

**SKRIPSI**

**ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TELUR AYAM PADA PT.  
INDOJAYA AGRINUSA FARM 3 KAB. KAMPAR**

*Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Memperoleh Gelar Sarjana (S1) pada  
Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Islam Riau*



Oleh:

**ILHAM QODIR**

**175210990**

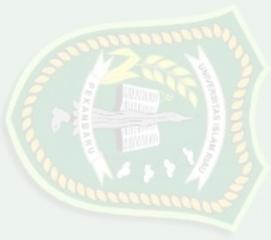
**PROGRAM STUDI MANAJEMEN FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**

**UNIVERSITAS ISLAM RIAU**

**PEKANBARU**

**2023**

**ISLAM RIAU**



**DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :**

**PERPUSTAKAAN SOEMAN HS**

**UNIVERSITAS ISLAM RIAU**

Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin



**UNIVERSITAS ISLAM RIAU**  
**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**  
 الجامعة الإسلامية البروننة

Alamat : Jalan Kaharuddin Nasution No. 113, Marpoyan, Pekanbaru, Riau, Indonesia - 28224  
 Telp. +62 761 874874 Fax. +62 761 874681 Email. info@uir.ac.id Website. www.eco.uir.ac.id

**LEMBAR PENGESAHAN SKRIPSI**

Nama : Ilham Qodir  
 PM : 175210990  
 Fakultas : Ekonomi  
 Jurusan : Manajemen  
 Judul Skripsi : ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TELUR AYAM PADA PT. AGRINUSA INDO JAYA KABUPATEN KAMPAR

Disahkan Oleh:

**PEMBIMBING**

Hj. Susie Suryani, SE., MM.

KETUA PRODI

DEKAN

Dr. Eva Sundari, SE., MM, C.R.B.C.



Abd. Razak Jer, SE., M.Si.

**ISLAM RIAU**

Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin

UNIVERSITAS ISLAM RIAU

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS

DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIKI



**UNIVERSITAS ISLAM RIAU**  
**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**  
الجامعة الإسلامية الريوية

Alamat : Jalan Kaharuddin Nasution No. 113, Marpoyan, Pekanbaru, Riau, Indonesia - 28264  
Telp. +62 761 674674 Fax +62 761 674081 Email : info@iur.ac.id Website : www.eco.iur.ac.id

**BERITA ACARA BIMBINGAN SKRIPSI**

Nama : Ilham Qodir  
NPM : 175210990  
Fakultas : Ekonomi Dan Bisnis  
Jurusan : Manajemen  
Sponsor : Hj. Susle Suryani, SE., MM.  
Judul Skripsi : ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TELUR AYAM PADA PT. AGRINUSA INDO JAYA KABUPATEN KAMPAR

Dengan perincian bimbingan skripsi sebagai berikut :

NO.	Tanggal	Berita Acara	Paraf Sponsor
1	13 Juni 2022	Latar belakang harus dilengkapi dengan data Penulisan harus sesuai buku pedoman Acc untuk melaksanakan Seminar Proposal	
2	07 Desember 2022	Silahkan lanjutkan ke Ujian Seminar Hasil	

Pekanbaru, 07 Maret 2022

Wakil Dekan I



Dina Hidayat, SE., M.Si., Ak., CA.  
NPK. 19790914 200501 2 002



# UNIVERSITAS ISLAM RIAU

## FAKULTAS EKONOMI

Alamat : Jalan Kaharuddin Nasution No. 113 Perhentian Marpoyan Telp. (0761) 674681  
Fax. (0761) 674834 PEKANBARU - 28284

### KARTU KENDALI BIMBINGAN

Nama : ILHAM QODIR  
 NPM : 175210990  
 Jurusan/Program Studi : MANAJEMEN  
 Pembimbing I : HJ. SUSIE SURJANI, SE, MM  
 Pembimbing II :  
 Judul Skripsi : Analisis Pengendalian Kualitas  
Produk Telur Ayam Pada  
PT. AGRINUSA INDO JAYA KAB. KAMPAR

### CATATAN PEMBIMBING

Tanggal	Pembimbing I	Paraf	Tanggal	Pembimbing II	Paraf
19/ - 21/10	• Di LB tambahkan data produksi telur ayam • perbaikan Cara penulisan		25-11-21	Acc. Ujias Seminar	
	• Data produksi vs target dan realisasi				
10-8-2021 Rabu	Revisi proposal				
Rabu 16-11-2021	• Tambah kelas pustaka Hs alat pengendalian kualitas				
Rabu 24-11-2021	• Perbaiki Metode peneliti • Perbaiki analisis data • Buat pembahasan				
Kamis 17-11-2021	• Tambah teori di kelas pustaka (lm. 2) • Tambah pembahasan				
Kamis 24-11-21	• Tambah pembahasan & menambahkan penelitian Pendahuluan				
	• Buat Abstrak				
Jumat 25-11-21	• Perbaiki Abstrak				

Dilarang mengumpukan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin

UNIVERSITAS ISLAM RIAU

DOKUMEN INI ADA PADA AHARSIP MIKRO PERPUSTAKAAN SOSIAL IAIN ISLAM RIAU

CATATAN PEMBIMBING

Tanggal	Pembimbing I	Paraf	Tanggal	Pembimbing II	Paraf

Pekanbaru, \_\_\_\_\_ 20  
 Pembantu Dekan I

CATATAN :

1. Kartu ini harus dibawa setiap kali berkonsultasi dengan Pembimbing
2. Saran dan Koreksi dari Pembimbing harus ditulis dan diparaf oleh Pembimbing
3. Setelah Skripsi disetujui (ACC) oleh kedua Pembimbing, kartu ini harus ditandatangani oleh Pembantu Dekan I
4. Kartu Kendali Bimbingan yang Asli yang telah ditandatangani oleh Pembantu Dekan I diserahkan kepada Ketua/Sekr. Jurusan dan Copiannya dilampirkan pada Skripsi.

DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS

UNIVERSITAS ISLAM RIAU

**ISLAM RIAU**



Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin



# UNIVERSITAS ISLAM RIAU

## FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

الجامعة الإسلامية الريوية

Alamat : Jalan Kaharuddin Nasution No. 113, Marpoyan, Pekanbaru, Riau, Indonesia - 28284  
 Telp. +62 761 674674 Fax. +62 761 674681 Email: Info@uir.ac.id Website: www.eco.uir.ac.id

### BERITA ACARA UJIAN SKRIPSI / MEJA HIJAU

Berdasarkan Surat Keputusan Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Islam Riau No: 160/KPTS/FE-UIR/2023, Tanggal 30 Januari 2023, Maka pada Hari 30 Januari 2023 dilaksanakan Ujian Oral Komprehensif/Meja Hijau Program Sarjana Fakultas Ekonomi Universitas Islam Riau pada Program Studi Manajemen Tahun Akademis 2022/2023.

- |                    |   |
|--------------------|---|
| 1. Nama            | : Ilham Qodir   |
| 2. NPM             | : 175210990   |
| 3. Program Studi   | : Manajemen   |
| 4. Judul Skripsi   | : ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TELUR AYAM PADA PT. AGRINUSA INDO JAYA KABUPATEN KAMPAR |
| 5. Tanggal Ujian   | : 30 Januari 2023   |
| 6. Waktu Ujian     | : 60 menit  |
| 7. Tempat Ujian    | : Ruang 7   |
| 8. Yudicium/Nilai  | : Lulus (B+) 80.83  |
| 9. Keterangan lain | : Aman dan lancar   |

#### PANITIA UJIAN

Ketua

**Dina Hidayat, SE., M.Si., Ak., CA.**  
 Wakil Dekan Bidang Akademis

Sekretaris

**Abd. Razak Uer, SE., M.Si.**  
 Kaprodi Manajemen

Dosen Penguji

- Hj. Susie Suryani, SE., MM.
- Hafidzah Nurjannah, SE., M.Sc.
- Dr. Hj. Eka Nuraini R, M.Si.

Notulen

i. #N/A

Pekanbaru, 30 Januari 2023

Mengetahui  
 Dekan,



**Dr. Eva Sundari, SE., MM., C.R.B.C.**

# UNIVERSITAS ISLAM RIAU

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS  
 UNIVERSITAS ISLAM RIAU

Dilarang mengumunkan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin



**SURAT KEPUTUSAN DEKAN FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS ISLAM RIAU  
NOMOR: 160/Kpts/FE-UIR/2023  
TENTANG PENETAPAN DOSEN PENGUJI SKRIPSI MAHASISWA  
FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS ISLAM RIAU**

- Menimbang :**
- Bahwa untuk menyelesaikan studi Program Sarjana Fakultas Ekonomi Universitas Islam Riau dilaksanakan ujian skripsi / oral comprehensive sebagai tugas akhir dan untuk itu perlu ditetapkan mahasiswa yang telah memenuhi syarat untuk ujian dimaksud serta dosen penguji.
  - Bahwa penetapan mahasiswa yang memenuhi syarat dan penguji mahasiswa yang bersangkutan perlu ditetapkan dengan surat keputusan Dekan.

- Mengingat :**
- Undang-undang RI Nomor: 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional
  - Undang-undang RI Nomor: 14 Tahun 2005 Tentang Guru dan Dosen
  - Undang-undang RI Nomor: 12 Tahun 2012 Tentang Pendidikan Tinggi,
  - Peraturan Pemerintah RI Nomor: 4 Tahun 2014 Tentang Penyelenggaraan Pendidikan Tinggi dan Pengelolaan Perguruan Tinggi
  - Statuta Universitas Islam Riau Tahun 2018
  - SK. Pimpinan YLPI Daerah Riau Nomor: 006/Skep/YLPI/II/1976 Tentang Peraturan Dasar Universitas Islam Riau.
  - Surat Keputusan BAN PT Depdiknas RI :
    - Nomor : 2806/SK/BAN-PT/Akred/S/IX/2018, tentang Akreditasi Eko. Pembangun
    - Nomor : 2640/SK/BAN-PT/Akred/S/IX/2018, tentang Akreditasi Manajemen
    - Nomor : 2635/SK/BAN-PT/Akred/S/IX/2018, tentang Akreditasi Akuntansi S1
    - Nomor : 1036/SK/BAN-PT/Akred/Dipl-III/IV/2019, tentang Akreditasi D.3 Akuntansi.

**MEMUTUSKAN**

- Menetapkan :**
- Mahasiswa Fakultas Ekonomi Universitas Islam Riau yang tersebut di bawah ini:

Nama : Ilham Qodir  
 NPM : 175210990  
 Program Studi : Manajemen  
 Judul Skripsi : ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TELUR AYAM PADA PT. AGRINUSA INDO JAYA KABUPATEN KAMPAR

2. Penguji ujian skripsi/oral comprehensive mahasiswa tersebut terdiri dari:

No.	Nama	Pangkat/Golongan	Bidang Diuji	Jabatan
1.	Hj. Susie Suryani, SE., MM.	Ponata, C/c	Materi	Ketua
2.	Hafidzah Nurjannah, SE., M.Sc.	Penata, C/c	Sistematika	Sekretaris
3.	Dr. Hj. Eka Nuraini R, M.Si.	Pembina, D/a	Methodologi	Anggota
4.			Penyajian, Bahasa	Notulen

- Laporan hasil ujian serta berita acara telah disampaikan kepada pimpinan Universitas Islam Riau selambat-lambatnya 1 (satu) minggu setelah ujian dilaksanakan.
- Keputusan ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan dengan ketentuan bila terdapat kekeliruan akan segera diperbaiki sebagaimana mestinya.  
Kutipan : Disampaikan kepada yang bersangkutan untuk dapat dilaksanakan dengan sebaik-baiknya.



Ditandatangani di : Pekanbaru  
 Pada Tanggal : 30 Januari 2023

**Dr. Hj. Eva Sundari, SE., MM, C.R.B.C**

Tembusan disampaikan kepada :

- Yth : Bapak Koordinator Kopertis Wilayah X di Padang
- Yth : Bapak Rektor Universitas Islam Riau di Pekanbaru
- Yth : Sdr. Kepala Biro Keuangan UIR di Pekanbaru
- Yth : Sdr. Kepala BAAK UIR di Pekanbaru



**UNIVERSITAS ISLAM RIAU**  
**FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS**  
 الجامعة الإسلامية الرiau

Alamat : Jalan Kaharuddin Nasution No. 113, Marpoyan, Pekanbaru, Riau, Indonesia - 28284  
 Telp : +62 761 674674 Fax : +62 761 674681 Email : info@uir.ac.id Website : www.eco.uir.ac.id

**BERITA ACARA SEMINAR HASIL PENELITIAN SKRIPSI**

Nama : Ilham Qodir  
 NPM : 175210990  
 Jurusan : Manajemen  
 Judul Skripsi : ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TELUR AYAM PADA PT. AGRINUSA INDO JAYA KABUPATEN KAMPAR  
 Hari/Tanggal Seminar : 30 Januari 2023  
 Tempat : Ruang 7  
 Dosen Pembimbing

No.	Nama	Tanda Tangan	Keterangan
1.	Hj. Susie Suryani, SE., MM.		

Dosen Pembahas/Penguji

No.	Nama	Tanda Tangan	Keterangan
1.	Hafidzah Nurjannah, SE., M.Sc.		
2.	Dr. Hj. Eka Nuraini R, M.Si.		

Hasil Seminar : Lulus dengan perbaikan ( Total Nilai 79.00 )

Mengetahui  
 An. Dekan

Pekanbaru, 30 Januari 2023  
 Ketua Prodi

Dina Hidayat, SE., M.Si., Ak., CA.  
 Wakil Dekan I

Abd. Razak Jer, SE., M.Si.

**UNIVERSITAS ISLAM RIAU**



# UNIVERSITAS ISLAM RIAU

## FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS

الجامعة الإسلامية الريفية

Alamat : Jalan Kaharuddin Nasution No. 113, Marpoyan, Pekanbaru, Riau, Indonesia - 28284  
 Telp. +62 761 674674 Fax. +62 761 674681 Email: info@iur.ac.id Website: www.eco.iur.ac.id

### BERITA ACARA SEMINAR PROPOSAL

Nama : Ilham Qodir  
 NPM : 175210990  
 Judul Proposal : ANALISIS PENGENDAIAN KUALITAS PRODUK TELUR AYAM PADA PT. AGRINUSA INDO JAYA KABUPATEN KAMPAR  
 Penguji : 1. Hafidzah Nurjannah, SE., M.Sc.  
 2. Dr. Hj. Eka Nuraini R, M.Si.  
 Hari/Tanggal Seminar : 20 Juli 2022  
 Hasil Seminar dirumuskan sebagai berikut :  
 Judul : Disetujui  
 Permasalahan : Jelas  
 Tujuan Penelitian : Jelas  
 Hipotesa : Sesuai  
 Variabel yang diteliti : Jelas  
 Alat yang dipakai : Sesuai  
 Populasi dan sampel : Jelas  
 Cara pengambilan sampel : Sesuai  
 Sumber data : Jelas  
 Cara memperoleh data : Jelas  
 Teknik Pengolahan data : Jelas  
 Daftar kepustakaan : Cukup  
 Teknik penyusunan laporan : Jelas  
 Kesimpulan tim seminar : Tidak perlu diseminarkan kembali

Demikianlah keputusan tim yang terdiri dari :

No.	Nama	Jabatan pada Seminar	Tanda Tangan
1.	Hj. Susie Suryani, SE., MM.	Ketua	
2.	Hafidzah Nurjannah, SE., M.Sc.	Anggota	
3.	Dr. Hj. Eka Nuraini R, M.Si.	Anggota	



Mendiantahri  
 Dekan Bidang Akademis

Dina Hidayat, SE., M.Si., Ak., CA.

Pekanbaru, 20 Juli 2022  
 Sekretaris

Abd. Razak Jer, SE., M.Si.



**SURAT KEPUTUSAN DEKAN FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS ISLAM RIAU**  
**Nomor: 1306/Kpts/FE-UIR/2021**  
**TENTANG PENUNJUKAN DOSEN PEMBIMBING SKRIPSI MAHASISWA S1**  
**DEKAN FAKULTAS EKONOMI UNIVERSITAS ISLAM RIAU**

- Membaca** : Surat Penetapan Ketua Program Studi Manajemen tanggal, 2021-11-01 Tentang Penunjukan Dosen Pembimbing Skripsi Mahasiswa
- Menimbang** : Bahwa dalam membantu Mahasiswa untuk menyusun skripsi sehingga mendapat hasil yang baik, perlu ditunjuk dosen pembimbing yang akan memberikan bimbingan sepenuhnya terhadap Mahasiswa tersebut
- Mengingat** :
1. Undang-Undang Nomor : 20 Tahun 2003 Tentang Sistem Pendidikan Nasional
  2. Undang-Undang Nomor : 12 Tahun 2012 Tentang Pendidikan Tinggi
  3. Peraturan Pemerintah Nomor : 4 Tahun 2014 Tentang Penyelenggara Pendidikan Tinggi dan Pengelolaan Perguruan Tinggi
  4. Statuta Universitas Islam Riau Tahun 2018
  5. SK. Dewan Pimpinan YLPI Riau Nomor : 106/Kpts. A/YLPI/VI/2017 Tentang Pengangkatan Rektor Universitas Islam Riau Periode. 2017-2021
  6. Peraturan Universitas Islam Riau Nomor : 001 Tahun 2018 Tentang Ketentuan Akademik Bidang Pendidikan Universitas Islam Riau.
  7. SK. Rektor Universitas Islam Riau Nomor : 598/UIR/KPTS/2019 Tentang Pembimbing tugas akhir Mahasiswa Program Diploma dan Sarjana Universitas Islam Riau a. Nomor: 510/A-UIR/4-1987

**MEMUTUSKAN**

**Menetapkan** : 1. Mengangkat Saudara yang tersebut namanya dibawah ini sebagai pembimbing dalam penyusunan skripsi yaitu :

No.	Nama	Jabatan Fungsional	Keterangan
1.	Hj. Susie Suryani, SE., MM.	Lektor	Pembimbing

2. Mahasiswa yang dibimbing adalah :  
 Nama : Ilham Qodir  
 N P M : 175210990  
 Jurusan/Jenjang Pendd. : Manajemen  
 Judul Skripsi : ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK TELUR AYAM PADA PT. AGRINUSA INDO JAYA KABUPATEN KAMPAR
3. Tugas Pembimbing berpedoman kepada Surat Keputusan Rektor Universitas Islam Riau Nomor : 598/UIR/KPTS/2019 Tentang Pembimbing Tugas Akhir Mahasiswa Program Diploma dan Sarjana Universitas Islam Riau.
4. Dalam pelaksana bimbingan supaya memperhatikan Usul dan Saran dari Forum Seminar Proposal, kepada Dosen pembimbing diberikan Honorarium sesuai dengan ketentuan yang berlaku di Universitas Islam Riau.
5. Keputusan ini mulai berlaku pada tanggal ditetapkan, apabila terdapat kekeliruan dalam keputusan ini akan diadakan perbaikan kembali.

