

Kualitas Keamanan Pada Industri Pangan



Halo Para Pemerhati Kualitas,

Puji syukur kami ucapkan, akhirnya Productivity and Quality News Edisi September 2014 Terbit.

Di edisi kedua ini kami akan membahas seputar Perkembangan keamanan dan kualitas pangan di Indonesia.

Seiring waktu berjalan, kebutuhan manusia akan pangan merupakan hal yang utama. Karena dari itu banyak berdiri industri-industri pangan yang berlomba-lomba untuk memenuhi kebutuhan banyak orang.

Namun, apakah semua industri telah mempunyai kualitas yang baik? atau bahkan kemanannya meragukan?

Karena kesehatan merupakan hal yang utama dan semua dimulai dari apa yang kita makan. Kini konsumen semakin jeli memilih untuk membeli pangan yang terjamin keamanannya dan kualitasnya.

Maka, tidak sembarangan berdiri untuk melakukan produksi, keamanan dan kualitas yang baik akan membantu perusahaan yang bergerak dalam bidang pangan, untuk tetap berdiri dan maju.

Semoga dengan hadirnya PQ Newsletter dapat membantu anda para pemerhati kualitas dalam mendapatkan artikel serta berita terbaru.

-Quality is Priority-

Salam,
Redaksi

Redaksi
Mufqi Harits
Design
Indah Sari Ratu

Anda mempunyai artikel untuk diulas? Berkaitan dengan kualitas dan manajemen. Silahkan kirimkan ke mufqi.haritz@ipqi.org

Perkembangan Kualitas dan Keamanan Industri Pangan

Perkembangan industri pangan mulai meningkat seiring dengan adanya MEA 2015. Artinya pesaing industri pangan lokal harus bisa bersaing dengan industri internasional.

Jika merujuk ke data kementerian perindustrian, saya pikir pertumbuhan industri pangan masih bagus. Data kemenperin menunjukkan pertumbuhan industri pangan di pertengahan tahun ini sebesar 7,7 persen itu artinya masih bagus karena diatas rata2 pertumbuhan ekonomi nasional dan saya kira akan terus meningkat seiring dengan akan diberlakukannya asean economy community atau MEA (masyarakat ekonomi asean) tahun 2015.

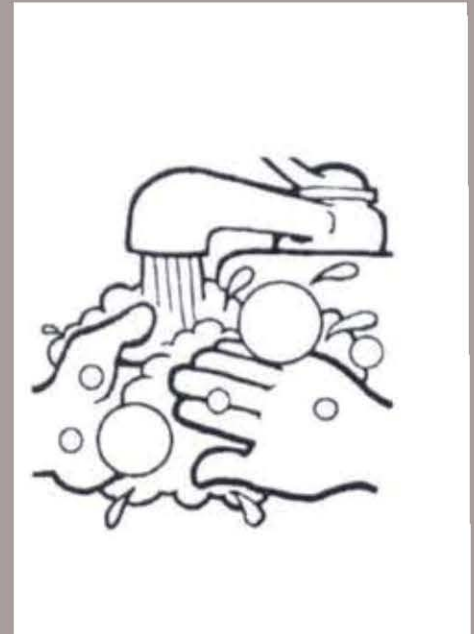
Namun tentunya ini merupakan peluang dan tantangan bagi industri dalam negeri yang harus siap bersaing dengan produk2 dari luar. Dunia bisnis sebagai salah satu bagiannya juga mengalami hal yang sama. Perusahaan-perusahaan yang dahulu bersaing hanya pada tingkat local atau regional, kini harus pula bersaing dengan perusahaan dari seluruh dunia. Hanya perusahaan yang mampu menghasilkan barang atau jasa berkualitas kelas dunia yang dapat bersaing dalam pasar global.

Siapa yang tidak pernah mendengar keracunan atau kontaminasi makanan? Sampai saat tulisan ini dibuat, masih banyak kejadian yang terkait dengan sakit yang timbul akibat makanan yang terkontaminasi. Data surveilans KLB Keracunan Pangan tahun 2010 menunjukkan terdapat 163 kasus keracunan pangan yang terjadi.

