

Analisis Pengendalian Kualitas Ayam Broiler Menggunakan Metode SPC (Statistical Process Control) di UD Fajar Mulia, Nganjuk

Sylviayu Kartika Wijayani
Program Studi Manajemen Agroindustri
Jurusan Manajemen Agribisnis

ABSTRAK

UD Fajar Mulia merupakan salah satu UKM industri peternakan ayam broiler yang berada di Kabupaten Nganjuk. Pada proses produksi kurang dari 40 hari tersebut sering terjadi kecacatan yang menyebabkan kematian pada produk yang dihasilkan. Kecacatan tersebut dipengaruhi oleh banyak faktor dan jumlahnya pun naik turun. Pada musim kemarau kematian dapat mencapai 4-6%, sedangkan pada musim penghujan kematian dapat mencapai 5-7%. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui (1) Bagaimana penerapan pengendalian kualitas ayam broiler di UD Fajar Mulia (2) Apa saja faktor-faktor yang menyebabkan kecacatan ayam broiler di peternakan UD Fajar Mulia. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah SPC dengan alat bantu *check sheet*, peta kendali p, kapabilitas proses, diagram pareto dan diagram sebab akibat. Hasil analisis menunjukkan bahwa data yang diperoleh tidak seluruhnya berada dalam batas kendali, terdapat beberapa titik yang kurang beraturan dan berada diluar batas kendali atas (UCL) dan batas kendali bawah (LCL). Nilai Cp dari hasil perhitungan diketahui sebesar 0,964 atau 90%. Hasil analisis menggunakan diagram pareto diketahui jenis reject paling dominan adalah variabel kaki kering dengan frekuensi sebesar 1993 dan persentase kumulatif sebesar 46.45%. Hasil analisis menggunakan diagram fishbone diketahui faktor-faktor penyebab kecacatan dalam proses produksi pemeliharaan ayam broiler yang secara umum disebabkan oleh infeksius dan non infeksius.

Kata Kunci: Pengendalian Kualitas, Ayam Broiler, SPC

***Analysis of Quality Control of Broiler Chicken Using the SPC Method
(Statistical Process Control) at UD Fajar Mulia, Nganjuk***

Sylviayu Kartika Wijayani ¹⁾, Bagus Putu Yudhia K ²⁾

ABSTRACT

UD Fajar Mulia is one of the broiler livestock chicken farm industry in Nganjuk Regency. In the production process of less than 40 days there is often a disability that causes death in the products produced. The disability is influenced by many factors and the number of ups and downs. In the dry season, death can reach 4-6%, whereas in the rainy season the death can reach 5-7%. This study aims to determine (1) How the application of quality control of broiler chickens at UD Fajar Mulia (2) What are the factors that cause disability of broilers at UD Fajar Mulia's farm. The method used in this study is SPC with a check sheet tool, p control map, process capability, pareto diagram and causal diagram. The results of the analysis show that the data obtained is not entirely within the control limit, there are some irregular points and are outside the upper control limit (UCL) and the lower control limit (LCL). The Cp value from the calculation results is known to be 0.964 or 90%. The results of the analysis using Pareto diagrams are known to be the most dominant type of reject is the variable dry feet with a frequency of 1993 and a cumulative percentage of 46.45%. The results of analysis using fishbone diagrams are known to cause disability in the production process of broiler chicken maintenance which is generally caused by infectious and non-infectious.

Keywords: *Quality Control, Broiler Chicken, SPC*