Kutipan : disampaikan kepada Ybs untuk dilaksanakan sebaik-baiknya.  
 Ditetapkan di: Pekanbaru  
 Pada Tanggal: 02 November 2021  
 Dekan



**UNIVERSITAS ISLAM RIAU**

Dekan  
 Hj. Eva Sundari, SE., MM, C.R.B.C.

**ISLAM RIAU**

- Tembusan** : Disampaikan pada :
1. Kepada Yth. Ketua Program Studi EP, Manajemen dan Akuntansi
  2. Arsip File : SK.Dekan Kml Haj

Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin

DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :  
 PERPUSTAKAAN SOEMAN HS  
 UNIVERSITAS ISLAM RIAU



# UNIVERSITAS ISLAM RIAU FAKULTAS EKONOMI

الجامعة الإسلامية الريوية

Alamat : Jalan Kaharuddin Nasution No. 113, Marpoyan, Pekanbaru, Riau, Indonesia - 28284  
Telp. +62 761 674674 Fax. +62 761 674834 Email : fekon@uir.ac.id Website : www.ac.uir.id

## SURAT KETERANGAN BEBAS PLAGIARISME

Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Universitas Islam Riau menerangkan bahwa mahasiswa dengan identitas berikut:

**NAMA** : ILHAM QODIR  
**NPM** : 175210990  
**JUDUL SKRIPSI** : ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS TELUR AYAM PADA PT INDOJAYA AGRINUSA FARM 3 KAB. KAMPAR  
**PEMBIMBING** : SUSIE SURYANI, SE., MM

Dinyatakan sudah memenuhi syarat batas maksimal plagiarisme yaitu 30% pada setiap subbab naskah skripsi yang disusun.

Demikianlah surat keterangan ini di buat untuk dapat digunakan sebagaimana mestinya.

Pekanbaru, 01 Desember 2022

Ketua Program Studi Manajemen

Abd Razak Jer, SE., M.Si

# UNIVERSITAS ISLAM RIAU

## PERNYATAAN KEASLIAN SKRIPSI

Dengan ini saya menyatakan :

1. Karya tulis saya, Skripsi ini asli dan belum pernah diajukan untuk mendapat gelar akademik (Sarjana, Megister, Doktor) baik di Universitas Islam Riau maupun diperguruan tinggi lainnya.
2. Karya tulis ini murni gagasan, rumusan dan peneitian saya sendiri tanpa bantuan pihak manapun, kecuali arahan tim bimbingan.
3. Dalam karya tulis ini tidak terdapat karya ataupun pendapat yang telah ditulis atau dipublikasikan orang lain, kecuali secara tertulis dalam naskah dengan disebutkan nama pengarang dan dicantumkan dalam daftar pustaka.
4. Pernyataan saya buat dengan sesungguhnya dan apabila dikemudian dari terdapat penyimpangan dan ketidak benaran dalam pernyataan ini, maka saya bersedia menerima sanksi akademik berupa cabutan gelar yang telah diperoleh karena karya tulis ini, serta sanksi norma yang berlaku diperguruan tinggi.

Pekanbaru, 24 November 2022  
Saya yang membuat pernyataan

**ILHAM QODIR**  
**NPM : 175210990**

**UNIVERSITAS**  
**ISLAM RIAU**



DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :  
PERPUSTAKAAN SOEMAN HS  
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

**ABSTRAK****ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKS TELUR AYAM PADA PT. INDOJAYA AGRINUSA FARM 3 KAB. KAMPAR****OLEH:****ILHAM QODIR****175210990**

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis proses pengendalian kualitas produk serta penyebab kerusakan pada proses produksi telur ayam di Breeding Farm, yang dilakukan pada Pt. Indojoya Agrinusa yang bergerak dalam bidang produksi telur ayam layer dari chick in atau DOC (day old chick). Jenis penelitian ini berbentuk deskriptif. Untuk mendapatkan data dengan melakukan wawancara, observasi dan dokumentasi serta pengamatan langsung pada perusahaan yang di teliti. Metode penelitian yang digunakan untuk menganalisis pengendalian kualitas produksi telur ayam layer adalah *statistical quality control (SQC)* berupa lembar periksa (*checksheet*), histogram, diagram pareto, dan diagram sebab-akibat (*fishbone*) yang bertujuan agar mengetahui atau menghitung seberapa terjadinya kerusakan dan untuk mengumpulkan data pada saat proses produksi telur. Berdasarkan hasil pengolahan data menggunakan histogram, diagram pareto, dan diagram sebab – akibat (*fishbone*) terdapat lima jenis cacat produk telur telur retak, berlobang, pucat, tipis dan pecah. Pengendalian kualitas dilakukan PT Indojoya Agrinusa belum efektif dan belum bisa mengurangi produk cacat secara stabil dikarenakan setiap hari masih terdapat produk cacat dengan jumlah yang turun naik (Fluktuatif).

**Kata Kunci:** Pengendalian Kualitas, Produksi, Statistical Quality Control (SQC)

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



DOKUMEN ARSIP MILIK :

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS

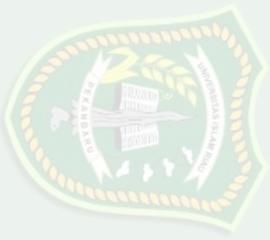
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

**ABSTRACT****ANALYSIS OF QUALITY CONTROL OF CHICKEN EGG PRODUCTS AT PT.  
INDOJAYA AGRINUSA FARM 3 KAB. KAMPAR****BY:****ILHAM QODIR****175210990**

This study aims to analyze the product quality control process and the causes of damage to the chicken egg production process at the Breeding Farm, which was carried out at Pt. Indojoya Agrinusa which is engaged in the production of screen chicken eggs from chick in or DOC (day old chick). This type of research is descriptive. To obtain data by conducting interviews, observation and documentation as well as direct observation of the companies being studied. The research method used to analyze the quality control of layer chicken egg production is statistical quality control (SQC) in the form of check sheets, histograms, Pareto diagrams, and cause-and-effect diagrams (fishbone) which aim to find out or calculate how much damage has occurred and to collect data during the egg production process. Based on the results of data processing using histograms, pareto diagrams, and cause – effect diagrams (fishbone) there are five types of egg product defects with cracks, holes, pale, thin and broken. Quality control carried out by PT Indojoya Agrinusa has not been effective and has not been able to reduce defective products stably because every day there are still defective products with fluctuating numbers.

**Keywords:** *Quality Control, Production, Statistical Quality Control (SQC)*

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



DOKUMEN PERPUSTAKAAN SOEMAN HS  
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

UNIVERSITAS ISLAM RIAU

## KATA PENGANTAR

*Assalamualaikum wr,wb*

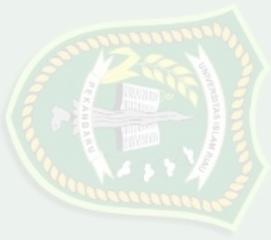
Bersyukur penulis ucapkan atas semua nikmat kepada Allah SWT, yang telah melimpahkan nikmat dan karunianya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUKS TELUR AYAM PADA PT. INDOJAYA AGRINUSA FARM 3 KAB. KAMPAR” ini di susun sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar sarjana Ekonomi di Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Islam Riau. Penulis berterima kasih kepada pihak PT Indojaya Agrinusa yang telah mengizinkan saya penulis untuk melakukan penelitian serta bersedia untuk membantu dalam memberikan informasi yang dibutuhkan dalam skripsi ini. Penulis ingin mengucapkan terima kasih kepada pihak yang sudah membantu dan memberikan dorongan dalam bentuk moral, material dan waktu.

1. Kepada Bapak Prof. Dr. H. Syafrinaldi, SH., Mcl selaku Rektor Universitas Islam Riau.
2. Kepada pemimpin Fakultas Ekonomi dan Bisnis, yaitu Ibu Dekan Dr. Eva Sundari SE., MM., C., R.B.C. Wakil Dekan I Dina Hidayat, SE., M.Si., AK., CA. Wakil Dekan II Dr. Hj. Ellyan Satraningsih, SE., M.Si. Wakil Dekan III Dr. H. Zulhelmy, SE., M.Si., AK., CA.
3. Kepada Bapak Abd. Razak Jer, SE., M.Si selaku ketua program studi manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Islam Riau.
4. Kepada Pembimbing saya, yaitu, Ibu Hj. Susie Suryani, SE., MM. yang telah memberikan waktu, motivasi, tenaga, dan pikiran untuk membimbing penulis dalam menyusun skripsi ini
5. Kepada Penguji Seminar Proposal saya Ibuk Dr, Hj. Eka Nuraini R, M.Si. dan Hafidzah Nurjannah, SE., M.Sc. Beserta Bapak dan Ibu dosen yang ada di



Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Islam Riau

6. Terima kasih yang luar biasa kepada orang tua saya abba Amir Husin Yusuf, amak Intan Surida serta abang dan kakak saya Nur Zihni & Hasbi, Aripuddin & Lili, Nur Azmi & Hendra Saputra, Rodhitul Amni, Mustofa Zohri & Siska, Nasrol Amri juga kepada Keponakan Alfitriani, Nurul Salwa, Albab Mubarak, Fati, Ainil Fitri, Dan Wildan, Yang selalu memberikan dukungan, doa serta semangat sehingga penulis bisa menyelesaikan skripsi ini.
7. Kepada keluarga besar Datuok Yusuf, Ayah Kadar Yusuf, alm Ayah Nasaruddin Yusuf, almh Ibu Azzumar, dan Pak Etek Kholil, serta keluarga besar Badariah, Uwak Bahrin, Almh Inciek Sius, Andek Acun, Dan Uwak Darusman .
8. Kepada seluruh keluarga besar HMI pada umumnya. Secabang Pekanbaru Terutama HMI UIR Dan Terkhusus HMI FEB UIR yang sudah menjadi teman bertukar pikiran juga diskusi sehingga ada peningkatan daya kritis saya (literasi dan diplomasi) terkait apa saja yang terjadi di bangsa ini.
9. Kepada teman 1 kelas A smart juga angkatan 2017 serta keluarga opresional manajemen uir dan ZEE Club ahmad ramadhan, josua siahaan, ricki lihana putra, agung nugroho, tri bakti. pendengar yang baik untuk penulis selama masa perkuliahan dan dalam penyusunan skripsi ini. Semoga selalu dapat berbagi banyak pengalaman Bersama.
10. Kepada mahasiswa yang berasal dari *baldatun thayyibatun wa rabbun ghofur* Pantai Cermin yang sangat bersemangat melihat Pantai Cermin pada titik kejayaan nya, maaf tidak disebutkan 1 persatu karna sangat banyak
11. Kepada Nawa Filnur serta Bapak Ashar Jas, Ibu Rosnimar Dan Adan, yang telah menemani, memberi dukungan dan menjadi pendengar yang baik untuk penulis



selama penyusunan skripsi ini

12. Terakhir saya berterimakasih kepada teman-teman yang pernah 1 organisasi dengan saya selama saya menjadi mahasiswa diantara organisasinya, IPMPC, IPMTR ,FORSEI, IPMK, HMI, BEM UIR Seluruh pihak yang tidak dapat disebutkan satu persatu selama proses pembuatan skripsi ini.

Semoga segala kebaikan dan pertolongan semuanya mendapatkan berkah dari Allah SWT. Dan saya menyadari bahwa skripsi ini jauh dari kata sempurna, karena keterbatasan ilmu yang saya miliki. Oleh karen itu penulis meminta maaf yang sedalam – dalamnya atas kesalahn yang dilakukan penulis. Untuk itu saya dengan kerendahan hati mengharapkan saran dan kritik yang sifatnya membangun dari semua pihak.

Harapan saya skripsi ini dapat berguna bagi pihak – pihak yang terkait, terutama lingkungan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Islam Riau

Pekanbaru, 24 November 2022

Penulis

**ILHAM QODIR**

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :  
PERPUSTAKAAN SOEMAN HS  
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

## DAFTAR ISI

<b>ABSTRAK</b> .....	ii
<b>KATA PENGANTAR</b> .....	iv
<b>DAFTAR ISI</b> .....	viii
<b>DAFTAR TABEL</b> .....	x
<b>DAFTAR GAMBAR</b> .....	xi
<b>BAB I</b> .....	1
<b>1.1 Latar Belakang</b> .....	1
<b>1.2 Rumusan Masalah</b> .....	7
<b>1.3 Tujuan Penelitian</b> .....	7
<b>1.4 Manfaat Penelitian</b> .....	8
<b>1.5 Sistematika Penulisan</b> .....	8
<b>BAB II</b> .....	10
<b>2.1 Definisi kualitas produk</b> .....	10
<b>2.2 Dimensi Kualitas Produk.</b> .....	12
<b>2.3 Manajemen Produksi dan Operasi</b> .....	13
<b>2.4 Sasaran dan Strategi Operasi Produksi</b> .....	14
<b>2.5 Pengertian Pengendalian Kualitas.</b> .....	15
<b>2.6 Tujuan Pengendalian Kualitas.</b> .....	16
<b>2.7 Faktor-Faktor Pengendalian Kualitas</b> .....	17
<b>2.8 Langkah-Langkah Pengendalian Kualitas.</b> .....	18
<b>2.9 Produksi Telur</b> .....	21
<b>2.10 Statistical Quality Control (SQC)</b> .....	23
<b>2.11 Manfaat Statistical Quality Control (SQC)</b> .....	24
<b>2.12 Alat Bantu Pengendalian Kualitas</b> .....	24
<b>2.13 Penelitian Terdahulu</b> .....	28
<b>2.14 Kerangka Penelitian</b> .....	29
<b>2.15 Hipotesis</b> .....	31
<b>BAB III</b> .....	32
<b>3.1 Objek Penelitian</b> .....	32
<b>3.2 Operasional Variabel</b> .....	32
<b>3.3 Jenis dan Sumber Data</b> .....	33
<b>3.4 Teknik Pengumpulan Data</b> .....	34



3.5 Populasi dan Sampel .....	34
3.6 Metode Analisis Data .....	35
<b>BAB IV</b> .....	<b>39</b>
4.1 Gambaran Umum Objek Penelitian .....	39
4.1.1 Sejarah Usaha Telur Ayam PT Indojoya Agrinusa Farm 03 .....	39
4.1.2 Struktur Organisasi .....	42
4.2 Proses Produksi .....	44
4.3 Hasil Penelitian .....	47
4.3.1 Kerusakan Dalam Kualitas Memproduksi Telur .....	48
4.3.2 Lembar Periksa (Check Sheet) .....	49
4.3.3 Diagram Histogram .....	54
4.3.4 Diagram Pareto .....	58
4.3.5 Diagram Fishbone .....	59
4.4 Pembahasan .....	63
<b>BAB V</b> .....	<b>66</b>
<b>SIMPULAN DAN SARAN</b> .....	<b>66</b>
5.1 Simpulan.....	66
5.2 Saran.....	67
<b>DAFTAR PUSTAKA</b> .....	<b>68</b>
Lampiran .....	70
Lampiran .....	75

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



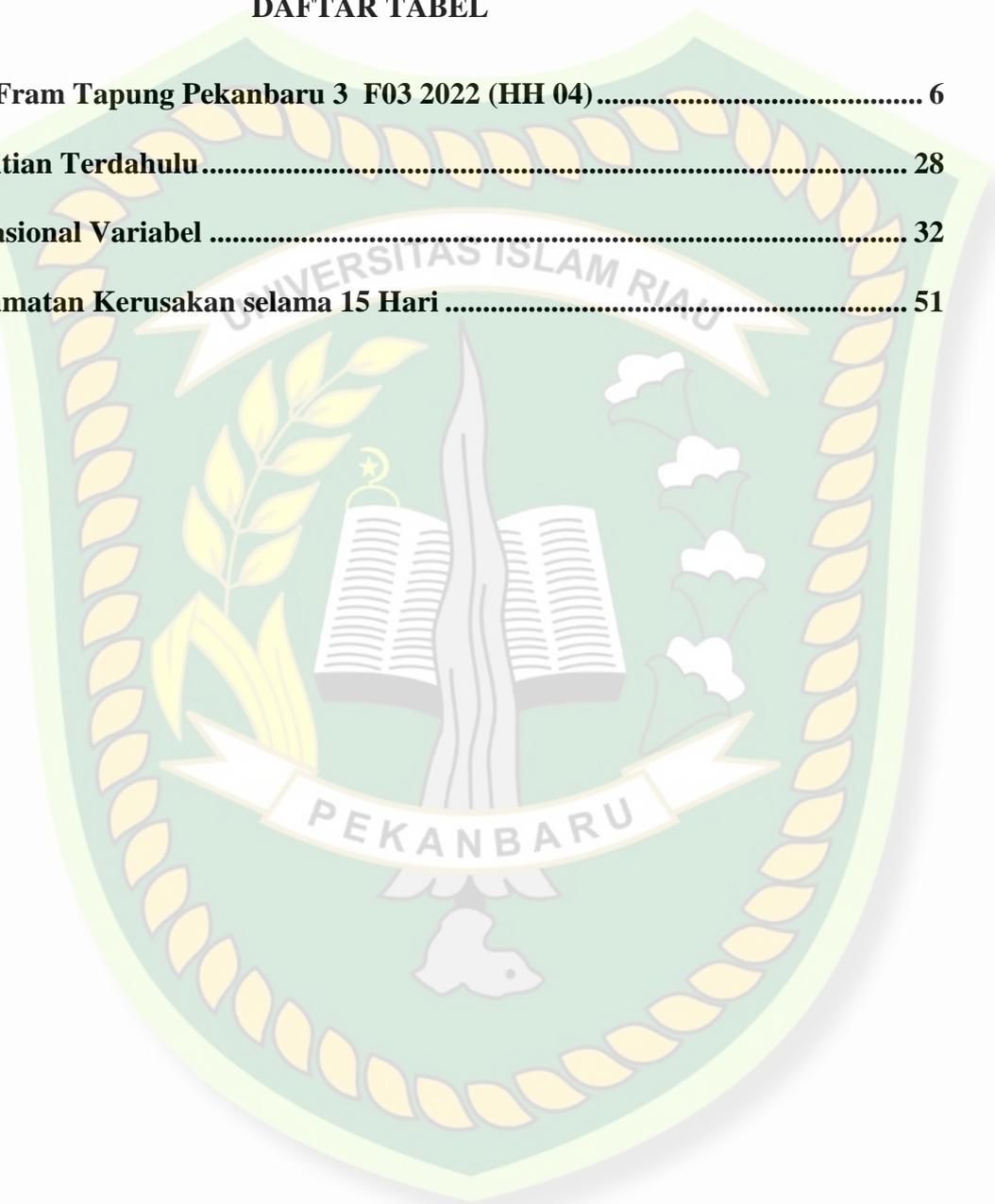
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS

DOKUMEN HADAPAN ARSIP MILIK :

## DAFTAR TABEL

Tabel 1.1 Data Fram Tapung Pekanbaru 3 F03 2022 (HH 04).....	6
Tabel 2,1 Penelitian Terdahulu.....	28
Tabel 3.1 Operasional Variabel .....	32
Tabel 4.1 Pengamatan Kerusakan selama 15 Hari .....	51



**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**

DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :  
PERPUSTAKAAN SOEMAN HS  
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

## DAFTAR GAMBAR

Gambar 4 1 Tahap Sanitasi.....	45
Gambar 4 2 Fumigasi.....	45
Gambar 4 3 Tahap Produksi.....	46
Gambar 4 4 Histogram kerusakan telur .....	55
Gambar 4 5 Diagram Pareto kerusakan telur ayam.....	58

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



DOCUMENT INI ADALAH ARSIP MILIK :  
PERPUSTAKAAN SOEMAN HS  
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

## BAB I

### PENDAHULUAN

#### 1.1 Latar Belakang

Dengan kondisi saat ini pelaku persaingan usaha sudah semakin kompetitif yang usahanya saling menunjukkan keunggulan dari segi produk dan jasa. Hal ini bertujuan untuk memenuhi kebutuhan, keinginan konsumen. Perusahaan dituntut untuk lebih giat dalam mengenal keadaan pangsa pasar untuk pelanggan, agar perusahaan dapat berjalan mengikuti perkembangan zaman. Para pesaing usaha juga sangat beragam, diantaranya banyaknya perusahaan lokal dan multinasional. Salah satu alasan yang menjadi penyebab meningkatnya persaingan industri di Indonesia yaitu karena pangsa pasar yang potensial, sebagai Negara adidaya yang dilewati oleh garis khatulistiwa.