Untuk itu, pencegahan selalu merupakan cara yang baik untuk meminimalisasi resiko timbulnya kasus semacam ini. Dan sistem manajemen keamanan pangan adalah perangkat (tool) yang saat ini dipercaya bisa mewujudkannya.

Adanya banyak kasus keracunan lain, baik yang diakibatkan oleh kelalaian maupun yang disengaja, membuat konsumen semakin tinggi tuntutanannya terhadap tersedianya pangan yang aman. Tuntutan ini diarahkan kepada produsen. Tuntutan ini akhirnya berkembang menjadi persyaratan dalam bentuk standar sistem manajemen keamanan yang harus diterapkan produsen pangan.

Sejak diperkenalkannya berpuluh-puluh tahun yang lalu, sistem HACCP (Hazard Analysis & Critical Control Point) tetap dipercaya sebagai dasar untuk menjamin pangan yang aman.



Perkembangan Kualitas dan Keamanan Industri Pangan

Dengan menganut 7 prinsip dan 12 langkah yang sudah sangat dikenal di kalangan industri pangan, HACCP menjadi jantung dari berbagai Sistem Manajemen Keamanan Pangan di dunia.

Sistem yang mengidentifikasi dan mengendalikan potensi bahaya keamanan pangan ini telah terbukti mampu meminimalisasi resiko bahaya biologi, fisik, dan kimia yang berpotensi timbul darimakanan.

Pada perkembangannya, banyak organisasi di berbagai negara yang mengadopsi sistem HACCP dai Codex Alimentarius ini ke dalam bentuk standar yang mereka bangun.



apabila ingin memiliki keunggulan dalam skala global, maka perusahaan-perusahaan tersebut harus mampu melakukan setiap pekerjaan secara lebih baik dalam rangka menghasilkan produk pangan berkualitas tinggi dengan harga yang wajar dan bersaing. Hal ini berarti agar perusahaan atau industri pangan mampu bersaing secara global diperlukan kemampuan mewujudkan produk pangan yang memiliki sifat aman (tidak membahayakan), sehat dan bermanfaat bagi konsumen.

Pengembangan agroindustri yang mempunyai peluang dan berpotensi adalah agroindustri yang memanfaatkan bahan baku utama produk hasil pertanian dalam negeri, mengandung komponen bahan impor sekecil mungkin, dan produk yang dihasilkannya mempunyai mutu yang mampu bersaing di pasar internasional. Agroindustri yang dibangun dengan kandungan impor yang cukup tinggi ternyata merupakan industri yang rapuh karena sangat tergantung dari kuat/lemahnya nilai rupiah terhadap nilai dolar, sehingga ketika dolar menguat industri tidak sanggup membeli bahan baku impor tersebut.

Pelanggan juga mulai menjadikan sistem keamanan pangan sebagai salah satu kriteria untuk memilih suppliernya. Bahkan, di beberapa negara, bukti pemenuhan terhadap persyaratan standar tertentu harus ditunjukkan oleh produsen jika ingin "berjualan" di negara tersebut. Standar-standar seperti BRC Global Standar dan IFS adalah contohnya. Dengan demikian, sistem keamanan pangan menjadi salah satu faktor penting dalam perdagangan internasional..

Demikian halnya perusahaan-perusahaan yang bergerak di bidang produksi pangan,

Keamanan pangan, masalah dan dampak penyimpangan mutu, serta kekuatan, kelemahan, peluang dan ancaman dalam pengembangan sistem mutu industri pangan merupakan tanggung jawab bersama antara pemerintah, industri dan konsumen, yang saat ini sudah harus memulai mengantisipasinya dengan implementasi sistem mutu pangan. Karena di era pasar bebas ini industri pangan Indonesia mau tidak mau sudah harus mampu bersaing dengan derasnya arus masuk produk industri pangan negara lain

yang telah mapan dalam sistem mutunya. Salah satu sasaran pengembangan di bidang pangan adalah terjaminnya pangan yang dicirikan oleh terbebasnya masyarakat dari jenis pangan yang berbahaya bagi kesehatan.

