

RINGKASAN

Standarisasi Pengolahan Pakan Menggunakan *Statistical Quality Control* (SQC) Pada Proses Pengemasan (Studi Kasus Di Pabrik Makanan Ternak-KPSP Setia Kawan Nongkojajar, Pasuruan), Seriulina Br Sembiring, NIM C31211933, tahun 2024, 34 halaman, Peternakan, Politeknik Negeri Jember, Dyah Laksito Rukmi S. Pt., M. Si selaku Dosen Pembimbing.

Standarisasi kualitas merupakan langkah esensial dalam memastikan bahwa pakan yang dihasilkan memenuhi persyaratan nutrisi dan aman untuk dikonsumsi oleh ternak. *Statistical Quality Control* (SQC), sebagai suatu pendekatan statistik untuk mengukur, memantau, dan mengendalikan proses pengolahan pakan. Analisis yang menggunakan statistik, SQC memungkinkan untuk identifikasi, pengukuran, dan pengendalian variasi dalam proses pengolahan pakan.

Penelitian dilakukan di pabrik makanan ternak (PMT) KPSP Setia Kawan, Nongkojajar, Pasuruan. dilaksanakan mulai dari tanggal 1 Agustus– 30 November 2023 di Koperasi Peternakan Sapi Perah (KPSP) Setia Kawan Nongkojajar yang terletak di Jl. Raya Nongkojajar No.38, Pasarbaru, Wonosari, Kecamatan Tutur, Pasuruan, Jawa Timur, 67165.

Pengendalian kualitas merupakan hal yang sangat penting, terutama bagi usaha-usaha kecil seperti perusahaan KPSP Setia Kawan Nongkojajar, Pasuruan. Pabrik pakan adalah salah satu unit yang ada di daerah Nongkojajar, Pasuruan yang secara langsung berinteraksi dengan teknologi modern dan tegangan listrik yang besar serta berpotensi bahaya. Hasil produksi pakan tidak selalu berkualitas baik, bisa dilihat dari berbagai hal dari karung yang rusak/sobek, ukuran yang tidak sesuai dan keseragaman warna yang tidak sesuai. Dampaknya adalah penurunan kualitas produk yang membutuhkan pengendalian kualitas untuk mengurangi kerusakan. Hasil produksi perharinya sebanyak 26ton dan terdapat 7 karung yang mengalami kerusakan. Sedangkan standar kerusakan yang diperoleh Perusahaan berkisar antara 0,1%-1%.

Hasil perhitungan yang dilakukan, diketahui bahwa total kerusakan yaitu sebesar 102 dan jumlah presentase kerusakan sebesar 0,102, simpangan baku diketahui nilai proporsi kerusakan 1,8256, nilai presentase kerusakan 2,05%. Sedangkan berdasarkan UCL pada nilai proporsi dan presentase masing-masing sebesar 0,02062 dan 0,57% dan untuk LCL pada nilai proporsi dan presentase masing-masing sebesar -0,01382 dan -1,37% proses produksi masih berada di antara UCL dan LCL, berarti proses produksi berada pada batas pengendalian dan masih termasuk dengan hitungan yang normal.

Kesimpulan dari studi kasus ini bahwa peta kendali menunjukkan nilai proporsi kerusakan sebesar 1,8256 dan presentase kerusakan sebesar 2,05%, dengan UCL masing-masing 0,02062 dan 0,57%, serta LCL masing-masing -0,01382 dan -1,37%. Faktor penyebab kerusakan produk termasuk ketidaktepatan para pekerja, kurangnya kedisiplinan, dan pemeliharaan mesin yang belum optimal.

Kata kunci: Statistical Quality Control (SQC) pada Proses Pengemasan