Bisnis sudah menjadi salah satu pekerjaan yang sangat diinginkan semua Stakeholder. Bisnis selalu mengalami peningkatan setiap tahunnya. Contoh yang sangat mudah dijumpai yaitu usaha pangan. Bisnis ini mengalami perkembangan yang sangat pesat. Banyak usaha pangan bermunculan dengan brand usaha yang baru setiap tahunnya. Oleh karena itu, masing masing usaha pangan harus mempunyai keunikan (kualitas) sendiri yang dapat membedakannya dari para kompetitor agar konsumen tertarik berlangganan dan selalu bertahan dengan produk yang sama.

Peternakan Ayam layer menjadi cikal bakal dalam perkembangan industry unggas dizaman ini, telur menjadi salah satu komoditas pangsa pasar yang besar dan tidak terlepas dengan berbagai proses dilakukan dengan cara pembibitan yang berkualitas dalam pemilihan telur yang terbaik sehingga menghasilkan ayam layer yang layak menjadi induk, untuk pemilihan telur bibit dari ayam layer tentu telur yang mempunyai standar yang baik. Adapun menurut parah ahli mengenai telur yang baik

untuk dikonsumsi dan dijadikan bibit

Telur merupakan makanan sumber protein hewani yang murah dan mudah untuk didapatkan oleh masyarakat Indonesia. Telur memiliki kandungan gizi yang lengkap mulai dari protein, lemak, vitamin, dan mineral. Kandungan asam amino esensial yang lengkap menjadikan telur sebagai patokan dalam menentukan mutu protein berbagai bahan pangan (Indrawan dkk., 2012). Oleh karenanya telur merupakan bahan pangan yang sangat baik untuk anak – anak yang sedang tumbuh dan memerlukan protein dan mineral dalam jumlah banyak dan juga dianjurkan diberikan kepada orang yang sedang sakit untuk mempercepat proses kesembuhannya

Penelitian oleh Soegihartono (2020) menyimpulkan bahwa untuk mencapai keberlangsungan usaha dengan meningkatkan kualitas produk yang lebih bagus dengan memberikan produk sesuai dengan yang diharapkan atau dibutuhkan konsumen. menambah kapasitas produksi, mengikuti kegiatan-kegiatan UMKM untuk menambah jejaring sosial dan menambah pengetahuan dan menjaga kualitas produk. dalam hal pelayanan harus memberikan yang terbaik untuk setiap konsumen yang datang supaya konsumen merasa puas dengan layanan yang diberikan sehingga mereka tertarik untuk membeli kembali..

Banyak cara yang dapat diterapkan oleh suatu usaha perusahaan agar mampu bertahan dan unggul dari pesaing. Salah satunya yaitu manajemen operasional harus mampu membuat keputusan yang tepat tentang kualitas produk. Hal ini dapat meningkatkan rasa puas dan loyalitas dari pelanggan dalam mengonsumsi pangan yang sehat dari hulu ke hilir. Kualitas dari produk sangat berpengaruh terhadap competitive advantage dan kelangsungan hidup suatu usaha pangan.

PT. Indojaya Agrinusa Pekanbaru adalah salah satu anak perusahaan Chaeron



Pokphan Medan (Sumatera Utara) yang bergerak dalam bidang pembuatan dan penjualan pakan ternak. Pembibitan ternak dan vaksinasi ternak. Pada mulanya perusahaan ini berdiri di pekanbaru dengan memfokuskan kegiatan usahanya awal pada penyaluran bibit ayam Broiler dan Layer yang telah dihasilkan di Sumatera Utara dan perusahaan memasarkan sebagian hasil pembibitan tersebut di daerah pekanbaru.

Seiring dengan berjalannya waktu dan juga didukung dengan adanya peningkatan jumlah permintaan ayam layer maupun Broiler oleh konsumen, maka PT. Indojoya Agrinusa Pekanbaru membuat sebuah terobosan baru yaitu menerapkan pola mitra usaha. Dengan pola ini perusahaan cukup terbantu dalam pemeliharaan bibit ayam broiler dan masyarakat yang menjadi mitra usaha dapat ditingkatkan taraf ekonominya. Bermodalkan strategi dan pengalaman PT. Indojoya Agrinusa Pekanbaru, mampu membina mitra usaha yang ada didalam kelompok binaannya, dengan demikian para mitra dapat mengembangkan peternakan dan perusahaannya yang menyediakan bibit ayam Layer maupun broiler dan pakan serta obat-obatan ternak, sedangkan mitra usaha cukup menyediakan kandang pemeliharaan dan perlengkapan operasional kandang, serta waktu pemeliharaan bibit ayam tersebut sampai masa panen tiba.

Dalam mendukung kelancaran usaha dan juga pembinaan yang lebih intensif terhadap mitra usaha, manajemen perusahaan mengembangkan unit-unit usaha pembantu yang antara lain:

#### 1) Hatchry

Hatchry yaitu wadah atau tempat penetasan bibit ayam Layer dan Broiler yang didukung oleh mesin penetas, dimana hatchry ini berfungsi sebagai tempat penetasan telur yang merupakan bahan baku ayam Layer dan broiler, adapun telur yang akan ditetaskan ini didatangkan oleh perusahaan dari Medan melalui sistem pemasaran .



Adapun lokasi hatchery di daerah Kampar berada di desa Kualu Nenas km. 27 Jalan Raya Pekanbaru Bangkinang.

### 2) **Breeding Farm**

Breeding Farm adalah tempat pemeliharaan ayam petelur ayam Layer, Breeding Farm berfungsi sebagai wadah atau tempat penampungan ayam-ayam bibit Layer dan Broiler yang telah dihasilkan di hatchery berlokasi di daerah kecamatan tapung desa pantai cermin jl. Garuda sakti km 27.

### 3) **Treeding**

Treeding adalah merupakan sub marketing dimana berfungsi sebagai penyalur dan pendistribusian serta penjualan ayam baik secara makro maupun secara mikro, disamping penjualan produk itu sendiri, departemen ini juga berfungsi sebagai penampungan ayam dari para mitra usaha.

Dengan beberapa pendapat dari ilmuwan sangat perlu kita dalami kita pelajari dan kita analisa telur mana yang bagus untuk dikonsumsi juga tidak lupa untuk mencari bibit yang unggul sehingga kepercayaan konsumen tidak ragu akan hal itu. Bibit yang unggul tentu nya akan dapat memperlancar produksi telur dengan perawatan sesuai dengan SOP (standar operasional prosedur).

Penelitian ini berfokus meneliti bagian breeding farm yaitu tempat produksi telur ayam layer dan juga broiler, dari awal pembesaran (DOC) hingga akhir produksi telur ayam lebih rincinya penelitian hanya meneliti breeding farm 3 04 untuk mengetahui bagaimana pengendalian kualitas telur ayam layer pada PT. Indojoya Agrinusa.

Breeding farm atau pembibitan ayam merupakan salah satu usaha peternakan yang memelihara ayam indukan (parent stock) untuk menghasilkan bibit yang baik atau ayam indukan yang menghasilkan telur tetas. Breeding farm tempat berkembang biak hewan



denga menggunakan mesin untuk mempercepat dan membuat suatu bibit menjadi lebih baik pada tentu yang berkualitas dalam pembibitan menjadi bibit unggul dalam suatu pertenakan mencapaikan kebutuhan pangan pada masa ini, dari berbagai aspek perlu diperhatikan dan salah satu nya breeding farm tempat yang strategis dan pengelolaan dan pengendalian dari perawatan awal atau disebut juga dengan chick in masuk nya bibit ayam dan dibesarkan sampai pada produksi telur ayam selesai

Pada Pt. Indojoya Agrinusa sebelum ayam Layer masuk semua kandang harus sedia Sanitasi, sanitasi ini dilakukan oleh operator dan helper, dalam bentuk mencuci kandang dari berbagai kotoran juga bakteri yang tersisa, sesudah itu semua alat harus dipasang kembali, tidak lupa pula serbuk kayu ditaburkan dikandang yang akan disiapkan sekat-sekat juga dipasang tempat bibit ayam layer, setelah 2 hari dilakukan Fumigasi untuk mengendalikan hama menggunakan pestisida, 2 hari sesudah itu dilakukannya DOC yaitu anak ayam usia sehari komersial pada tahap ini dilakukan pada 1 bulan 12 Maret 2021,

Tahap produksi pada April 2021 masuk nya DOC 11000 bibit ayam layer, 1500 jantan dan 9500 ayam betina, disini operator tidak boleh lengah harus dijaga 24 jam dikandang selama 14 hari, karna rentan akan penyakit pada ayam Layer, dari pada itu setiap 1 minggu sekali harus divaksin selama 25 minggu menjelang 25 minggu pada masa produksi tiba, setelah 25 minggu maka vaksin akan dilaksanakan pada 10 minggu sekali.

Dalam hal ini sebuah kebutuhan dari ayam Layer seperti pakan, minum dan tidurnya tidak boleh kekurangan akan berdampak kepada bobot ayam, juga akan terlihat perbedaannya dibesarnya dan telur nya yg akan di hachtry/ditetakan, itu semua menjadi tanggung jawab operator untuk melihat apa saja kekurangan nya, pada masa produksi



perusahaan ini menargetkan 60 minggu masa produksi dari bibit hingga panen dan itu dilihat dari efisien nya ayam layer apakah produksinya sudah bagus jika dibawah 60% maka masa panen telah berakhir, walaupun belum sampai pada waktu ditentukan jika sudah dibawah 60% akan dipercepat panen ayam layer, jika dilanjutkan mengalami kerugian pada perawatan dan pangan ayam Layer.

Tabel 1.1

Data Fram Tapung Pekanbaru 3 F03 2022 (HH 04)

No	Bulan	Weeks	Populasi Famele	Butir & Presentase		
				Egg Production	Hatchrey Egg (Telur Penetasan)	Monitoring Grade Out
1	15 september	27	9184	73881 (50,40%)	71892 (49,04%)	1989 (2,77%)
2	Oktober	31	91 9051	241905 (85,82%)	239263 (84,89%)	2642 (1,10%)
3	November	35	9048	252902 (91%)	250247 (90%)	2655 (1%)
4	Desember	39	8952	228102 (83%)	225392 (82%)	2709 (1%)
5	Januari	43	8843	211925 (78%)	209152 (77%)	2773 (1%)
6	Februari	47	8767	187071 (71%)	184620 (71%)	2451 (1%)
7	Maret	51	8684	184525 (69%)	181965 (68%)	2560 (1%)
8	23 april	54	8608	140133 (58%)	137783 (57%)	2350 (2%)

Sumber; Data Produksi 2022

Berdasarkan uraian data table diatas dapat diketahui bahwa pengendalian kualitas yang memiliki tidak efektif. Karena Target dari perusahaan dengan kompetitif 1 ekor ayam Layer memproduksi 151 telur, masa produksi 60 minggu pada tahun 2022. Bibit ayam Layer 9.500 dan memproduksi 1.520.441 dengan 160 telur ayam layer diproduksi pada perusahaan ini. Namun disaat hatchry tidak sesuai target karena disaat SC (Slebel Chik) keluar hanya 148 butir per ekor ayam layer, masa produksi hanya 57 minggu. produksi yang dihasilkan belum baik karena tidak sesuai dengan target terdapat 12 butir yang tidak efektif dan tidak bisa ditetaskan, adapun penyebab penurunan kualitas telur ayam layer karena kurangnya SDM dibagian produksi terjadinya keterlambatan vaksinasi pada ayam, dalam persortiran dan dipercepat untuk cek in/dipanennya induk dari ayam layer tentunya produksi telur ayam selalu awasi dan dievaluasi. melakukan pengendalian secara optimal dalam pelaksanaan produksinya.

Maka berdasarkan masalah yang dipaparkan di atas sehingga peneliti ingin melakukan penelitian yang berjudul “Analisis Pengendalian Kualitas Produk Telur Ayam Pada Pt. Agrinusa Indo Jaya Kab. Kampar.”

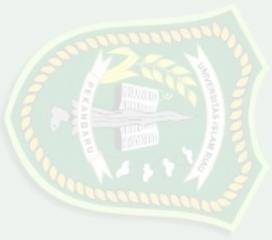
### **1.2 Rumusan Masalah**

Berdasarkan uraian masalah pada latar belakang, maka dapat dibuat rumusan masalah penelitian ini yaitu “Apakah Pengendalian Kualitas Produk Telur Ayam Pada Pt. Indojoya Agrinusa Kab. Kampar sudah efektif?”

### **1.3 Tujuan Penelitian**

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah sebagai berikut:

Untuk mengetahui dan menganalisis efektivitas pengendalian kualitas produk telur ayam pada PT. Indojoya Agrinusa Kab. Kampar.



#### 1.4 Manfaat Penelitian

##### 1) Bagi Perusahaan atau Objek yang Diteliti

Dapat memperbaiki dan menerapkan usulan analisa pengendalian kualitas produk dari hasil penelitian ini.

##### 2) Bagi Penulis

Dapat mempelajari dan menerapkan ilmu Manajemen Operasional khususnya tentang kualitas produk.

##### 3) Bagi Pihak Lain

Penelitian ini bisa menjadi referensi bagi para peneliti dalam merancang analisa pengendalian kualitas pada telur ayam

#### 1.5 Sistematika Penulisan

Hasil penelitian ini disusun dalam bentuk proposal dengan sistematika penulisan sebagai berikut:

##### BAB I :PENDAHULUAN

Pada bab ini diuraikan tentang latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat peneliti serta sistematika penulisan.

##### BAB II :TELAAH PUSTAKA DAN HIPOTESIS

Bab ini berisikan uraian tentang telaah Pustaka yang berhubungan dengan konsep dan teori teori pemasaran dan indikator pengukuran. Kemudian mengemukakan hipotesis serta variabel penelitian.

##### BAB III :METODE PENELITIAN

Bagian ini mengemukakan tentang lokasi penelitian, jenis dan sumber data, populasi dan sampel, teknik pengumpulan data, serta analisis data.

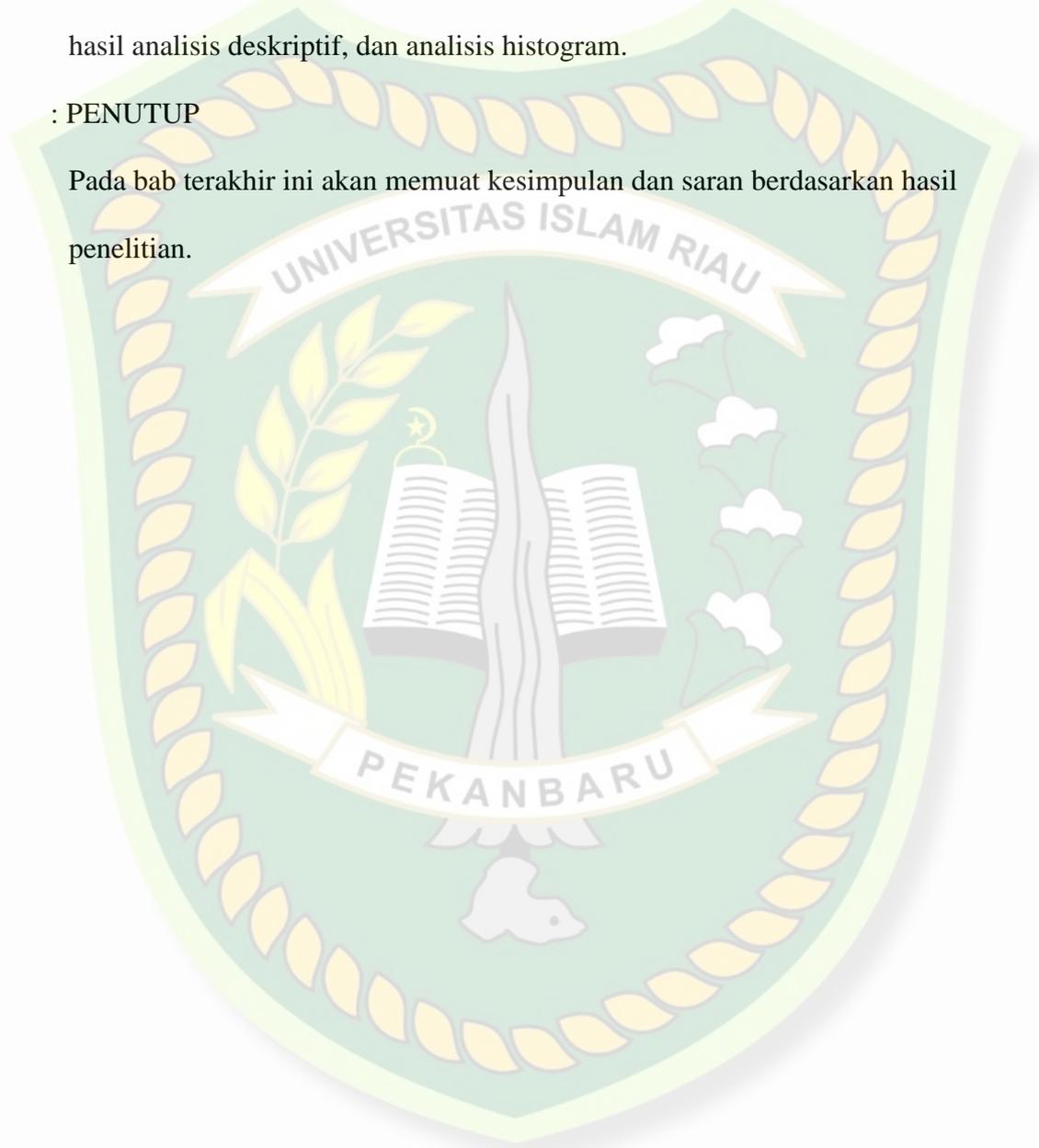


**BAB IV : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN**

Di dalam bab akan memaparkan hasil penelitian serta pembahasan. Berupa hasil analisis deskriptif, dan analisis histogram.