Dari jumlah produk pangan yang diperiksa ditemukan sekitar 9,08% – 10,23% pangan yang tidak memenuhi persyaratan. Produk pangan tersebut umumnya dibuat menggunakan bahan tambahan pangan yang dilarang atau melebihi batas penggunaan: merupakan pangan yang tercemar bahan kimia atau mikroba; pangan yang sudah kadaluwarsa; pangan yang tidak memenuhi standar mutu dan komposisi serta makanan impor yang tidak sesuai persyaratan. Dari sejumlah produk pangan yang diperiksa tercatat yang tidak memenuhi persyaratan bahan pangan adalah sekitar 7,82% – 8,75%. Penggunaan bahan tambahan makanan pada makanan jajanan berada pada tingkat yang cukup mengkhawatirkan karena jumlah yang diperiksa sekitar 80%-nya tidak memenuhi persyaratan. Pengujian pada minuman jajanan



anak sekolah di 27 propinsi ditemukan hanya sekitar 18,2% contoh yang memenuhi persyaratan penggunaan BTP, terutama untuk zat pewarna, pengawet dan pemanis yang digunakan sebanyak 25,5% contoh minuman mengandung sakarin dan 70,6% mengandung siklamat.

Penggunaan bahan tambahan yang tidak sesuai diantaranya adalah: (1) Pewarna berbahaya (rhodamin B, methanyl yellow dan amaranth) yang ditemukan terutama pada produk sirup, limun, kerupuk, roti, agar/jeli, kue-kue basah, makanan jajanan (pisang goreng, tahu, ayam goreng dan cendol). Dari sejumlah contoh yang diperiksa ditemukan 19,02% menggunakan pewarna terlarang; (2) Pemanis buatan khusus untuk diet (siklamat dan sakarin) yang digunakan untuk makanan jajanan. Sebanyak 61,28% dari contoh makanan jajanan yang diperiksa menggunakan pemanis buatan; (3) Formalin untuk mengawetkan tahu dan mie basah; dan (4) Boraks untuk pembuatan kerupuk, bakso, empek-empek dan lontong.

Masih kurangnya tanggung jawab dan kesadaran produsen dan distributor terhadap keamanan pangan tampak dari penerapan Good Agricultural Practice (GAP) dan teknologi produksi berwawasan lingkungan yang belum sepenuhnya oleh produsen primer, penerapan Good Handling Practice (GHP) dan Good Manufacturing Practice (GMP) serta Hazard Analysis Critical Control Point



Keamanan Makanan

(HACCP) yang masih jauh dari standar oleh produsen/pengolah makanan berskala kecil dan rumah tangga.

Pemeriksaan terhadap sarana produksi makanan/minuman skala rumah tangga menengah dan besar menemukan sekitar 33,15% – 42,18% sarana tidak memenuhi persyaratan hygiene dan sanitasi. Sedangkan pengawasan di tempat pengolahan makanan (TPM) yang mencakup jasa boga, restoran/rumah makan dan TPM lainnya hanya sekitar 19,98% yang telah mempunyai izin penyehatan makanan dan hanya sekitar 15,31% dari rumah makan/restoran yang diawasi yang memenuhi syarat untuk diberi grade A, B dan C. Pelatihan penyuluhan yang diberikan umumnya baru menjangkau skala besar.

Distributor pangan umumnya juga belum memahami Good Distribution Practice (GDP). Pemeriksaan terhadap sarana distribusi produk pangan dalam hal sanitasi, bangunan dan fasilitas yang digunakan, serta produk yang dijual menemukan sekitar 41,60% – 44,29% sarana yang tidak memenuhi syarat sebagai distributor makanan. Selain itu,

masih kurangnya pengetahuan dan kepedulian konsumen tentang keamanan pangan tercermin dari sedikitnya konsumen yang menuntut produsen untuk menghasilkan produk pangan yang aman dan bermutu serta klaim konsumen jika produk pangan yang dibeli tidak sesuai informasi yang tercantum pada label maupun iklan. Pengetahuan dan kepedulian konsumen yang tinggi akan sangat mendukung usaha peningkatan pendidikan keamanan pangan bagi para produsen pangan.

Untuk itu, kesadaran semua pihak untuk meningkatkan manajemen mutu dan keamanan pangan sangatlah penting. Tidak bisa hanya menyerahkan tanggung jawab kepada pemerintah atau pihak produsen saja akan tetapi semua pihak termasuk konsumen punya andil cukup penting dalam meningkatkan sistem manajemen mutu dan keamanan pangan di Indonesia.



