan proses produksi

b) Pengaruh GMP terhadap Higiene Produksi

Dilihat dari hasil penelitian menunjukkan bahwa *Good Manufacturing Practices* berpengaruh signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi, berdasarkan hasil uji t yang memiliki nilai t hitung sebesar 4,228 dengan nilai signifikan $0,000 < 0,05$ yang artinya *Good Manufacturing Practices* secara parsial berpengaruh positif dan signifikan

terhadap Peningkatan Higiene Produksi, semakin baik *Good Manufacturing Practices* yang dibangun maka semakin meningkat pula Peningkatan Higiene Produksi.

Penelitian ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh Susanti & Arifin. (2021) menemukan bahwa penerapan GMP yang tinggi memiliki hubungan signifikan terhadap tingkat kebersihan lingkungan dan sanitasi produksi makanan skala kecil. Hasil serupa juga diperoleh oleh Sutikno, B. (2017) yang menyatakan bahwa implementasi GMP secara konsisten dapat meningkatkan standar kebersihan dan keamanan produk.

c) Pengaruh MSDM dan GMP terhadap Higiene Produksi

Dilihat dari hasil penelitian menunjukkan bahwa secara simultan, variabel MSDM (X_1) dan GMP (X_2) berpengaruh signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi, berdasarkan hasil uji f yang memiliki nilai f hitung sebesar 94,233 dengan nilai signifikan $0,000 < 0,05$ yang artinya Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices* secara simultan berpengaruh positif dan signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi, semakin baik Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices* yang dibangun secara bersamaan maka semakin meningkat pula Peningkatan Higiene Produksi.

Selanjutnya, berdasarkan nilai koefisien determinasi (R^2) yang diperoleh sebesar 0,649 atau 64,9% dapat diartikan bahwa variabel Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices* secara keseluruhan memberikan pengaruh 64,9% terhadap Peningkatan Higiene Produksi. Sementara itu sisanya sebesar 35,1% dijelaskan oleh variabel lain di luar dari penelitian ini. Faktor-faktor tersebut bisa meliputi budaya kerja atau pengawasan manajerial, oleh karena itu meskipun pengaruh Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices* signifikan dan cukup besar, masih terdapat peluang untuk mengkaji faktor lain yang turut mempengaruhi Peningkatan Higiene Produksi secara menyeluruh di penelitian selanjutnya.

5. KESIMPULAN DAN SARAN

1. Kesimpulan

- a) Manajemen Sumber Daya Manusia memiliki pengaruh positif dan signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi
- b) *Good Manufacturing Practices* memiliki pengaruh positif dan signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi

- c) Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices* secara simultan juga berpengaruh positif dan signifikan terhadap Peningkatan Higiene Produksi. Artinya semakin baik Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices* yang dibangun secara bersamaan maka akan semakin meningkatkan Higiene Produksi.

2. Saran

- a) Perusahaan disarankan untuk terus memaksimalkan Manajemen Sumber Daya Manusia dan *Good Manufacturing Practices*. Perusahaan perlu secara aktif dalam memberikan pelatihan rutin, pengawasan dan mengoptimalkan SOP produksi, serta menerapkan GMP secara konsisten dan berkesinambungan dalam seluruh lini produksi.
- b) Bagi Tenaga Kerja (SDM) disarankan karyawan perlu meningkatkan kesadaran dan disiplin diri terhadap pentingnya higiene pribadi dan kebersihan lingkungan kerja, serta melakukan evaluasi diri serta mengikuti standar operasional prosedur (SOP) yang telah ditetapkan perusahaan.
- c) Peneliti selanjutnya disarankan untuk memperluas cakupan penelitian, baik dari segi responden, maupun variabel yang digunakan, misalnya menambahkan variabel budaya kerja atau pengawasan manajerial, serta menggunakan metode penelitian yang berbeda.

DAFTAR REFERENSI

- BPOM RI. (2020). Pedoman cara produksi pangan olahan yang baik (CPPOB).
- BPOM RI. (2018). Peraturan Badan Pengawasan Obat dan Makanan Nomor 27 Tahun 2018 tentang organisasi dan tata kerja Badan POM.
- Flippo, E. B. (2020). *Personnel management*. Erlangga.
- Mathis, R. L., & Jackson, J. H. (2011). *Human resource management (13th ed.)*. South-Western Cengage Learning.
- Nurlaily, S. (2020). Pengaruh pelatihan karyawan terhadap kualitas higiene produksi pada industri makanan. Yogyakarta: Penerbit Independen.
- Putra, M. Y., & Dewi, R. P. (2020). Pengaruh kebersihan lingkungan terhadap kualitas produk pada industri makanan kecil. *Jurnal Agroindustri*, 5(2), 40–48.
- Putri, R. A., & Nugroho, B. S. (2019). Evaluasi penerapan GMP terhadap pengendalian kontaminasi mikroba pada produk olahan pangan. *Jurnal Keamanan Pangan dan Gizi*, 10(1), 25–32.

- Rahman, M. H., & Rahman, S. M. M. (2021). Impact of remote working on human resource management. *Asian Journal of Economics, Business and Accounting*, 21(18), 1-16.
- Siregar, D., Wijaya, F., & Nasution, L. M. (2022). Kaitan higiene produksi dengan sistem keamanan pangan berbasis GMP. *Jurnal Keamanan Pangan Indonesia*, 4(1), 1–8.
- Sugiyono. (2022). Metode penelitian kuantitatif, kualitatif, dan R&D. Bandung: Alfabeta.
- Sutikno, B. (2017). Good Manufacturing Practices sebagai upaya peningkatan kualitas dan keamanan produk pangan. *Jurnal Mutu Pangan*, 5(1), 12–20.