**BAB V : PENUTUP**

Pada bab terakhir ini akan memuat kesimpulan dan saran berdasarkan hasil penelitian.



# UNIVERSITAS ISLAM RIAU

DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS

UNIVERSITAS ISLAM RIAU

## BAB II

### TELAAH PUSTAKA DAN HIPOTESIS

#### 2.1 Definisi kualitas produk

Definisi Kualitas merupakan salah satu aktor utama yang menentukan pemilihan produk bagi pelanggan. Kepuasan pelanggan akan tercapai apabila kualitas produk yang diberikan sesuai dengan kebutuhannya. Berikut ini beberapa penjabaran mengenai pengertian kualitas :

Definisi kualitas menurut para ahli (Munjiati M., 2015) :

- a. Deming (1992) mendefinisikan kualitas sebagai perbaikan terus-menerus. Ia mendasarkan pada peralatan statistik, dengan proses bottom-up Deming (1992) tidak memasukkan biaya ketidakpuasan pelanggan, karena menurutnya biaya ini tidak dapat diukur. Strategi Deming adalah dengan melihat proses untuk mengurangi variasi dimana perbaikan kualitas akan mengurangi biaya. Ia memiliki kepercayaan yang tinggi pada pemberdayaan pekerja untuk memecahkan masalah, memberikan kepada manajemen peralatan yang tepat.
- b. Menurut Juran dalam Schonberger dan Knod (1997), kualitas Adalah fitness for use/ kesesuaian penggunaan. Beberapa alat yang dapat digunakan untuk pemecahan masalah adalah statistical process control (SPC). Ia berorientasi untuk memenuhi kebutuhan pelanggan. Juran memperkenalkan quality trilogy yang terdiri dari :
  - 1) Quality planning/perencanaan kualitas. Perencanaan kualitas merupakan proses untuk merencanakan kualitas sesuai dengan tujuan. Dalam proses ini pelanggan diidentifikasi dan produk yang sesuai dengan kebutuhan pelanggan dikembangkan.



- 2) Quality control/ kontrol kualitas. merupakan proses mencapai tujuan selama operasi.

Kontrol kualitas meliputi lima tahap:

- a) Menentukan apa yang seharusnya dikontrol.
- b) Menentukan unit-unit pengukuran
- c) Menetapkan standar kinerja.
- d) Mengukur kinerja.
- e) Evaluasi dengan membandingkan antara kinerja sebenarnya dengan standar kinerja.

- 3) Quality improvement / perbaikan kualitas, untuk mencapai tingkatkinerja yang lebih tinggi.

- a. Menurut Taguchi (1987) kualitas adalah loss to society, yang maksudnya adalah apabila terjadi penyimpangan dari target, hal ini merupakan fungsi berkurangnya kualitas. Pada sisi lain,berkurangnya kualitas tersebut akan menimbulkan biaya. Strategi Taguchi (1987) memfokuskan pada peningkatan efisiensi untuk perbaikan dan pertimbangan biaya, khususnya pada industri jasa.
- b. Crosby (1979) mendefinisikan kualitas sebagai kesesuaian dengan persyaratan. Ia melakukan pendekatan pada transformasi budaya kualitas. Setiap orang yang ada dalam organisasi dilibatkan dalam proses dengan menekankan pada kesesuaian dengan persyaratan individual. Proses ini berlangsung secara top down. Konsep zero defect atau tingkat kesalahan nol merupakan tujuan dari kualitas. Konsep ini mengarahkan pada tingkat kesalahan produk sekecil mungkin, bahkan sampai tidak terdapat kesalahan.
- c. Kotler (1997) mendefinisikan kualitas sebagai keseluruhan cirri dan karakteristik produk atau jasa yang mendukung kemampuan untuk memuaskan kebutuhan.



## 2..2 Dimensi Kualitas Produk.

Beberapa ahli maupun akademisi telah melakukan penelitian tentang berbagai dimensi kualitas produk maupun jasa yang diinginkan oleh konsumen yang tentunya perlu diketahui oleh perusahaan untuk memuaskan kebutuhan konsumen.

Ada delapan dimensi kualitas yang dikembangkan **Garvin** dan dapat di gunakan sebagai kerangka perencanaan strategi dan analisis, terutama untuk produk manufaktur. Dimensi-dimensi tersebut adalah:

1. Kinerja (*performance*) karakteristik operasi pokok dari produk inti.
2. Ciri-ciri atau keistimewaan tambahan (*features*), yaitu karakteristik sekunder atau pelengkap.
3. Keandalan (*reliability*), yaitu kemungkinan kecil akan mengalami kerusakan atau gagal dipakai.
4. Kesesuaian dengan spesifikasi (*conformance to specifications*), yaitu sejauh mana karakteristik desain dan operasi memenuhi standar-standar yang telah di tetapkan sebelumnya.
5. Daya tahan (*durability*), berkaitan dengan beberapa lama produk tersebut dapat di gunakan.
6. *Serviceability*, meliputi kecepatan, kompetensi, kenyamanan, mudah di reparasi; penanganan keluhan yang memuaskan.
7. Estetika, yaitu daya Tarik produk terhadap panca indera.
8. Kualitas yang di persepsikan (*perceived quality*), yaitu citra dan reputasi produk serta tanggung jawab perusahaan terhadapnya.

Paling tidak ada lima sumber kualitas yang biasa dijumpai, yaitu:

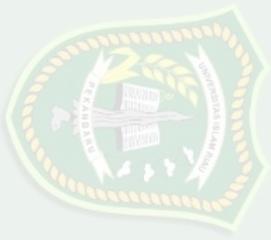
1. Program, kebijakan, dan sikap yang melibatkan komitmen dari manajemen puncak.
2. Sistem informasi yang menekankan ketepatan, baik pada waktu maupun detail.
3. Desain produk yang menekankan keandalan dan perjanjian ekstensif produk sebelum dilepas ke pasar.
4. Kebijakan produksi dan tenaga kerja yang menekankan peralatan yang terpelihara baik, pekerja yang terlatih baik, dan penemuan penyimpangan secara cepat
5. Manajemen vendor yang menekankan kualitas sebagai sasaran utama.

### 2..3 Manajemen Produksi dan Operasi

Produksi merupakan sebuah penciptaan barang dan jasa. Dalam sebuah organisasi yang tidak menciptakan sebuah barang atau produk yang berwujud, fungsi produksinya mungkin menjadi kurang jelas. Kegiatan manajemen produksi ini meliputi pengolahan sumberdaya yang terdiri dari bahan baku dan tenaga kerja manusia untuk menghasilkan barang. Manajemen produksi ini belum memberikan perhatian yang sungguh sungguh terhadap pembuatan berbagai jenis jasa. Akan tetapi dengan perkembangan ilmu manajemen, pembuatan jasa pada saat ini mempunyai kedudukan yang sama dengan pembuatan barang.

Perusahaan manufaktur memproduksi sebuah produk yang berwujud, Karakteristik barang:

1. Berwujud.
2. Produk biasanya bisa di simpan dalam persediaan.
3. Produk serupa dihasilkan.
4. Keterlibatan pelanggan yang terbatas dalam produksi.
5. Produk terstandarisasi.



6. Produk berwujud yang standar cenderung membuat proses otomatisasi menjadi mungkin
7. Produk biasanya dihasilkan pada sebuah fasilitas yang tetap
8. Banyak aspek kualitas dari produk berwujud mudah untuk dievaluasi
9. Produk seringkali memiliki nilai sisa.

Untuk menciptakan barang dan jasa, semua organisasi melakukan tiga fungsi, fungsi ini merupakan materi-materi yang di perlukan tidak hanya produksi, tetapi juga kelangsungan dari sebuah organisasi. Hal tersebut mencakup hal sebagai berikut:

1. Pemasaran, yang menghasilkan permintaan atau paling tidak menerima pesanan sebuah produk atau jasa (tidak akan terjadi apa-apa hingga terjadinya penjualan).
2. Produksi/operasi, yaitu menciptakan produk.
3. Finansial/akuntansi, yang melacak seberapa baik kinerja organisasi, pembayaran tagihan, dan pengumpulan uang.

#### **2.4 Sasaran dan Strategi Operasi Produksi**

Pelaksanaan tugas dari suatu unit operasi produksi mencakup tiga kebutuhan dasar operasi produksi, yaitu:

1. Menghasilkan dan menyerahkan produk sebagai tanggapan atas permintaan pelanggan pada waktu penyerahan yang terjadwal.
2. Menyerahkan atau menyampaikan produk dengan tingakat mutu atau kualitas yang dapat di terima.
3. Memberikan hasil pada tingkat biaya serendah mungkin.

Strategi manajemen operasi produksi harus dilandasi strategi organisasi, yang menetapkan arah dan sasaran organisasi bisnis jangka panjang. Strategi pada dasarnya menggambarkan bagaimana suatu organisasi berkehendak untuk menciptakan dan



mempertahankan serta menyanggah nilai bagi para pemegang kepentingannya. Umumnya strategi ini mencakup tiga komponen utama, yaitu:

1. Efektifnya operasi produksi.
2. Kemampuan manajemen pelanggan.
3. Kemampuan inovasi produk.

Strategi operasi produksi merupakan pendekatan yang harus konsisten dengan strategi organisasi, yang digunakan untuk memandu jalannya fungsi operasi produksi. Oleh karena itu, strategi operasi produksi mempersempit lingkup perlakuan utama aspek operasi produksi dari suatu organisasi. Untuk itu, maka strategi operasi produksi berkaitan dengan produk, proses, metode, sumber daya operasi produksi, kualitas biaya, lamanya waktu tunggu layanan pelanggan atau *lead-times dan scheduling*. Manajemen operasi produksi yang efektif di dasarkan pada upaya yang mengharuskan organisasi mempunyai misi untuk mengetahui dimana upaya organisasi harus beroperasi dan strategi yang dijalankan guna mengetahui bagaimana upaya pencapaiannya.

### **2..5 Pengertian Pengendalian Kualitas.**

Menurut Sofyan Assauri (dalam Hayu Kartika,2013) Pengendalian dan pengawasan adalah kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi dan operasi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang direncanakan Dan apabila terjadi penyimpangan, maka penyimpangan tersebut dapat dikoreksi sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai.

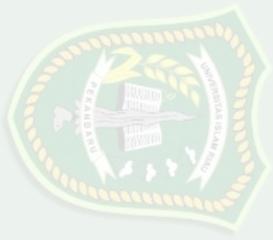
Menurut Bakhtiar Dkk (2013) Pengendalian kualitas dapat diartikan sebagai “kegiatan Yang dilakukan untuk memantau aktivitas dan memastikan kinerja sebenarnya”



## 2.6 Tujuan Pengendalian Kualitas.

Pengendalian kualitas merupakan kegiatan yang terpadu dalam perusahaan untuk menjaga dan mempertahankan kualitas produk yang dihasilkan agar dapat berjalan baik dan sesuai standar yang ditetapkan. Menurut Heizer & Render (2013) ada beberapa tujuan pengendalian kualitas, yaitu :

- a. Peningkatan kepuasan pelanggan.
- b. Penggunaan biaya yang serendah-rendahnya.
- c. Selesai tepat pada waktunya. Tujuan pokok pengendalian kualitas adalah, untuk mengetahui sampai sejauh mana proses dan hasil produk atau jasa yang dibuat sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan. Adapun tujuan pengendalian kualitas secara umum menurut Heizer & Render (2013), sebagai berikut :
  - 1) Produk akhir mempunyai spesifikasi sesuai dengan standar mutu atau kualitas yang telah ditetapkan.
  - 2) Agar biaya desain produk, biaya inspeksi, dan biaya proses produksi dapat berjalan secara efisien.
  - 3) Prinsip pengendalian kualitas merupakan upaya untuk mencapai dan meningkatkan proses dilakukan secara terus-menerus untuk dianalisis agar menghasilkan informasi yang dapat digunakan untuk mengendalikan dan meningkatkan proses, sehingga proses tersebut memiliki kemampuan (kapabilitas) untuk memenuhi spesifikasi produk yang diinginkan oleh pelanggan.



## 2..7 Faktor-Faktor Pengendalian Kualitas

Menurut Zulian (2013) menyebutkan bahwa faktor-faktor yang mempengaruhi pengendalian kualitas yang dilakukan perusahaan adalah :

### a. Kemampuan proses.

Batas-batas yang ingin dicapai haruslah disesuaikan dengan kemampuan proses yang ada. Tidak ada gunanya mengendalikan suatu proses dalam batas-batas yang melebihi kemampuan atau kesanggupan proses yang ada.

### b. Spesifikasi yang berlaku.

Spesifikasi hasil produksi yang ingin dicapai harus dapat berlaku, bila ditinjau dari segi kemampuan proses dan keinginan atau kebutuhan konsumen yang ingin dicapai dari hasil produksi tersebut

### c. Tingkat ketidaksesuaian yang dapat diterima.

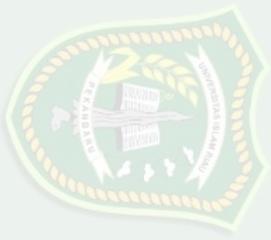
Tujuan dilakukan pengendalian suatu proses adalah dapat mengurangi produk yang berada dibawah standar seminimal mungkin. Tingkat pengendalian yang diberlakukan tergantung pada banyaknya produk yang berada di bawah standar yang dapat diterima.

### d. Biaya kualitas

Biaya kualitas sangat mempengaruhi tingkat pengendalian kualitas dalam menghasilkan produk dimana biaya kualitas mempunyai hubungan yang positif dengan tercapainya produk yang berkualitas. Biaya kualitas meliputi :

#### 1) Biaya pencegahan (prevention cost).

Biaya ini merupakan biaya yang terjadi untuk mencegah terjadinya kerusakan produk yang dihasilkan.



2) Biaya deteksi/ penilaian (detection/appraisal cost).

Adalah biaya yang timbul untuk menentukan apakah produk atau jasa yang dihasilkan telah sesuai dengan persyaratan-persyaratan kualitas sehingga dapat menghindari kesalahan dan kerusakan sepanjang proses produksi.

3) Biaya kegagalan internal (internal failure cost).

Merupakan biaya yang terjadi karena adanya ketidaksesuaian dengan persyaratan dan terdeteksi sebelum barang dan jasa tersebut dikirim ke pihak luar (pelanggan atau konsumen).

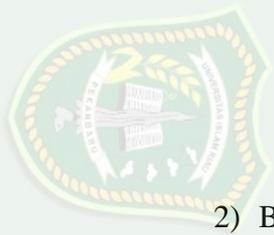
4) Biaya kegagalan eksternal (external failure cost).

Merupakan biaya yang terjadi karena produk atau jasa tidak sesuai dengan persyaratan-persyaratan yang diketahui setelah produk tersebut dikirimkan kepada para pelanggan atau konsumen.

### 2.8 Langkah-Langkah Pengendalian Kualitas.

Menurut Wulandari & Amelia (2012) pengendalian kualitas harus dilakukan melalui proses yang terus-menerus dan berkesinambungan. Proses pengendalian kualitas tersebut dapat dilakukan salah satunya dengan melalui penerapan PDCA (plan –do –check–action) yang diperkenalkan oleh Deming, seorang pakar kualitas ternama Amerika Serikat, sehingga siklus ini disebut siklus deming (Deming Cycle /Deming Wheel). Siklus PDCA umumnya digunakan untuk mengetes dan mengimplementasikan perubahan-perubahan untuk memperbaiki kinerja produk, proses atau suatu system di masa yang akan datang. Penjelasan dari tahap-tahap dalam siklus PDCA adalah sebagai berikut :

a. Merencanakan spesifikasi (plan)



Merencanakan spesifikasi, menetapkan spesifikasi atau standar kualitas yang baik, memberi pengertian kepada bawahan akan pentingnya kualitas produk, pengendalian kualitas dilakukan secara terus-menerus dan berkesinambungan.

b. Melaksanakan rencana (do)

Rencana yang telah disusun diimplementasikan secara bertahap, mulai dari skala kecil dan pembagian tugas secara merata sesuai dengan kapasitas dan kemampuan dari setiap personil. Selama dalam melaksanakan rencana harus dilakukan pengendalian, yaitu mengupayakan agar seluruh rencana dilaksanakan dengan sebaik mungkin agar sasaran dapat tercapai

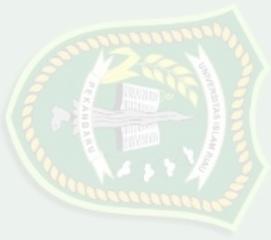
c. Memeriksa atau meneliti hasil yang dicapai (check)

Memeriksa atau meneliti merujuk pada penetapan apakah pelaksanaannya berada dalam jalur, sesuai dengan rencana dan memantau kemajuan perbaikan yang direncanakan. Membandingkan kualitas hasil produksi dengan standar yang telah ditetapkan, berdasarkan penelitian diperoleh data kegagalan dan kemudian ditelaah penyebab kegagalannya.

d. Melakukan tindakan penyesuaian bila diperlukan (action)

Penyesuaian dilakukan bila dianggap perlu, yang didasarkan hasil analisis memeriksa hasil yang dicapai. Penyesuaian berkaitan dengan standarisasi prosedur baru guna menghindari timbulnya kembali masalah yang sama atau menetapkan sasaran baru bagi perbaikan berikutnya.

Dalam pelaksanaan kegiatan pengendalian kualitas, GKM (Gugus Kendali mutu) melakukan perbaikan berkesinambungan dengan melakukan delapan langkah yang sering digunakan dalam analisis dan solusi masalah mutu/kualitas, delapan langkah tersebut adalah :



1) Memahami kebutuhan peningkatan kualitas.