Referensi

<http://www.premysisconsulting.com/2011/10/09/perkembangan-sistem-manajemen-keamanan-pangan/>

<http://yprawira.wordpress.com/manajemen-mutu-dan-keamanan-pangan/>

BRC Global Standard for Food Safety

Standar ini diperkenalkan oleh British Retail Consortium (BRC) tahun 1998 untuk produsen makan yang memproduksi produk bermerk (branded) untuk di jual di market retail di UK. Standar ini berisi persyaratan mengenai mutu, keamanan pangan, dan persyaratan operasional.

Standar ini sudah beberapa kali mengalami revisi, hingga terbitan terakhir yaitu BRC Global Standar for Food Safety issue 5.

Pada versi 5, standar ini berisi persyaratan untuk :

- Komitmen Manajemen Senior dan Peningkatan Berkesinambungan
- Rencana Keamanan Pangan – HACCP
- Sistem Manajemen Mutu dan Keamanan Pangan
- Standar Lokasi (Site)
- Pengendalian Produk
- Pengendalian Proses

Di samping standar untuk industri pangan, juga diterbitkan BRC Global Standar for Packaging dan Packaging Materials, Consumer Products, dan Distribution.

IFS (International Featured Standards)

Anggota Asosiasi Retail Jerman (HDE), dan mitra bisnisnya dari Perancis (FCD) telah menyusun suatu standar mutu dan keamanan pangan yang dinamakan International Food Standard (IFS), yang sekarang disebut International Featured Standard. Standar ini dibuat untuk memfokuskan beragam persyaratan dari industri retail ke dalam satu standar. IFS lebih banyak ditujukan kepada supplier produk makanan bermerk (branded) yang menjual produk ke Jerman dan Perancis.

Standar IFS yang terkahir diterbitkan adalah IFS Food version 5, yang berisi 250 persyaratan, yang terbagi dalam 5 bagian :

- Tanggung Jawab Manajemen Senior
- Sistem Manajemen Mutu
- Pengelolaan Sumber Daya
- Proses Produksi
- Pengukuran, Analisis, dan Peningkatan

IFS Food version 5 ini sedang ditinjau untuk diperbarui. Versi 6 ditargetkan terbit pada tahun 2012.



SQF (Safe Quality Food)

Standar Mutu dan Keamanan Pangan, SQF 2000 untuk manufacturing dan distributor, disusun oleh SQF Institute, sebuah divisi dari Food Marketing Institute, USA. Standar ini ditujukan untuk diterapkan di semua industri yang terkait dengan pangan.

Standar ini dibagi menjadi 3 level, yaitu :

Level 1: Food Safety Fundamentals

Level 2: Certified HACCP Food Safety Plans

Level 3: Comprehensive Food Safety and Quality Management Systems.

Pada SQF 2000 Edisi ke 6, persyaratannya mencakup:

Komitmen

Pengendalian Dokumen dan Catatan

Spesifikasi dan Pengembangan Produk

Penerapan Keamanan Pangan

Verifikasi

Identifikasi Produk, Mampu Telusur, Penarikan Produk (Withdrawal & Recall)

Pengamanan Lokasi (Site Security)

Identity Preserved Food.

DUTCH HACCP

Dutch HACCP

Requirement for a HACCP Based Food Safety System, yang dikenal juga dengan nama Dutch HACCP atau HACCP RvA (karena diakreditasi oleh Dutch Accreditation Council – RvA) disusun oleh National Board of Experts, Netherland.

Pada dasarnya, persyaratan dalam standar ini dapat diaplikasikan pada semua bisnis atau organisasi yang terkait dengan pangan. Revisi terakhir saat ini untuk standar HACCP ini adalah revisi ke-3, yang berisi :

Tanggung Jawab Manajemen

Informasi Produk

Informasi Proses

Pre-requisite Program

Analisis Bahaya

Tindakan Pengendalian

Parameter dan Batas Kritis

Pemantauan dan Pengukuran

Tindakan Koreksi

Validasi

Verifikasi

Dokumentasi dan Catatan.



ISO 22000 (Food Safety Management System)

Dengan tujuan untuk mengharmonisasi standar-standar sistem keamanan pangan yang ada dunia, maka International Organization for Standardization menerbitkan ISO 22000 pada bulan September tahun 2005.

Standar Internasional ini berisi persyaratan bagi organisasi/perusahaan dalam rantai suplai pangan agar dapat menunjukkan kemampuannya mengendalikan bahaya keamanan pangan untuk memastikan bahwa makanan yang dihasilkannya aman saat dikonsumsi.

ISO 22000:2005 atau Food Safety Management System (Sistem Manajemen Keamanan Pangan) disusun dari elemen-elemen yang telah dikenal sebelumnya. Ada 4 elemen kunci ISO 22000, yaitu:

Komunikasi Interaktif
Pengelolaan Sistem
Prerequisite Program
Prinsip HACCP.

Karena standar ini berfokus hanya pada aspek keamanan pangan, maka di dalamnya tidak dibahas mengenai hal yang terkait mutu maupun aspek lainnya. Adapun persyaratan di



dalamnya mencakup:

Sistem Manajemen Keamanan Pangan
Tanggung Jawab Manajemen
Manajemen Sumber Daya
Perencanaan dan Realisasi Produk
Validasi, Verifikasi, dan Peningkatan Sistem Manajemen Keamanan Pangan.
FSSC 22000 (Food Safety System Certification)

Prerequisite Program (PRP) adalah salah satu elemen kunci dalam Standar ISO 22000, namun persyaratan PRP di dalam Standar ISO 22000 masih sangatlah umum. Untuk itu beberapa industri pangan multinasional besar di dunia, seperti Nestle, Kraft, Danone, dan Unilever merumuskan satu standar PRP yang lebih detail. Standar tersebut dinamakan PAS220:2008, yang berisi persyaratan PRP bagi produsen pangan manufacturing.

Pada tahun 2009, International Organization for Standardization juga mengeluarkan persyaratan yang setara dengan PAS220:2008, yaitu ISO/TS 22002-1:2009.

Pada tahun 2009, The Foundation for Food Safety Certification menyusun FSSC 22000 (Food Safety System Certification), suatu skema sertifikasi sistem manajemen keamanan pangan yang menggabungkan persyaratan ISO 22000:2005 dengan PAS220:2008 (atau ISO/TS 22002-1:2009), dan ISO 22003 tentang persyaratan untuk lembaga audit.

Standar Sistem Manajemen Keamanan Pangan Lain

Selain standar-standar di atas, masih ada beberapa standar internasional lainnya. Di samping itu terdapat juga standar yang dibuat dan digunakan secara internal oleh perusahaan-perusahaan pangan multinasional. Sistem semacam ini dibuat untuk menyeragamkan penerapan sistem di seluruh anak perusahaan, maupun untuk keseragaman dalam melakukan audit ke supplier mereka secara global.

Root Cause Analysis Training

Root Cause Analysis Technique (RCAT) adalah sebuah 'tools problem solving' yang berguna untuk mencari akar masalah dari suatu insiden (kejadian) yang telah terjadi. Proses pencarian akar masalah dilakukan dengan melakukan investigasi dan pengkategorian berbagai akar masalah atas kejadian yang memiliki dampak bagi keselamatan, kesehatan, lingkungan, dan kualitas. (Insiden) kejadian adalah

peristiwa yang menghasilkan atau memiliki potensi menghasilkan beragam konsekuensi. Adapun tahapan RCAT dimulai dari klasifikasi insiden, Membentuk Tim RCAT, Mengumpulkan data, Memetakan informasi, Identifikasi dan memprioritaskan masalah, analisa, menyusun rekomendasi, dan membuat laporan.

Pada akhir training peserta akan dapat:

1. Memahami penyebab dan dampak insiden
2. Mengidentifikasi sumber data/bukti
3. Menggunakan RCAT, FMEA, dan 8 Discipline Problem Solving untuk menganalisis data dalam rangka mengidentifikasi penyebab
4. Memastikan ketelitian dalam pelaporan insiden
5. Mengembangkan tindakan korektif yang efektif
6. Penyelesaian dokumen-dokumen yang relevan