Langkah awal dalam peningkatan kualitas adalah bahwa manajemen harus secara jelas memahami kebutuhan untuk peningkatan kualitas. Manajemen harus secara sadar memiliki alasan-alasan untuk peningkatan kualitas dikarenakan peningkatan kualitas merupakan suatu kebutuhan yang paling mendasar. Tanpa memahami kebutuhan untuk peningkatan kualitas, peningkatan kualitas tidak akan pernah efektif dan berhasil. Peningkatan kualitas dapat dimulai dari mengidentifikasi masalah kualitas yang terjadi atau kesempatan peningkatan apa yang mungkin dapat dilakukan. Identifikasi masalah dapat dimulai dengan mengajukan beberapa pertanyaan dengan menggunakan alat-alat bantu dalam peningkatan kualitas seperti, check sheet, atau diagram Pareto.

2) Menyatakan masalah kualitas yang ada.

Masalah-masalah utama yang telah dipilih dalam langkah pertama perlu dinyatakan dalam suatu pernyataan yang spesifik. Apabila berkaitan dengan masalah kualitas, masalah itu harus dirumuskan dalam bentuk informasi-informasi spesifik yang jelas, tegas, dan dapat diukur serta diharapkan dapat dihindari pernyataan masalah yang tidak jelas dan tidak dapat diukur.

3) Mengevaluasi penyebab utama.

Penyebab utama dapat dievaluasi menggunakan diagram sebab akibat. Dari berbagai faktor penyebab yang ada, kita dapat mengurutkan penyebab-penyebab dengan menggunakan diagram pareto berdasarkan dampak dari penyebab terhadap kinerja produk, proses, atau sistem manajemen mutu secara keseluruhan.

4) Merencanakan solusi atas masalah.

Diharapkan rencana penyelesaian masalah berfokus pada tindakan-tindakan untuk menghilangkan akar penyebab dari masalah yang ada. Rencana peningkatan untuk



menghilangkan akar penyebab masalah yang ada diisi dalam suatu formulir daftar rencana tindakan.

## 2.9 Produksi Telur

Tetas Parent Stock adalah ayam indukan yang memproduksi telur untuk dikembangkan dan menghasilkan final stock yang memiliki sifat sesuai tujuan produksinya. Ayam ini punya siklus produksi telur, yaitu umur 1-4 minggu untuk periode awal, 5-25 minggu disebut *growing*, serta 26-64 minggu disebut *laying* (Jaelani dan Widaningsih, 2016). Umur produksi ayam pembibit dihitung dari masa bertelur sejak mencapai 5% *hen day* sampai produksi yang dihasilkan oleh induk parent stock sudah mulai menurun produksinya (Jaelani dan Widaningsih, 2016).

Dewi dkk (2018) menyatakan umur 25 minggu ayam mulai memasuki umur produksi, yaitu pada saat ayam mampu memproduksi telur 5% dari jumlah populasi yang ada. Terhitung sejak umur 25 minggu telur hasil produksi mengalami peningkatan yang optimal hingga mencapai puncak produksi pada umur 30-31 minggu. Puncak produksi telur yang dihasilkan mulai mengalami penurunan, sampai akhirnya memasuki umur *afkir* (65-68 minggu). Parameter keberhasilan suatu usaha peternakan ayam petelur yaitu *hen-day*. Produksi telur dapat diukur dengan produksi *hen-day*. *Hen-day* merupakan hasil dari pembagian jumlah telur yang dihasilkan perhari dibagi dengan jumlah populasi ayam betina. Standar untuk hasil *hen-day* dikatakan baik yaitu apabila hasil produksi menunjukkan 80%, 95% dan presentase produksi bertahan di puncak 90%, hal itu terjadi pada umur 23-24 minggu (Rasyaf, 2008). Hasil produksi Telur tetap. tahapan-tahapan penanganan guna memperoleh hasil yang sesuai standar. Kegiatan penanganan hasil produksi yaitu kegiatan pengutipan telur, seleksi telur, fumigasi dan penyimpanan telur.



## A. Penanganan hasil produksi

### 1. Pengambilan telur

Pengambilan telur merupakan kegiatan pengumpulan telur. Wadah yang digunakan dalam proses ini yaitu keranjang telur. Pengambilan telur ini dilakukan oleh orang yang paling berwenang untuk hal tersebut. Karyawan yang bertugas mengambil telur harus tahu betul mana telur normal dan telur abnormal (Rasyaf, 2000).

### 2. Seleksi telur (*Grading*)

Seleksi telur sebagai proses memisahkan telur sesuai dengan standar *grade* yang telah ditentukan oleh perusahaan dan memisahkan telur-telur yang retak, bentuk abnormal, jumbo, kerabang tipis (Berlian, 2018). Seleksi telur merupakan pengkelasan telur berdasarkan kriteria tertentu.

Seleksi telur ayam pada umumnya dibagi menjadi 4 macam (kualitas terbaik sampai kurang baik) yaitu kelas telur dari a, b dan c. Klasifikasi telur umumnya dilakukan berdasarkan wujud fisik dari telur itu. Klasifikasi dapat dibagi atas tiga atau empat kelas a,b,c, dan d. Pengklasifikasian ini dilakukan berdasarkan berat telur, kebersihan kerabang, kenormalan wujud fisik dan warna (Rasyaf, 2000).

### 3. Fumigasi

Proses pembersihan telur bertujuan untuk membunuh atau mengurangi kontaminasi mikro organisme yang melekat atau menempel pada permukaan telur (Hariani dkk, 2017). Fumigasi yang efektif dapat dilakukan dengan memperhatikan beberapa hal yang dapat menunjang kelancaran proses ini. Hal yang perlu diperhatikan saat melakukan proses fumigasi (a) Temperatur ruangan fumigasi 27-29 °C; (b) Kelembapan 70-75%; (c) Dosis kalium permanganate (KMnO<sub>4</sub>) dan formalin dengan perbandingan 1:2 untuk 1m<sup>3</sup>;



(d) Volume ruangan dan jumlah telur; (e) Tahapan ini dilakukan selama kurang lebih 15-20 menit (Sudaryati dan Santosa, 2003).

#### 4. Penyimpanan telur.

Penyimpanan telur merupakan proses yang dilakukan dalam penanganan hasil produksi telur. Tujuan dari penyimpanan ini agar telur memiliki suhu yang merata dan agar *embrio* tetap hidup sebelum dibawa ke tempat penetasan (Isticharoh, 2003). Setyobudi (2012), suhu dan kelembapan yang digunakan dalam ruangan penyimpanan yaitu 23-24 °c dan kelembapan 60%

#### 2..10 Statistical Quality Control (SQC)

Perusahaan dapat menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)* untuk mengukur seberapa besar kerusakan produk yang dapat diterima perusahaan dengan menentukan batas toleransi kerusakan produk. *Statistical Quality Control (SQC)* adalah penerapan dari Teknik statistik untuk memastikan bahwa kualitas proses memenuhi standar. Produk diuji terlebih dahulu dan produk yang memenuhi dan tidak memenuhi standar dipisahkan sebelum dijual. Produk diuji terlebih dahulu, dimana produk yang memenuhi standar dipisahkan dari produk yang tidak memenuhi standar sebelum dipasarkan. Munculnya *statistic Quality Control (SQC)* pengolahan karena adanya perbedaan kualitas produk yang sejenis, urutan proses dan produksi pada telur yang sama.

*Statiscal Quality Control (SQC)* adalah kualitas proses yang digunakan untuk memantau standar, membuat pengukuran, dan mengambil Tindakan perbaikan saat barang atau jasa dihasilkan (Heizer dan Render, 2015). “*Quality Control (SQC)* digunakan untuk mengevaluasi output dari proses, guna dapat menentukan apakah secara statistik output itu dapat diterima” (Assauri, 2016:328).





### 2..11 Manfaat Statistical Quality Control (SQC)

Manfaat atau keuntungan melakukan pengendalian kualitas secara statistic adalah:

- a. Pengendalian (Control) diaman penyelidikan yang diperlukan untuk dapat menetapkan *statistical Quality Control (SQC)* mengharuskan bahwa syarat kualitas pada situasi itu dan kemampuan prosesnya telah dipelajari hingga mendetail. Hal ini akan menghilangkan beberapa masalah, baik dalam spesifikasi maupun dalam kualitas proses.
- b. Pengerjaan Kembali barang – barang yang telah scrap /rework dengan dijalankan pengontrolan, maka dapat dicegah terjadinya penyimpangan-penyimpangan dalam kualitas proses, sebelum terjadi hal – hal yang serius dan akan diperoleh kesesuaian yang lebih baik antara kemampuan proses tercapai dan kemampuan kualitas proses dengan spesifikasi. Pengurangan bagian bekas dapat dikurangi secara signifikan. Di perusahaan manufaktur saat ini biaya material sering kali tiga sampai empat kali lebih tinggi dari pada biaya tenaga kerja. Sehingga dengan perbaikan yang telah dilakukan dalam hal pemanfaatan bahan dapat memberikan penghematan yang menguntungkan
- c. Biaya – biaya pemeriksaan, karena *statistical Quality Control (SQC)* dilakukan dengan mengambil sampel – sampel dalam mempergunakan sampling techniques, maka hanya perlu melihat beberapa hasil produksi. Maka hal ini akan dapat menerunkan biaya-biaya pemeriksaan.

### 2..12 Alat Bantu Pengendalian Kualitas

Pengendalian kualitas secara statistic dengan menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)* mempunyai 5 (lima) alat statistik utama yang dapat

digunakan sebagai alat bantu untuk mengendalikan kualitas. Lembar Pemeriksaan (*Check Sheet*) , Bagan Arus (*Flow Chart*) Diagram Kendali (*Control chart*) Diagram Pareto (*Pareto Analysis*) Diagram Sebab-akibat (*Cause and Effect Diagram*)

### 2.12.1 Lembar Periksa (Check Sheet)

Check Sheet atau lembar periksa adalah alat pengumpulan dan analisis data yang disajikan dalam bentuk tabel yang berisis data jumlah barang yang diproduksi dan jenis yang tidak sesuai beserta dengan jumlah yang dihasilkannya. Tujuan penggunaan lembar periksa ini adalah untuk menyederhanakan proses pengumpulan dan analisis data, dan untuk mengidentifikasi area masalah berdasarkan jenis dan frekuensi penyebab dan memutuskan apakah di perbaiki atau tidak.

Gambar 2.1 Lembar Periksa

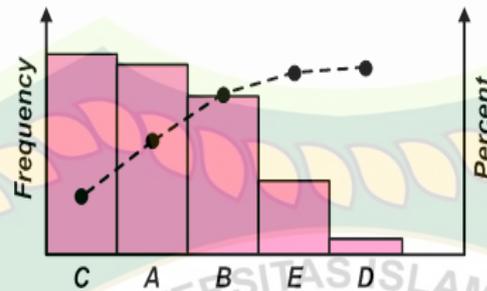
Defect	Hour								Total
	1	2	3	4	5	6	7	8	
A	II	III III	III	IIII	II	II			23
B	III	IIII	II	IIII	I	I	III	I	19
C	II	I	III	IIII	II	IIII	II	III	24
D						II			2
E	I	II					II	IIII	9
Total	8	15	10	15	5	9	7	8	77

Sumber: Heizer & Render (2015)

### 2.12.1 Diagram Pareto

Diagram pareto merupakan grafik batang dan grafik garis yang menunjukkan bagaimana setiap jenis data terkait dengan keseluruhan. Diagram pareto dapat digunakan untuk mengidentifikasi masalah mana yang mendominasi, sehingga dapat mengetahui prioritas pemecahan masalahnya. Fungsi diagram pareto adalah untuk mengidentifikasi atau menyeleksi masalah utama peningkatan dari yang paling besar ke yang paling kecil.

Gambar 2.2 Diagram Pareto



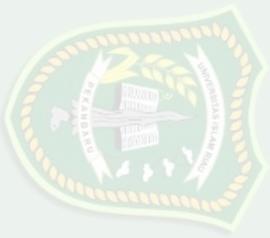
Sumber: Heizer & Render (2015)

### 2.12.1 Diagram Sebab Akibat (Fishbone)

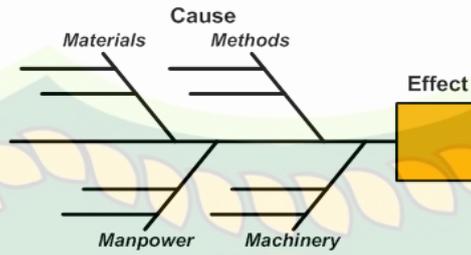
Diagram ini, juga dikenal sebagai diagram tulang ikan (fishbone). Membantu untuk menunjukkan faktor utama yang mempengaruhi kualitas dan mempengaruhi dan mempunyai akibat pada masalah yang kita pelajari. Selain itu, kita dapat melihat faktor-faktor yang lebih terperinci yang berpengaruh dan mempunyai akibat pada faktor utama tersebut. Hal ini dapat dilihat dari panah yang berbentuk tulang ikan pada diagram sebab akibat (fishbone). Diagram sebab akibat digunakan untuk kebutuhan-kebutuhan sebagai berikut:

1. Membantu mengidentifikasi akar penyebab dari suatu masalah
2. Membantu membangkitkan ide-ide untuk solusi suatu masalah.
3. Membantu dalam penyelidikan atau pencarian fakta-fakta lebih lanjut.

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



Gambar 2.3 Diagram Sebab Akibat

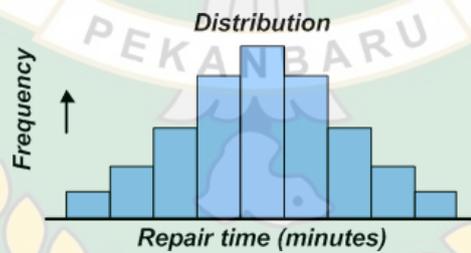


Sumber: Heizer & Render (2015)

### 2.12.1 Histogram

Histogram merupakan suatu alat yang berguna untuk menentukan variasi dalam proses. Berbentuk diagram batang yang mewakili tabel data yang diurutkan berdasarkan ukurannya. Tabulasi data ini umumnya dikenal sebagai distribusi frekuensi. Tujuan dari histogram adalah untuk menentukan variasi suatu himpunan titik data dalam format grafik.

Gambar 2.4 Histogram



Sumber: Heizer & Render (2015)

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



## 2..13 Penelitian Terdahulu

**Tabel 2.1**  
**Penelitian Terdahulu**

No	Nama Peneliti	Judul Penelitian	Permasalahan Penelitian	Metode Analisis	Kesimpulan
1	Dimas selgi ramadhani (2017)	Analisis kualitas pada home industry tahu bulat di kepanjen malang	1.histogram 2.diagram pareto 3.fishbone	Deskriptif	1. pada salah satu UMKM di desa sukoarjo kepanjen, kabupaten malang. Yaitu kurangnya pengendalian kualitas sehingga pada produksi banyak yang cacat dan tidak bisa memberi kualitas yang baik untuk pelanggan.
2	Sandi winarko (2017)	Analisis pengendalian kualitas produk tahu putih	1.peta controlp 2.diagram pareto 3.histogram	Deskriptif	ada beberapa masalah masalah yang terdapat dari home industry ya itu kurangnya pengendalian kualitas sehingga kebanyakan dari hasil produksi tahu tersebut banyak kerusakan.
3	Joe Fensia Dewi (2015)	Perancangan Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode Six Sigma Pada Distribusi Telur Ayam Kampung	Bagaimana perancangan pengendalian kualitas dengan menggunakan metode six sigma pada distribusi telur ayam kampung UD. Eben Haezer Terus Jaya	Deskriptif	proses distribusi telur ayam kampung pada perusahaan UD. Eben Haezer berada di tingkat sigma 2,54 sigma dengan nilai DPMO sebesar 11.303. Dari hal itu dapat disimpulkan bahwa produk cacat yang dihasilkan masih dibawah normal. Tetapi dengan bantuan fishbone atau

			Farm.		diagram tulang ikan, dapat digunakan sebagai acuan oleh perusahaan agar proses pendistribusian telur ayam kampung menjadi lebih baik dan dapat meminimalkan jumlah produk cacat
4	Beata mrugalska dan Edwin Tytyk (2015)	Quality control methods for product reliability and safety	[1].atribut mendasar untuk operasi keselamatan [2] karena metode yang umum digunakan analisis [3]. Dalam analisis reliabilitas, ketidakpasian dalam kejadian kegagalan, kebisingan dan gangguan selama operasi produk dan konsekuensi	Deskriptif	manufaktur dan operasi itu harus dipastikan bahwa semuanya Variasi dan ketidak pastian yang mempengaruhi kinerjanya dianggap sejauh mungkin secara praktis. Untuk mencapainya, disarankan untuk menerapkan metode desain yang kuat. Metode-metode ini memungkinkan pengembangan kualitas lebih lanjut kontrol produk di bidang manufaktur dan operasi

*Sumber: Jurnal dan Skripsi Penelitian*

#### 2..14 Kerangka Penelitian

Merupakan perusahaan yang bergerak di bidang breeding farm. Breeding Farm merupakan usaha ayam bibit induk (parent stock) yang dipelihara untuk menghasilkan telur tetas. Proses penanganan hasil produksi telur tetas yaitu berupa kegiatan pengutipan telur, seleksi telur (grading), fumigasi, dan penyimpanan telur. Telur hasil produksi di seleksi menjadi telur HE (Hatching Egg) dan non-HE

(cacat/rusak).Telur HE merupakan telur tetas yang sesuai dengan grade yang telah ditentukan, sedangkan telur non-HE merupakan telur yang tidak sesuai dengan standar yang ditetapkan perusahaan. Telur HE ini yang akan ditetaskan menjadi DOC, untuk menghasilkan produk yang bermutu perusahaan harus melakukan kegiatan.

Pengendalian mutu (quality control) terhadap telur yang dihasilkan. Pengendalian mutu merupakan kegiatan dan prinsip yang harus dilakukan perusahaan guna mendapatkan telur tetas yang bermutu. Kegiatan ini bertujuan untuk mempertahankan mutu telur agar sesuai dengan standar yang telah ditetapkan perusahaan. Pengendalian dilakukan dengan menggunakan lembar harian kerja (check sheet), sampling telur dan pengecekan telur HE di ruangan penyimpanan per minggu.