12-13 Oktober 2014
8-9 November 2014
5-6 Desember 2014

Investasi

Publik : Rp. 4.000.000,- / Peserta
Inhouse: Sesuai Penawaran

Yeni

phone : 0857 1993 9443
EMAIL : yeni.lestari@proxsis.com

Uchie

WA : 087878780885
YM : uchiee132807@yahoo.com
EMAIL : Sri.rahayu@proxsis.com

Peserta akan mengerti tentang sistem kalibrasi yang benar dan dapat menerapkan teknik kalibrasi sesuai metoda / prosedur yang lazim hingga pengolahan datanya maupun penerbitan sertifikat kalibrasinya. Disamping itu, dilengkapi dengan contoh-contoh implementasi dalam program computerize dan diberikan pula dokumentasi kegiatan kalibrasi secara tertib dan benar. Pelatihan ditujukan untuk laboratorium kalibrasi serta laboratorium uji dan industri yang ingin mengembangkan kalibrasi internal.

Pada akhir training peserta akan dapat:

1. Memahami persyaratan dan standar dari masing masing konsep kalibrasi / verifikasi dan manajemen kalibrasi, sesuai dengan standar acuan yang sudah dibakukan.
2. Memahami dasar ketidakpastian dan perhitungannya, sehingga peserta mampu melaksanakan kalibrasi alat ukur serta analisa perhitungan ketidakpastian dari data kalibrasi.
3. Mengetahui teknik kalibrasi/verifikasi alat ukur/alat pantau (masa, dimensi, dan lain-lain, untuk alat ukur akan disesuaikan dengan alat ukur yang biasa dipergunakan.
4. Mampu melakukan kalibrasi internal secara tepat.
5. Memahami hubungan ketidakpastian dan quality assurance.
6. Mengetahui metode untuk menentukan keakurasian alat berdasarkan data hasil kalibrasi/ verifikasi.
7. Peserta pelatihan mampu dan mengerti kalibrasi alat ukur dengan metode dan prosedur yang berlaku secara internasional.
8. Dengan kalibrasi mengetahui seberapa jauh kesalahan (penyimpangan) alat ukur tersebut, sehingga ketelitian alat ukur tersebut dapat diketahui.
9. Mampu dan mengerti membaca atau membuat laporan hasil kalibrasi / sertifikat kalibrasi.

Agenda:

Hari pertama:

1. Konsep pelaksanaan kalibrasi / verifikasi dan manajemen kalibrasi
2. Pemahaman dasar ketidakpastian dan perhitungannya
3. Teknik kalibrasi/verifikasi alat ukur/alat pantau massa
4. Workshop
5. Teknik kalibrasi / verifikasi alat ukur / alat pantau suhu
6. Workshop

Hari kedua:

1. Teknik kalibrasi / verifikasi alat ukur / alat pantau tekanan
2. Workshop
3. Hubungan ketidakpastian dan quality assurance
4. Metode untuk melakukan analisa hasil kalibrasi/ verifikasi.
5. Metode untuk menentukan keakurasian alat berdasarkan data hasil kalibrasi/ verifikasi
6. Workshop
7. Evaluasi

1-2 Oktober 2014
17-18 November 2014
17-18 Desember 2014

Investasi
Public : Rp. 3.500.000, - / Peserta
Inhouse : Sesuai Penawaran

Yeni
ophone : 0857 1993 9443
EMAIL : yeni.lestari@proxsis.com

Uchie
WA : 087878780885
YM : uchiee132807@yahoo.com
EMAIL : Sri.rahayu@proxsis.com

PROXSIS LEADERSHIP CENTER

IN-HOUSE TRAINING

Kurikulum In-House training dibuat & dirancang oleh team kreatif kami untuk mempersiapkan peserta dari semua tingkatan kepemimpinan dalam karir peserta di organisasi mereka. Dengan konsep "Mind Power Technology" dimana kegiatan dibagi dalam tiga tahap : Before, After and Review. Sehingga kegiatan training PLC lebih cocok disebut "Assessment dan Transformation" program. Dan kami membawa model pelatihan kami langsung aplikatif ketempat kerja anda yang akan kami sesuaikan dengan kebutuhan spesifik perusahaan anda untuk memastikan efektivitas dalam mencapai peningkatan kerja yang nyata.



**Metode Berbeda
Tranceformindset
Educator**



Neuro Linguistic Programing (NLP) Pemberdayaan otak kanan dan bawah sadar Fire walked / Glass Walked Simulasi dan Games

- **TEKNOLOGI MIND POWER; MERUBAH MINDSET & PERILAKU**
Membentuk perilaku baru dengan menginstall believe dan value yang baru yang bermanfaat secara ekologis.
- **MENGOPTIMALKAN PROSES INFORMASI DI OTAK**
Menggunakan pola bahasa yang sesuai dengan bahasa "otak" sehingga otak akan mengerakan seluruh potensi yang ada dalam diri seseorang.
- **MENGOPTIMAL PANCA INDERA V A K O G; Visual, Auditory, Kinesthetic, Olfactory, Gustatory** Memanfaat semua pintu masuk secara optimal sehingga otak mampu menerima pesan secara lebih lengkap dan cepat.
- **AKSELERATOR PROSES TRANSFORMASI;**
Personal, Profesional, Pemimpin, Team dan Organisasi

**MITRA BELAJAR
Yumei Sulistyio Psi.MM**



- ▶ **PSIKOLOG DIBIDANG INDUSTRI DAN ORGANISASI.**
- ▶ **S-2 DIBIDANG GENERAL MANAGEMENT**

- Licensed Master Practitioner of NLP TM from DR. Richard Bandler USA
- Certified Hypnotherapy Instructor from IBH
- Certified Behavior Analyst from DiSC – QQ International
- Fire Walker Trainer
- Certified Emotional Freedom Technique
- Certified of Transformational Human Resources Management
- MindSet Assessment using IDENTITY COMPASS TM, Consultant
- Certified Strategic and Performance Focus Organization

Telah membantu perusahaan nasional maupun multinasional yang bergerak di bidang manufacturing, farmasi, government, banking, oil and gas, dll.

Contoh aplikasi praktis dalam bisnis:

- Change Management
- Transformational Leadership
- Persuasive Communication
- Train The Trainer / Presentation Skill
- Service Excellence
- Negotiation
- Creative Thinking



PROXSIS CONSULTING GROUP
Brings the goals of business and life together

Permata Kuningan Building, 17th Floor
Kawasan Bisnis Epicentrum
Jl. HR Rasuna Said
Jakarta - 12980
Indonesia
www.proxisisgroup.com

Contact Person:
Joe Mustafa
zulfikar@proxsis.com
(+62)811 8455 725



METODE BERBEDA TRANCEFORMINDSET EDUCATOR

NLP (NEURO LINGUISTIC PROGRAMING) PEMBERDAYAAN OTAK KANAN DAN BAWAH SADAR FIRE WALKED / GLASS WALKED



- **TEKNOLOGI MIND POWER; MERUBAH MINDSET & PERILAKU**
Membentuk perilaku baru dengan menginstall believe dan value yang baru yang bermanfaat secara ekologis.
- **MENGOPTIMALKAN PROSES INFORMASI DI OTAK**
Menggunakan pola bahasa yang sesuai dengan bahasa "otak" sehingga otak akan mengerakan seluruh potensi yang ada dalam diri seseorang.
- **MENGOPTIMAL PANCA INDERA V A K O G; Visual, Auditory, Kinesthetic, Olfactory, Gustatory** Memanfaat semua pintu masuk secara optimal sehingga otak mampu menerima pesan secara lebih lengkap dan cepat.
- **AKSELERATOR PROSES TRANSFORMASI;**
Personal, Profesional, Pemimpin, Team dan Organisasi.

Contoh aplikasi praktis dalam bisnis:

- Change Management
- Transformational Leadership
- Persuasive Communication
- Train The Trainer / Presentation Skill
- Service Excellence
- Negotiation
- Creative Thinking



Kemampuan organisasi untuk meningkatkan proses dan operasi sangat penting, terutama dalam mencapai kesuksesan bersaing dengan para kompetitor. Kursus ini dirancang untuk memberikan pengetahuan dasar dalam melaksanakan dan meningkatkan kerangka kerja manajemen proses bisnis dalam organisasi dari perspektif bisnis. Hal ini memungkinkan perbaikan berkelanjutan yang akan menghasilkan efisiensi proses bisnis dan mengelola orang berubah secara efektif.

Dengan memberikan pemahaman dalam mengidentifikasi proses bisnis utama yang harus kembali direayasa, diperbaiki dan disesuaikan dengan tujuan dan sasaran organisasi.