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**

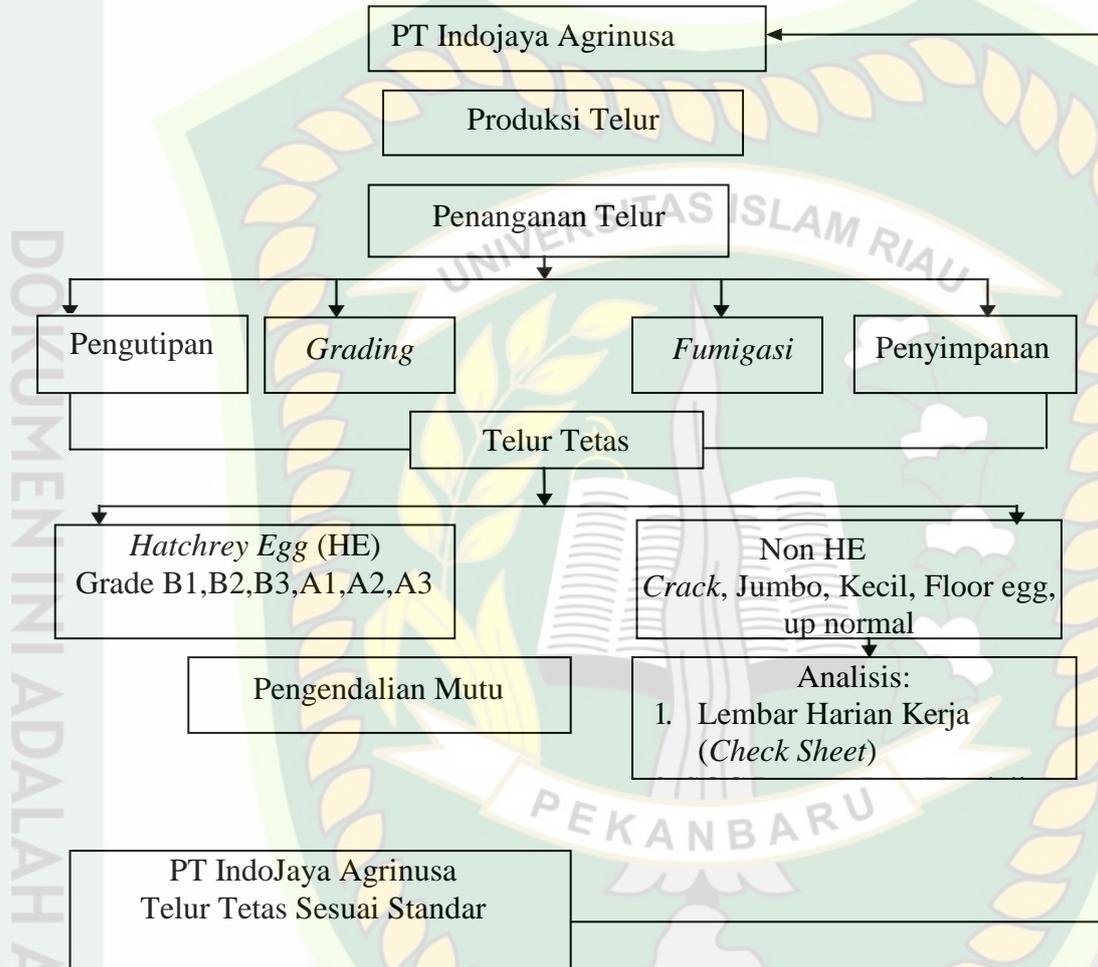


DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS

UNIVERSITAS ISLAM RIAU

Gambar 2.2 Kerangka Berfikir



Sumber: Jurnal dan Skripsi Penelitian

### 2..15 Hipotesis

Berdasarkan permasalahan, tujuan penelitian dan telaah pustaka maka hipotesis dalam penelitian ini adalah :

Manajemen Pengendalian Kualitas Produk Telur Ayam Pada Pt Indojaya Agrinusa Kab.

Kampar Belum Efekif.

## BAB III

### METODE PENELITIAN

#### 3.1 Objek Penelitian

Penelitian dilaksanakan pada bulan Januari 2022 bertempat (objek) di Jl. Garuda Sakti km.27 Desa Pantaicermin Kec. Tapung Kampar.

#### 3.2 Operasional Variabel

Berdasarkan telaah pustaka dan kerangka pemikiran yang sudah dipaparkan sebelumnya maka operasional variabel untuk penelitian ini adalah.

Tabel 3.1

Operasional Variabel

Variabel	Dimensi	Indikator	Skala
Pengendalian Kualitas Produksi "Pengendalian kualitas yang dilaksanakan dengan baik akan memberikan dampak terhadap kualitas produk yang dihasilkan oleh perusahaan. Standar kualitas meliputi bahan baku, proses produksi dan produk jadi" (Nasution, 2010)	1. Bahan Baku	□ Sumber bahan baku	Ordinal
	1. Proses produksi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kandang Disanitasi</li> <li>• Pemasangan semua alat pada kandang sesudah sanitasi</li> <li>• Penyebaran serbuk kayu</li> <li>• Pembuatan sekat bibit ayam layer</li> <li>• Fumigasi selama 2 hari</li> <li>• Penyotoran bibit layer</li> <li>• Dijaga 24 jam ayam layer selama 14 hari</li> <li>• Sebelum masa produksi 2 minggu sekali masa vaksinasi</li> <li>• 25 minggu dilakukan penyortian dan vaksinasi</li> <li>• Pemanenan terhadap telur layer selama 25-54 minggu sampai dibawah 60%</li> </ul>	

		<ul style="list-style-type: none"> <li>• Setelah itu induk ayam layer dipanen dan dilakukan sanitasi kembali</li> </ul>	
	3, Pengawasan Produksi	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pengawasan bahan baku</li> <li>• Pengawasan proses produksi</li> <li>• Pengawasan terhadap produk yang dihasilkan</li> <li>• Jumlah produk cacat</li> </ul>	Ordinal

*Sumber: Jurnal dan Skripsi Penelitian*

### 3.3 Jenis dan Sumber Data

Data diperoleh berdasarkan kegiatan pengumpulan data dimulai desember 2021 observasi dengan bulan januari 2022 melalui website dan informasi dari karyawan pada PT IndoJaya Agrinusa Farm 3 di jalan Garuda sakti km.27 desa pantai cermin kec. Tapung Kampar.. Data yang diperoleh adalah data yang bersifat deskriptif dan kuantitatif. Terdapat dua cara untuk mengumpulkan data, yaitu:

#### 1. Data Primer

Data primer merupakan data diperoleh secara langsung. Pengumpulan data ini melalui wawancara dan pengamatan yang ada di PT IndoJaya Agrinusa Farm 3. Wawancara dilakukan langsung kepada Caretaker, dengan mengajukan berbagai pertanyaan mengenai penanganan hasil produksi, jenis kecacatan produk dan pengendalian mutu yang dilakukan di PT Indojoya Agrinusa Farm 3. Data primer juga diperoleh dari kegiatan pengamatan yang dilakukan dibagian produksi dari kegiatan pengutipan telur, grading, fumigasi hingga penyimpanan telur sementara di ruang penyimpanan.

ISLAM RIAU

## 2. Data Sekunder

Data sekunder merupakan data diperoleh secara tidak langsung atau data dari pihak kedua. Data sekunder merupakan sumber data yang diperoleh secara tidak langsung melalui media perantara, misalnya arsip dan catatan perusahaan, buku yang memuat teori-teori, hasil penelitian terdahulu dan informasi dari internet.

### 3.4 Teknik Pengumpulan Data

#### a. Wawancara

Wawancara merupakan teknik pengumpulan data yang paling banyak digunakan para peneliti untuk mendapatkan data dan informasi dengan melakukan tanya jawab antara peneliti dan karyawan PT Indojoya Agrinusa Kab. Kampar.

#### b. Observasi

Observasi merupakan suatu metode pengumpulan data atau informasi dengan melakukan pengamatan secara langsung dilokasi penelitian dengan mengamati sistem kerja, proses produksi dari awal sampai akhir

#### c. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan metode pengumpulan data yang digunakan dalam metodologi penelitian sosial, menelusuri data histori pada produksi telur ayam layer.

### 3.5 Populasi dan Sampel

#### d. Populasi

Populasi adalah keseluruhan element yang akan dijadikan wilayah generalisasi.

Elemen populasi adalah keseluruhan subyek yang akan diukur, yang merupakan unit yang diteiliti (Sugiyono,2017) Populasi pada penelitian ini yaitu data produksi telur ayam



yang di peroleh dari PT Indojoya Agrinusa Kab. Kampar.

e. Sampel

Sampel adalah bagian dari populasi (Sugiyono,2017). Sampel dalam penelitian ini adalah produk baik dan produk rusak dari PT Indojoya Agrinusa untuk diketahui perbedaanya.

### 3.6 Metode Analisis Data

Metode analisis data sebagai cara untuk mendapatkan data dan mengumpulkan data, setelah data dikumpulkan tahap selanjutnya dikelompokkan sesuai dengan kebutuhan dan dianalisis untuk mendapatkan hasil yang sesuai dengan tujuan. Data yang terkumpul dari observasi, wawancara dan dokumentasi akan diolah dengan metode deskriptif yang bertujuan untuk menganalisis serta menjelaskan secara komprehensif dengan pendekatan kuantitatif yang diperlukan dalam menganalisis manajemen kualitas kuantitatif. penggunaan metode Statistical Quality Control dengan alat peta kendali. Peta kendali ini digunakan untuk memantau proporsi ketidak sesuaian yang dihasilkan dari suatu proses (Herjanto, 2001). Peta kendali p digunakan untuk bagian yang ditolak karena tidak sesuai terhadap spesifikasi. Peta kendali ini diterapkan untuk karakteristik mutu yang dapat diamati hanya sebagai atribut (Devani dan Wahyuni, 2016).

- a. *Upper Control Limit* atau Batas Kendali Atas, merupakan penyimpangan paling tinggi yang diijinkan dihitung dari nilai baku.
- b. *Line* atau Garis Pusat Atau Tengah, merupakan garis sentral yang melukiskan nilai baku yang *Central* menjadi pangkal perhitungan dari tiapsampel.
- c. *Lower Control Limit* atau Batas Kendali Bawah, merupakan penyimpangan paling rendah yang diijinkan dihitung dari nilaibaku.



Berikut ini merupakan rumus yang digunakan untuk melakukan analisis mutu dengan Peta Kendali p (Herjanto, 2001):

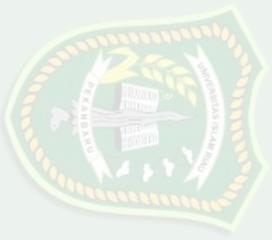
Standar deviasi normal yang digunakan merupakan toleransi penyimpangan yang ditetapkan dalam statistika. Nilai 3 merupakan toleransi penyimpangan dengan kepercayaan 99% (Prawirosentono, 2007).

Seberapa banyak kelas-kelas data yang dibuat untuk menggambarkan penyebaran data, ditentukan dengan cara:

1. Menentukan batas-batas observasi (rentang). Rentang (r) adalah data tertinggi dikurangi data terkecil.
2. Menghitung banyaknya kelas atau sel-sel. Banyak kelas (b) =  $1 + 3,3 \log n$ .
3. Menentukan lebar atau panjang kelas, menentukan lebar atau panjang kelas dengan menggunakan rumus Panjang kelas (p) merupakan hasil pembagian nilai Rentang dengan banyaknya kelas.
4. Menentukan ujung kelas, ujung kelas pertama biasanya diambil dari terkecil. Kelas berikutnya dihitung dengan cara menjumlahkan ujung bawah kelas.
5. Menghitung nilai frekuensi histogram masing-masing kelas.
6. Menggambar diagram batangnya (dengan menggunakan excel).

1. Check Sheet

Check sheet merupakan salah satu tools dalam QC 7 tools (7 alat pengendalian kualitas) yang paling sederhana dan sering digunakan sebagai metode pertama dalam pengumpulan sebelum digunakan untuk disajikan dalam bentuk grafik. Dengan menggunakan check sheet yang terstruktur dan rapi dapat mengumpulkan data produksi



dan produk rusak yang diperoleh dari perusahaan, hal ini dilakukan agar memudahkan dalam memahami data tersebut sehingga bisa dilakukan analisis lebih lanjut

## 2. Membuat histogram

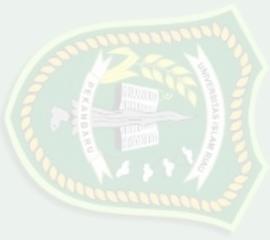
Histogram adalah grafik yang berisi ringkasan dari sebaran (dispersi atau variasi) suatu data penggunaan histogram diaplikasikan secara luas dalam ilmu statistik, jumlah titik data yang terletak dalam rentang nilai (kelas) menjadi sangat mudah diinterpretasikan dengan menggunakan histogram. Agar mudah membaca atau menjelaskan data dengan cepat, maka data tersebut perlu untuk disajikan dalam bentuk histogram yang berupa alat penyajian data secara visual dalam bentuk grafis balok yang memperhatikan distribusi nilai yang diperoleh dalam bentuk angka.

## 3. Diagram Pareto

Diagram Pareto merupakan grafik yang didasari prinsip kebijakan efek adalah hal dari sedikit penyebab. Langkah-langkah dalam membuat bagan pareto adalah sebagai berikut:

1. Mencari fakta dari topik kendali mutu yang sedang diukur.
2. Menghitung banyaknya masalah dan mengelompokkan sesuai dengan periodenya.
3. Membentuk histogram evaluasi dari kondisi awal permasalahan yang ditemui.
4. Mengurutkan diagram batang dari yang terbesar hingga terkecil, untuk kemudian dibuatkan diagram paretonya.
5. Melakukan rencana dan pelaksanaan perbaikan dari evaluasi awal permasalahan yang ditemui berdasarkan resiko yang paling minimum.
6. Melakukan standarisasi dari hasil perbaikan yang telah ditetapkan dan menentukan tema selanjutnya.





f. Diagram Sebab – Akibat (Fishbone)

Cause and effect diagram (Fishbone Diagram) dipergunakan untuk mengidentifikasi atau menunjukkan hubungan antara sebab atau akibat agar dapat menentukan akar penyebab dari suatu permasalahan. Fishbone diagram dipergunakan untuk menunjukkan faktor – faktor penyebab dan akibat kualitas yang disebabkan oleh faktor – faktor tersebut. Dikatakan fishbone karena bentuknya menyerupai tulang ikan.



**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS  
UNIVERSITAS ISLAM RIAU  
DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :

## BAB IV

### HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

#### 4.1 Gambaran Umum Objek Penelitian

##### 4.1.1 Sejarah Usaha Telur Ayam PT Indojoya Agrinusa Farm 03

PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk (“Perseroan”) didirikan pada tanggal 18 Januari 1971 dengan nama PT Java Pelletizing Factory, Ltd berdasarkan Akta No.59 di hadapan Notaris Djojo Muljadi, SH. Perseroan memulai produksi komersial pada tahun 1971 dengan produk utama pellet kopra. Dalam rangka memperkuat struktur permodalan, pada tahun 1989 Perseroan mencatatkan sahamnya di Bursa Efek Jakarta dan Bursa Efek Surabaya. Selanjutnya mengikuti sukses pencatatan saham tersebut pada tahun 1990 Perseroan melakukan konsolidasi usaha dengan mengakuisisi empat perusahaan pakan ternak. Sejak saat itu nama PT Java Pelletizing Factory Ltd berubah menjadi PT Japfa Comfeed Indonesia Tbk. Pada tahun 1992 Perseroan melakukan integrasi strategis dengan mengakuisisi perusahaan pembibitan ayam dan pemrosesannya yang telah beroperasi secara komersial pada tahun 1985, serta usaha tambak udang dan pemrosesannya. Pada tahun 1994, PT Multibreeder Adirama Indonesia Tbk, salah satu anak perusahaan Perseroan mencatatkan sahamnya di Bursa Efek Jakarta dan Bursa Efek Surabaya. Pada tahun 2003 Perseroan melakukan ekspansi usahanya ke daerah lain di Indonesia, diawali dengan pembukaan pabrik pakan ternak baru di Makasar pada tahun 2003 dan diikuti dengan ekspansi fasilitas pembibitan ayam ke Samarinda, Palembang dan Manado

PT. Indojoya agrinusa pekanbaru adalah salah satu anak perusahaan Chaeron pokphan Medan (Sumatera Utara) yang bergerak dalam bidang pembuatan dan penjualan



pakan ternak. Pembibitan ternak dan vaksinasi ternak. Pada mulanya perusahaan ini berdiri di pekanbaru dengan memfokuskan kegiatan usahanya awal pada penyaluran bibit ayam Broiler yang telah dihasilkan di Sumatera Utara dan perusahaan memasarkan sebagian hasil pembibitan tersebut di daerah pekanbaru.

Melihat tingginya minat masyarakat Riau dan cerah prospek pemasaran ayam Broiler ini, maka manajemen perusahaan Chaeron Pokphan Medan Sumatera Utara membuat sebuah langkah cerdas dan strategi jitu yaitu membuka anak perusahaan di daerah Pekanbaru. Pada tahun 2000 resmiah berdiri PT. Indojoya Agrinusa Pekanbaru yang beralokasi di daerah kampar berada di desa kwalu nenas km. 27 Jalan Raya Pekanbaru Bangkinang dengan memfokuskan kegiatan perdananya pada pengembangan usaha pembibitan dan pemeliharaan bibit ayam Broiler sekaligus memasarkan hasil peternakan yang mereka jalani tersebut. Seiring dengan berjalannya waktu dan juga didukung dengan adanya peningkatan jumlah permintaan ayam Broiler oleh konsumen, maka PT. Indojoya Agrinusa Pekanbaru membuat sebuah terobosan baru yaitu menerapkan pola mitra usaha tani.

Dengan pola ini perusahaan cukup terbantu 40 dalam pemeliharaan bibit ayam dan masyarakat yang menjadi mitra usaha dapat ditingkatkan taraf ekonominya. Bermodalkan strategi dan pengalaman PT. Indojoya Agrinusa Pekanbaru, mampu membina mitra usaha yang ada didalam kelompok binaannya, dengan demikian para mitra dapat mengembangkan peternakan dan perusahaannya yang menyediakan bibit dan pakan serta obat-obatan ternak, sedangkan mitra usaha cukup menyediakan kandang pemeliharaan dan perlengkapan operasional kandang, serta waktu pemeliharaan bibit ayam tersebut sampai masa panen tiba.



Dalam mendukung kelancaran usaha dan juga pembinaa yang lebih intensif terhadap mitra usaha, manajemen perusahaan mengembangkan unit-unit usaha pembantu yang antara lain:

1. Hatchry Hatchry

yaitu wadah atau tempat penetasan bibit ayam Broiler yang didukung oleh mesin penetas, dimana hatchry ini berfungsi sebagai tempat penetasan telur yang merupakan bahan baku ayam broiler, adapun telur yang akan ditetaskan ini didatangkan oleh perusahaan dari medan melalui sistem pemasaran listrik. Adapun lokasi hatchry didaerah kampar berada di desa kualu nenas km. 27 Jalan Raya Pekanbaru Bangkinang.