Diselingi dengan studi kasus praktis, peserta akan belajar bagaimana menilai dan mendesain ulang strategi dengan fokus pada peningkatan dan proses bisnis architecting, mengakui peran penting dari orang bermain dalam membuat transformasi bisnis yang sukses.

Program

13-14 Oktober 2014
12-13 November 2014
1-2 Desember 2014

1. Introduction Business Process Management

2. Business Process Mapping

- Key principles of Modeling
- Process maps and types of information captured in a model
- Data gathering techniques
- Using simulation of Modeling pitfalls and how to avoid them

3. Business Process Documentation and SOP

- Prerequisites
- Key steps
- Process team formation
- Benchmarking

- Design principles
- Design pitfalls and how to avoid them

4. Framing Key Performance Indicator

- Visi perusahaan untuk masa depan
- Pencapaian strategi visi
- Penentuan strategis perusahaan
- Penentuan Faktor Kritis Sukses
- Mendefinisikan KPI
- Membuat metrik pengukuran KPI
- Monitoring KPI

5. Business Process Improvement

Investasi

Public : Rp. 4.000.000, - / Peserta

Inhouse : Sesuai Penawaran



Dokumentasi Training



Training PPIC,
Jakarta
8-9 September 2014



Training Need Analysis
Permata Kuningan Jakarta, tanggal 21-22 juli 2014



Training Root Cause
Analysis, Jakarta
4-5 September 2014



Consulting and Management Solutions

PROXSIS CONSULTANT - PT. PROXSIS SOLUSI BISNIS

PROXSIS IT - PT PROXSIS GLOBAL SOLUSI

SYNERGI SOLUSI - PT. SINERGI SOLUSI INDONESIA

PROXSIS INC. SURABAYA - PT. PROXSIS MANAJEMEN INTERNASIONAL

PROXSIS FOOD AND AGRO

PROXSIS ENVIRO AND ENERGY MANAGEMENT

PROXSIS ADVANCE QUALITY AND ASSET MANAGEMENT

PROXSIS BPM

SECURE INC. - IT SECURITY SOLUTION AND SERVICES

PROXSIS TAX - PROXSIS TAX AND ACCOUNTING SERVICES



INDONESIA PRODUCTIVITY AND QUALITY INSTITUTE

Professionals Development and Knowledge Center

ISC - INDONESIA SAFETY CENTER

IPQI - INDONESIA PRODUCTIVITY AND QUALITY INSTITUTE

ITG.ID - IT GOVERNANCE INDONESIA

IBF - INDONESIA BANKING FINANCE

INDONESIA PRODUCTIVITY AND QUALITY INSTITUTE

- ADVANCE QUALITY
- BUSINESSPROCESS MANAGEMENT
- CALIBRATION
- HUMAN RESOURCE
- SOFT SKILL



INDONESIA BANKING FINANCE

- RISK MANAGEMENT
- PREPARETION FOR CERTIFICATION
- BSMR LEVEL 1
- BSMR LEVEL 2
- CERTIFICATION EXAM BSMR & LSPP



IT GOVERNANCE INDONESIA

- BUSINESS CONTINUITY MANAGEMENT
- PERSONAL EXAM PREPARATION
- IT GOVERNANCE & MANAGEMENT
- IT SECURITY
- QUALITY MANAGEMENT SYSTEM
- IT RISK MANAGEMENT
- GREEN IT



INDONESIA SAFETY CENTER

- ADVANCE & CERTIFIED SAFETY
- AK3
- HSE & SAFETY MANAGEMENT
- ISO
- HEALTH & INDUSTRIAL HYGINE



**INDONESIA PRODUCTIVITY
AND QUALITY INSTITUTE**

Head Office:

Permata Kuningan Lt. 17 Kawasan Bisnis Epicentrum

HR. Rasuna Said

Jl. Kuningan Mulia Kav. 9C 12980 - INDONESIA

Telp: 021-2906 95 17-18

Fax: 021-8370 8681

Web: www.ipqi.org

Branch Office:

Wisma Sier Lt.2 Suite 9

Jl. Rungkut Industri Raya No.10

Surabaya 60401 - INDONESIA