2. Breeding Farm

Breeding Farm adalah tempat pemeliharaan ayam petelur ayam, Breeding Farm berfungsi sebagai wadah atau tempat penampungan ayam-ayam bibit yang telah dihasilkan di hatchry.

3. Treeding

Treeding adalah merupakan sub marketing dimana berfungsi sebagai penyalur dan pendistribusian serta penjualan ayam baik secara makro maupun secara mikro, disamping penjualan produk itu sendiri, departemen ini juga berfungsi sebagai penampungan ayam dari para mitra usaha.

PT Indojaya Agrinusa membuka cabang yang berlokasi didaerah kecamatan tapung desa pantai cermin jl. Garuda sakti km 27 yang bernama Pt Indojaya Agrinusa Fram 03 yang berkhhusus Breeding Farm tempat pemeliharaan ayam petelur ayam, Breeding Farm berfungsi sebagai wadah atau tempat penampungan ayam-ayam bibit yang telah dihasilkan di hatchry. Hatchry ini tempat penetasan yaitu berlokasi didaerah



kampar berada di desa kwalu nenas km. 27 Jalan Raya Pekanbaru Bangkinang.

#### 4.1.2 Struktur Organisasi

Setiap organisasi yang beroperasi baik perusahaan yang berbentuk swasta maupun non swasta memiliki struktur organisasi. Struktur organisasi ini dapat di artikan sebagai kumpulan orang-orang yang melakukan aktifitas kerja sama yang ditempatkan pada suatu bagian dalam mencapai tujuan yang telah ditetapkan bersama. Dengan ini maka diperlukan adanya struktur organisasi dalam mengakomodir semua bagian.

Kegunaan struktur organisasi adalah untuk menentukan secara langsung masing-masing tugas dan jabatan yang diemban serta tanggung jawab antara atasan dan bawahan. Untuk PT. Indoojaya Agrinusa Fram 03 struktur organisasi yang mereka pakai adalah organisasi jenis staffline (garis staff) yaitu terdiri dari :

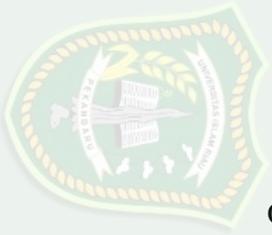
- 1) Pimpinan, yang berfungsi sebagai pengendali operasional perusahaan dan bertanggung jawab secara keseluruhan dalam semua aktivitas perusahaan, dan mempunyai tugas, mengarahkan, merencanakan, dan menetapkan kebijaksanaan serta mengambil keputusan strategis dalam perusahaan.
- 2) Wakil Pimpinan, staff ini berfungsi sebagai pembantu atasan dalam mengawasi baik didalam maupun diluar, staff ini bertugaas memberikan laporan kepada atasan dan turun langsung kelapangan melihat kondisi yang ada.
- 3) Staff Koordinasi, staff koordinasi ini bertugas membantu pimpinan dalam perencanaan dan pengawasan memberikan masukan-masukan yang berguna dalam kelancaran usaha perusahaan baik secara langsung maupun tidak langsung.
- 4) Staff Teknis, berfungsi sebagai pelaksana dilapangan karena tugasnya adalah mengatur teknis, sebagai aplikasi maka mereka diharuskan turun kelapangan agar aktivitas perusahaan dapat berjalan sebagai mestinya. Gambar 4.1 STRUKTUR



ORGANISASI PT. INDOJAYA AGRINUSA PEKANBARU Sumber : PT. Indojaya Agrinusa Pekanbaru Keterangan: P&GA : Pesonalia dan General Affair F & A : Fianance dan Accounting LB : Live Bird Sapronak : sarana Produksi Teknik PTD : Poultry Teknik Departemen PPL/Controller : Petugas Penyuluh Lapangan Head Of P & GA Manager F & A Manager Purchasing Manager PTD Manager F & A Supervisor Staff Manager Ko. Trading PPL PTD Staff Head Of Kepala ADM PPL Chontoller Staff Driver Marketing LB 43 4.3

Aktivitas perusahaan dan Daerah Pemasaran Dalam penunjang kegiatan sehari-harinya pihak perusahaan mengembangkan lingkup pemasarannya, seiring dengan semakin meningkatnya permintaan produk dari konsumen maka pihak manajemen berupaya mengembangkan sayap usahanya dan meningkatkan kapasitas produksi. Untuk menunjang kesuksesan pemasaran dan lancarnya operasionalisasi produksi maka dikembangkan unit-unit mitra binaan, yang bertujuan sebagai persiapan kebutuhan dari permintaan konsumen tersebut, adapun daerah pemasaran ayam Broiler PT. Indojaya Agrinusa Pekanbaru adalah sebagai berikut:

- 1) Unit Kampar : Sasaran pemasaran ditunjukkan sebagian besar di daerah pekanbaru dan sisanya sebagian kecil di arahkan didaerah Kampar (kepada pedagang pedagang Pasar Tradisional)
- 2) Unit Pekanbaru : Sasaran pemasaran daerah Pekanbaru ditujukan untuk memenuhi kebutuhan wilayah Pekanbaru dan sisanya ditujukan ke Medan dan Riau Kepulauan (KEPRI)
- 3) Unit Kampar Kiri : Sasaran pemasaran unit ini difokuskan memenuhi kebutuhan masyarakat Kampar Kiri sendiri, melalui perantara pedagang di Pasar Tradisional dan sebagian lagi diarahkan ke pasar - pasar yang ada di Taluk Kuantan.



- 4) Unit Taluk Kuantan : 44 Sasaran Operasional pemasaran unit ini ditujukan kewilayah Kuantan seningi, dan sisanya diarahkan ke Indragiri Hilir.
- 5) Unit Rokan Hilir : Sasaran pasaran ini ditujukan ke Medan dan Rokan Hilir khususnya wilayah bagan siapi-api dan Bagan Batu.

Lokasi Perusahaan Penelitian dilaksanakan pada PT. Indojoya Agrinusa Pekanbaru, yang berkhusus pada farm 03 perusahaan tersebut berlokasi dan berkedudukan didaerah Kecamatan Tapung Desa Pantai Cermin Jl. Garuda Sakti Km 27 yang bernama Pt Indojoya Agrinusa Fram 03.

#### 4.2 Proses Produksi

Pada tahap proses produksi telur ayam Layer Pt. Indojoya Agrinusa melewati langkah sebagai berikut

1. Sanitasi

Sanitasi ini dilakukan oleh operator dan helper, dalam bentuk mencuci kandang dari berbagai kotoran juga bakteri yang tersisa, sesudah itu semua alat harus dipasang kembali, tidak lupa pula serbuk kayu ditaburkan dikandang yang akan disiapkan sekat-sekat juga dipasang tempat bibit ayam layer,

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



**Gambar 4.1 Tahap sanitasi**



*Sumber: Hasil Observasi dilapangan 2022*

**2. Fumigasi**

Setelah 2 hari dilakukan Fumigasi untuk mengendalikan hama menggunakan pestisida,

**Gambar: 4.2 Fumigasi**



*Sumber: Observasi Lapangan 2022*

**3. DOC ( Day Old Chicks )**

2 hari selanjutnya itu dilakukannya DOC yaitu anak ayam usia sehari komersial pada tahap ini dilakukan pada 1 bulan 12 april 2021,

**4. Tahap produksi**

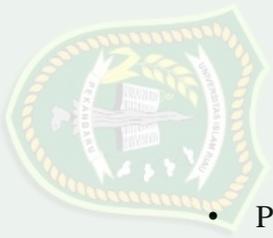
- Pada 11 April 2021 masuk nya DOC 11000 bibit ayam layer,
- 1500 jantan dan 9500 ayam betina,
- Dijaga 24 jam dikandang selama 14 hari, karna rentan akan penyakit pada ayam Layer,
- Setiap 1 minggu sekali harus divaksin selama 25 minggu
- 25 minggu maka vaksin akan dilaksanakan pada 10 minggu sekali.
- 25 minggu masa produksi Telur ayam Layer Pemisahaan telur yang rusak/tidak layak untuk ditetaskan dan diantar ke hactry sampai 60 minggu

**Gambar: 4.3 Tahap Produksi**



*Sumber: Hasil Observasi Lapangan 2022*

UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU



DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS

UNIVERSITAS ISLAM RIAU

### 4.3 Hasil Penelitian

Untuk menjaga kualitas telur terdapat beberapa tahapan proses didalamnya. Berikut ini adalah alur singkat proses penanganan produksi telur di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar pada usaha Telur.



#### 1. Pengambilan telur

Pengambilan telur merupakan kegiatan pengumpulan telur. Wadah yang digunakan dalam proses ini yaitu keranjang telur. Pengambilan telur ini dilakukan oleh orang yang paling berwenang untuk hal tersebut. Karyawan yang bertugas mengambil telur harus tahu betul mana telur normal dan telur abnormal.

#### 2. Seleksi Telur (Grading)

Seleksi telur sebagai proses memisahkan telur sesuai dengan standar *grade* yang telah ditentukan oleh perusahaan dan memisahkan telur-telur yang retak, bentuk abnormal, jumbo, kerabang tipis. Seleksi telur merupakan pengkelasan telur berdasarkan kriteria tertentu.

Seleksi telur ayam pada umumnya dibagi menjadi 4 macam (kualitas terbaik sampai



kurang baik) yaitu kelas telur dari a, b dan c. Klasifikasi telur umumnya dilakukan berdasarkan wujud fisik dari telur itu. Klasifikasi dapat dibagi atas tiga atau empat kelas a,b,c, dan d. Pengklasifikasian ini dilakukan berdasarkan berat telur, kebersihan kerabang, kenormalan wujud fisik dan warna.

### 3. Fumigasi

Proses pembersihan telur bertujuan untuk membunuh atau mengurangi kontaminasi mikro organisme yang melekat atau menempel pada permukaan telur. Fumigasi yang efektif dapat dilakukan dengan memperhatikan beberapa hal yang dapat menunjang kelancaran proses ini. Hal yang perlu diperhatikan saat melakukan proses fumigasi (a) Temperatur ruangan fumigasi 27-29 °C; (b) Kelembapan 70-75%; (c) Dosis kalium permanganate (KMnO<sub>4</sub>) dan formalin dengan perbandingan 1:2 untuk 1m<sup>3</sup>; (d) Volume ruangan dan jumlah telur; (e) Tahapan ini dilakukan selama kurang lebih 15-20 menit.

### 4. Penyimpanan Telur

Penyimpanan telur merupakan proses yang dilakukan dalam penanganan hasil produksi telur. Tujuan dari penyimpanan ini agar telur memiliki suhu yang merata dan agar *embrio* tetap hidup sebelum dibawa ke tempat penetasan (Isticharoh, 2003). Setyobudi (2012), suhu dan kelembapan yang digunakan dalam ruangan penyimpanan yaitu 23-24 °c dan kelembapan 60%

#### 4.3.1 Kerusakan Dalam Kualitas Memproduksi Telur

Kerusakan telur ayam merupakan faktor-faktor penyebab kualitas telur yang dihasilkan pada saat produksi tidak sesuai dengan standar yang kualitas telur pada PT Indojoya Agrinusa. Faktor-faktor ini juga yang akan digunakan untuk analisis statistik pengendalian kualitas. Berdasarkan Analisis Observasi dan Dokumentasi di PT. Indojoya



Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar ini, terdapat lima variabel yang menjadi variabel kerusakan Kualitas Telur pada penelitian ini. Berikut adalah lima variabel kerusakan Kualitas Telur:

1. Telur Retak.
2. Telur Berlubang.
3. Telur Tipis.
4. Telur Pucat.
5. Telur Pecah.

#### 4.3.2 Lembar Periksa (Check Sheet)

Lembar Periksa dibuat dengan menggunakan tabel yang berisi kolom tanggal, jumlah produksi, jenis kerusakan dan jumlah kerusakan. Lembar periksa dilakukan pencatatan setiap harinya selama 15 hari hasil pengamatan langsung saat proses produksi.

Pencatatan yang dilakukan sesuai dengan data yang dibutuhkan pada lembar periksa yang telah dibuat, yaitu berupa jenis kerusakan serta jumlah telur yang rusak sesuai dengan jenis kerusakannya.

Berikut ini adalah contoh format lembar periksa yang akan diberikan pada pekerja di usaha telur ayam di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar, dimana ia akan menjadi pengawas yang mengisi checksheet dalam proses pengamatan perharinya.

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



Tabel 4.1 Contoh lembar periksa (Check Sheet) kerusakan telur

CHECK SHEET KERUSAKAN TELUR		
Produk :	: Banyak	Tgl/Bulan/Thn :
Tahap Produksi :		Pengawas :
Produksi Yang Diproduksi :		Paraf
Petunjuk Pengisian :		
1. Beri tanda lidi (I) untuk setiap kerusakan pada kolom frekuensi		
2. Tulis jumlah frekuensi (lidi) pada kolom jumlah		
Jenis Kerusakan	Frekuensi	Jumlah
Telur Retak		
Telur Berlubang		
Telur Tipis		
Telur Pucat		
Telur Pecah		
Total Kerusakan		

Sumber: Data olahan 2022

Tabel diatas merupakan contoh check sheet untuk mengetahui atau menghitung seberapa sering terjadi kerusakan dan untuk mengumpulkan dan pencatatan data pada saat proses produksi telur, data yang sudah terkumpul akan dimasukan kedalam grafik contoh nya seperti histogram maupun grafik pareto dan kemudian dianalisis datanya.

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



Dan tabel dibawah ini adalah lembar periksa hasil pengamatan peneliti selama 15 hari yang dimulai pada tanggal 10- 25 Januari 2022.

Tabel 4.1 Pengamatan Kerusakan selama 15 Hari

Pengamat an	jumlah Produksi (Butir)	Jenis Produk Cacat (Butir)					Jumlah Produksi Cacat (Butir)	Persentase Produk Cacat
		Telur Retak	Telur Berlubang	Telur Tipis	Telur Pucat	Telur Pecah		
10-Jan-22	8576	36	23	8	19	3	89	1%
11-Jan-22	8572	41	20	7	16	2	86	1%
12-Jan-22	8568	23	31	8	7	14	83	1%
13-Jan-22	8565	31	31	11	10	0	83	1%
14-Jan-22	8561	34	32	3	11	4	84	1%
15-Jan-22	8558	29	33	5	14	5	86	1%
16-Jan-22	8554	38	20	6	16	3	83	1%
17-Jan-22	8550	36	19	2	7	22	86	1%
18-Jan-22	8547	30	29	12	10	6	87	1%
19-Jan-22	8543	12	37	13	21	0	83	1%
20-Jan-22	8540	34	21	16	12	1	84	1%
21-Jan-22	8536	33	26	5	15	5	84	1%
22-Jan-22	8532	21	33	7	21	2	84	1%
23-Jan-22	8529	36	24	6	11	9	86	1%
24-Jan-22	8525	34	25	5	9	11	84	1%
25-Jan-22	8522	19	35	11	12	4	81	1%
<b>Total</b>	<b>136778</b>	<b>487</b>	<b>439</b>	<b>125</b>	<b>211</b>	<b>91</b>	<b>1353</b>	
<b>Rata-rata</b>	<b>8549</b>	<b>30</b>	<b>27</b>	<b>8</b>	<b>13</b>	<b>6</b>	<b>85</b>	

Sumber: Data olahan 2022

Berdasarkan data tabel diatas diketahui selama 15 hari telur di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar dapat memproduksi telur sebanyak 136.778 butir. Pengamatan ini dilakukan secara berturut-turut dari tanggal 10 Januari hingga selesai pada tanggal 25 Maret 2022.

Jumlah Kerusakan yang paling banyak selama pengamatan adalah jumlah telur

retak yaitu sebanyak 487 butir dengan persentase 36% dari seluruh total merusak selama 15 hari pengamatan, rata-rata setiap harinya terjadi sekitar 30 butir telur yang rusak akibat telur retak ini. Hal ini menunjukkan bahwa proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan berjalan normal karena masih berada dalam batas toleransi. Namun demikian, masih ada juga telur ayam yang jumlah kecacatannya tinggi yang disebabkan oleh terbenturnya telur ayam di kandang pada saat ayam bertelur sehingga hasilnya retak. Faktor lainnya yaitu kurang hati-hati karyawan dalam mengambil dan mensortasi telur, sehingga telur ayam yang dihasilkan mengalami keretakan.

Lalu faktor yang kedua yang tertinggi adalah faktor kerusakan produksi telur berlubang dengan jumlah 439 butir selama pengamatan dengan persentase 32% dengan jumlah rata kerusakan setiap harinya sebanyak 27 butir telur. Hal ini menunjukkan bahwa proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan berjalan normal karena masih berada dalam batas toleransi. Namun demikian, masih ada juga telur ayam yang jumlah kecacatannya tinggi yang disebabkan oleh ayam yang kurang sehat dan telur ayam yang terinjak oleh ayam itu sendiri sehingga telur ayam itu berlubang.

Pada urutan ketiga faktor kerusakan produksi telur adalah telur mengalami kepacatan dengan jumlah kerusakan selama pengamatan sebanyak 211 butir telur dengan persentase 16% dimana rata-rata per hari mengalami kerusakan sebanyak 13 butir telur. Hal ini menunjukkan bahwa proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan berjalan normal karena masih berada dalam batas toleransi. Namun demikian, hasil telur ayam yang kulitnya pucat disebabkan oleh ayam yang sedang sakit atau terserang penyakit dikarenakan salah satunya ialah cuaca ekstrim berdampak pada ayam yang menjadi stres akibat cuaca panas, menyebabkan ayam lebih banyak minum dan mengurangi aktivitas konsumsi sehingga kebutuhan nutrisi untuk pembentukan telur tidak terpenuhi atau



Kebersihan kandang yang kurang diperhatikan ini juga bisa menyebabkan ayam menjadi sakit atau terserang penyakit sehingga hasilnya kulit ayam menjadi pucat.

Pada urutan keempat faktor kerusakan produksi telur adalah telur menjadi tipis dengan jumlah kerusakan sebanyak 125 butir telur selama pengamatan dan persentase telur sebanyak 9% dimana rata-rata per hari mengalami kerusakan sebanyak 8 butir telur.

Hal ini menunjukkan bahwa proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan berjalan normal karena masih berada dalam batas toleransi. Namun demikian hasil telur ayam yang kulitnya tipis disebabkan oleh Hama seperti tikus tikus yang dapat menyebabkan jumlah pakan yang diberikan kepada ayam berkurang, atau cuaca ekstrim berdampak pada ayam yang menjadi stres dan kebersihan kandang yang kurang diperhatikan hal ini bisa menyebabkan kondisi telur menjadi tipis.

Faktor terakhir yang menjadi faktor kerusakan telur ialah telur pecah, dengan jumlah kerusakan selama 15 hari pengamatan sebanyak 91 butir telur persentase sebesar 7% rata rata kerusakan setiap harinya sebanyak 6 butir telur. Hal ini menunjukkan bahwa proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan berjalan normal karena masih dalam batas toleransi. Namun demikian, hasil telur ayam yang pecah disebabkan oleh karyawan yang kurang hati-hati dalam pengambilan telur dari kandang, membawa telur dari kandang ke tempat penyortiran dan pada saat penyortiran dilakukan sehingga hasilnya pecah.

Kerusakan pada setiap harinya hanya berkisar 1-2%, dengan perkiraan 1353 butir telur yang rusak. Jumlah kerusakan tersebut sesuai dengan faktor-faktor penyebabnya, apabila faktor-faktor penyebab kerusakan tersebut pada proses produksi telur dapat diminimalisir maka jumlah kerusakan telur akan berkurang, sehingga membuat proses produksi telur menjadi lebih efektif dan efisien



Proses pengendalian kualitas produksi telur ayam di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar ini masih bisa dikatakan tidak ada terjadi pengendalian kualitas pada tahapan proses produksinya, karena dari 15 hari pengamatan yang dilakukan setiap harinya kerusakan akibat variabel yang sama selalu terjadi pada hari berikutnya.

Tentu dari pihak pengelola produksi telur ayam tersebut tidak ada melakukan perbaikan atau evaluasi untuk memperbaiki kesalahan-kesalahan pada saat proses produksi telur ayam tersebut.

#### 4.3.3 Diagram Histogram

Tahapan setelah pembuatan checksheet adalah diagram histogram, yang bertujuan menyajikan data tabulasi untuk menunjukkan jenis kerusakan produk yang paling banyak terjadi. Berikut adalah histogram tabel persentase kerusakan produk telur selama 15 hari pengamatan di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar

Tabel 4.3 Persentase Kerusakan Produk Telur

Jumlah Produksi						Jumlah Kerusakan
136.778 (Butir)	Telur Retak	Telur Berlobang	Telur Tipis	Telur Pucat	Telur Pecah	1353
	487	439	125	211	91	
	36%	32%	9%	16%	7%	

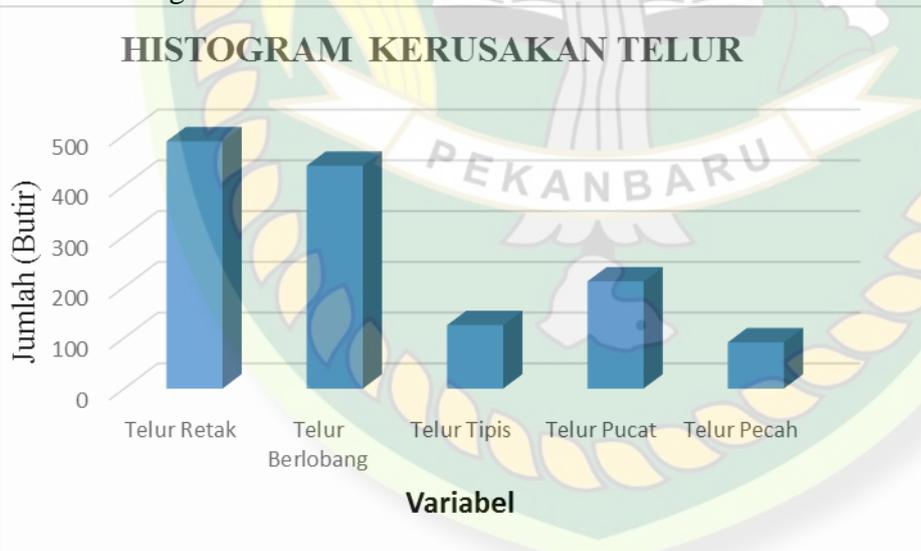
Sumber: Data olahan 2022

Berdasarkan tabel diatas untuk jumlah produksi ada sekitar 136. 778 butir telur sedangkan ada 1353 butir telur yang mengalami kerusakan dalam proses produksi dan ada beberapa kategori kerusakan yaitu telur yang retak yang paling tinggi yaitu sebesar

487 butir telur dan sekitar 36% sedangkan kerusakan yang paling rendah yaitu kerusakan telur yang pecah yaitu sebesar 91 butir telur jika dipersentasekan sebesar 7%, disusul dengan telur yang tipis yaitu sebesar 125 butir telur jika dipersentasekan sebesar 9%, dan disusul lagi dengan telur yang pucat yaitu sebesar 211 butir dan jika dipersentasekan 16%, dan kerusakan terakhir adalah dari telur yang berlubang yaitu sebesar 439 butir telur dan jika dipersentasekan sebesar 32%.

Dari kerusakan-kerusakan table diatas ini merupakan hasil diskusi yang dilakukan dengan PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar yang disesuaikan dengan proses operasional mereka pada setiap produksinya dan permasalahan yang ada di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar.

Gambar 4. 4 Histogram kerusakan telur



Sumber: Data olahan 2022

Dari grafik diatas bisa kita lihat kerusakan tertinggi adalah kerusakan produksi telur yang retak dengan nilai 487 butir telur ayam, telur yang retak ini terjadi karena para karyawan yang terburu-buru saat pengambilan telur, tipe kandang ini Kolonial kurang nest box sehingga terdapat telur yang tertahan didalam kandang sehingga telur dapat dan

menyebabkan keretakan dan pada saat saat *packging* pekerja terburu-buru dalam menyusun telur sehingga menyebabkan telur retak. Untuk pencegahan dan meminimalisir kerusakan dengan cara atasan harus menegur karyawan agar tidak terburu-buru atau berhati-hati dalam bekerja dan memperbaiki kandang yang sesuai dengan ukuran.

Sedangkan kerusakan terendah dari segi telur yang pecah yaitu sebesar 91 butir telur, telur yang pecah ini terjadi karena para karyawan yang terburu-buru saat pengambilan telur, dan pada saat saat *packging* pekerja terburu-buru dalam menyusun telur sehingga menyebabkan telur retak. Untuk meminimalisir dalam kerusakan ini cara atasan harus menegur karyawan agar tidak terburu-buru atau berhati-hati dalam bekerja dan memberikan waktu istirahat sejenak kepada para pekerja agar lebih konsentrasi dalam melakukan pekerjaannya.

Selanjutnya kerusakan kedua terendah yaitu kerusakan telur yang tipis sebesar 125 butir telur, telur yang tipis disebabkan karena pemberian jumlah pakan yang tidak merata dan jumlah ayam dalam kandang kolonial banyak juga kurang nest box, hal ini bisa menyebabkan ayam menjadi lebih agresif dan mudah stres dan hama dapat menyebabkan jumlah pakan yang diberikan kepada ayam berkurang hal ini berdampak pada kerusakan telur dan kematian ayam, sedangkan cuaca ekstrim berdampak pada ayam yang menjadi stres akibat cuaca panas, menyebabkan ayam lebih banyak minum dan mengurangi aktivitas konsumsi sehingga kebutuhan nutrisi untuk pembentukan telur tidak terpenuhi. Untuk pencegahan kerusakan ini maka karyawan memperbaiki mengenai jumlah pakan pada baterai dan memberi pakan agar mengurangi kanibalisme antar ayam dan harus dilakukan pembersihan dan sanitasi kandang, hal ini disarankan supaya membuat lingkungan kandang lebih terjaga dari hama, kondisi ayam tidak mudah stres



dan tidak mudah terserang penyakit.

Selanjutnya kerusakan ketiga terendah yaitu kerusakan telur yang pucat yaitu sebesar 211 butir telur, telur yang pucat disebabkan karena pemberian jumlah pakan yang tidak merata, hal ini bisa menyebabkan ayam menjadi lebih agresif dan mudah stres dan hama dapat menyebabkan jumlah pakan yang diberikan kepada ayam berkurang hal ini berdampak pada kerusakan telur dan kematian ayam, sedangkan cuaca ekstrim berdampak pada ayam yang menjadi stres akibat cuaca panas, menyebabkan ayam lebih banyak minum dan mengurangi aktivitas konsumsi sehingga kebutuhan nutrisi untuk pembentukan telur tidak terpenuhi. Untuk pencegahan kerusakan ini maka karyawan memperbaiki mengenai jumlah pakan serta menambah nest box agar mengurangi kanibalisme antar ayam dan harus dilakukan pembersihan dan sanitasi kandang, hal ini disarankan supaya membuat lingkungan kandang lebih terjaga dari hama, kondisi ayam tidak mudah stres dan tidak mudah terserang penyakit.

Kerusakan yang terakhir adalah kerusakan telur yang berlubang yaitu sebesar 439 butir telur, kerusakan ini adalah kerusakan yang tertinggi kedua setelah kerusakan telur yang retak. Telur yang berlobang ini disebabkan karena karena para karyawan yang terburu-buru saat pengambilan telur, atau tipe kandang Kolonial yang kurang nest box sehingga terdapat telur yang tertahan didalam kandang sehingga telur dapat dan menyebabkan keretakan dan pada saat saat *packging* pekerja terburu-buru dalam menyusun telur sehingga menyebabkan telur retak. Untuk pencegahan dan meminimalisir kerusakan dengan cara atasan harus menegur karyawan agar tidak terburu-buru atau berhati-hati dalam bekerja dan memperbaiki sudut kemiringan nest box yang sesuai dengan ukuran.

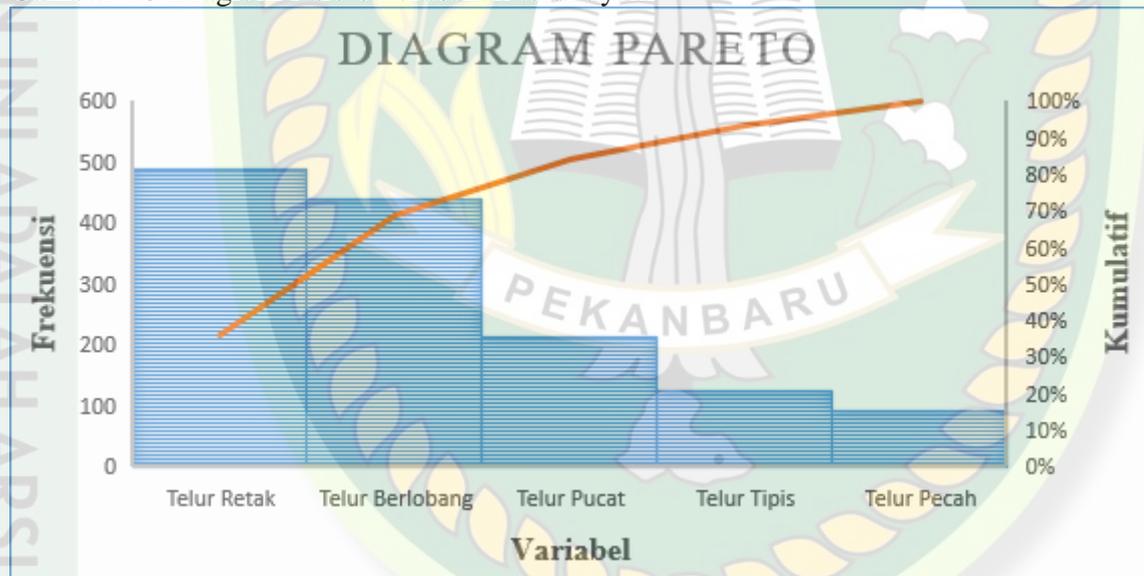


Data ini diambil berdasarkan observasi dan diskusi di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar.

#### 4.3.4 Diagram Pareto

Diagram pareto digunakan untuk mengetahui jumlah frekuensi kerusakan yang paling dominan didalam proses produksi telur ayam. Berikut adalah diagram pareto kerusakan pada produk telur ayam di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar.

Gambar 4.5 Diagram Pareto kerusakan telur ayam



Sumber: Data olahan 2022

Dari hasil perhitungan diatas, dapat digambarkan dalam bentuk diagram pereto dalam membandingkan kerusakan-kerusakan apa saja yang sering terjadi dalam proses produksi telur ayam. Dari diagram diatas dapat dilihat bahwa persentase kerusakan pada telur yang retak sebesar 100% jika dikalkulasikan sekitar 487 butir telur, dilanjutkan kerusakan telur yang berlobang jika dilihat dalam pesentase sebesar 93% dan jika

dikalkulasikan kerusakan dalam bentuk ini ada sekitar 439 butir telur, disusul dengan kerusakan telur yang pucat jika dipersentasekan sebesar 84% dan jika kita hitung dalam frekuensinya kita akan berada diangka 211 butir telur. Disusul juga dengan kerusakan telur yang tipis jika dipersentasekan sebesar 68% dan jika kita hitung dalam frekuensinya kita akan berada diangka 125 butir ayam, dan kerusakan yang terakhir adalah kerusakan dengan kategori telur yang pecah dengan persentase 36% jika dikalkulasikan berada diangka 91 butir telur.

#### 4.3.5 Diagram Fishbone

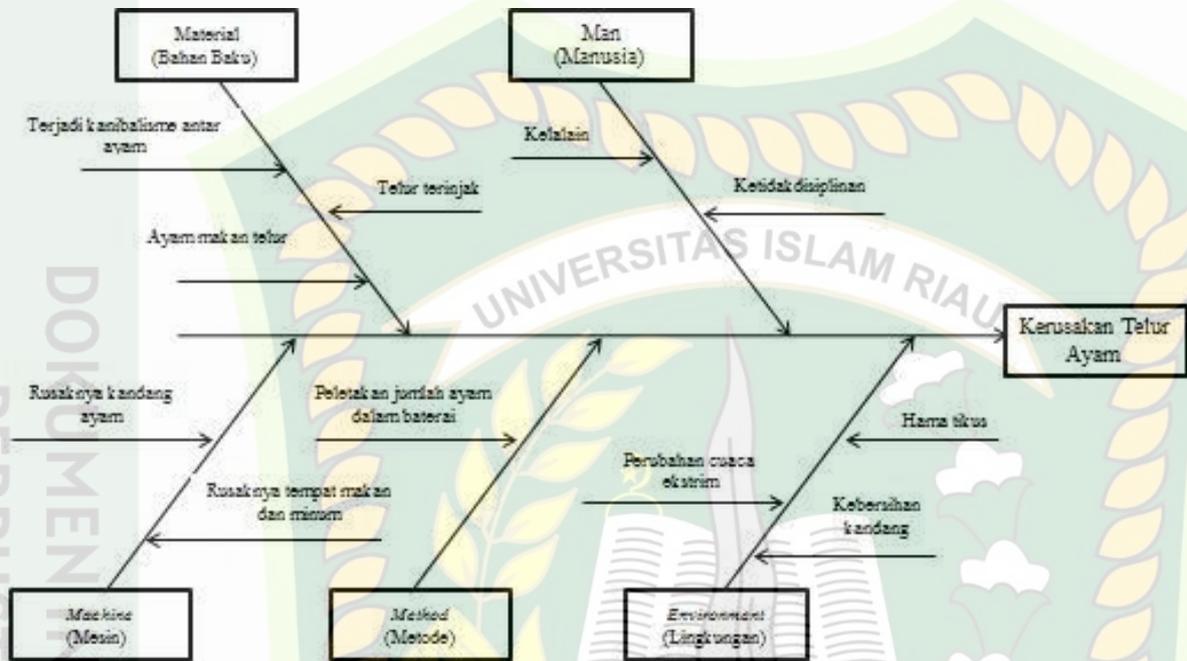
Diagram sebab-akibat (*Fishbone*) bertujuan untuk mengetahui penyebab permasalahan yang terjadi dan faktor-faktor yang menyebabkan permasalahan itu terjadi. Faktor tersebut merupakan salah satu indikasi yang menyebabkan menurunnya tingkat kualitas telur ayam. Faktor-faktor penyebab utama dalam permasalahan tersebut:

1. manusia (*man*),
2. metode (*method*),
3. mesin (*machine*),
4. bahan baku (*materials*), dan
5. lingkungan (*environment*).

Berdasarkan faktor-faktor penyebab permasalahan diatas maka Produksi telur ayam PT Agrinusa Indojoya perlu mengetahui dimana letak faktor-faktor yang menjadi penyebab permasalahan dan harus dilakukan perbaikan. Berikut ini adalah analisis diagram sebab-akibat tahun 2022:



Gambar: 4.6 Diagram Sebab Akibat

Gambar 4. Data Olahan Penelitian (*Fishbone*)

Adapun uraian mengenai faktor-faktor penyebab terjadinya kecacatan telur ayam berdasarkan gambar 4.6 di atas yaitu.

#### 1. Faktor Manusia

Karyawan yang terlibat dalam proses produksi telur ayam di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar. faktor manusia yang menjadi permasalahan antara lain kelalaian dan ketidak disiplin dari karyawan. Kelalaian karyawan dalam keterlambatan pengambilan telur dapat mengakibatkan telur oleh ayam dan telur dapat dimakan oleh ayam, keterlambatan pemberian pakan ayam yang menyebabkan ayam kehabisan makan dan minum, adapun faktor lain yaitu pakan ayam yang dimakan oleh hama tikus, keterlambatan pemberian vaksin yang menyebabkan ayam gampang terserang oleh penyakit terutama Virus.

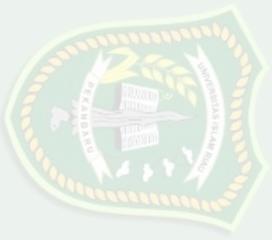
Faktor ketidak disiplinannya karyawan yaitu disaat pengutipannya karyawan kerja 8 jam tetapi disaat pengambilan telur karyawan bekerja hingga 12 dan tidak dihitung lembur oleh perusahaan, karena target perhari 1 kandang Kolonial minimal 8000 telur baru bisa dikirim ke hatchery, yang berarti para karyawan yang terburu-buru saat pengambilan telur hingga menimbulkan kegaduhan yang dapat memicu ayam menjadi stres, proses pembersihan telur yang kurang bersih bila tidak teliti akan merusak cangkang telur, dan saat *packing* pekerja terburu-buru dalam menyusun telur sehingga menyebabkan telur retak dan telur pecah

## 2. Faktor Metode

Perintah kerja yang harus diikuti dalam proses produksi telur ayam di PT. Indojaya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar. faktor metodenya ialah kurangnya koordinasi pada cara peletakan jumlah pakan serta nest box. Hal ini dapat menyebabkan tingkat kanibalisme antar ayam dan tingkat kerusakan pada telur yang mudah terinjak dan telur yang mudah dipatuk/dimakan oleh ayam. proses pencampuran pakan ternak yang tidak merata dapat mengakibatkan proses produktifitas menurun karena kandungan nutrisi pakan ayam yang tidak seimbang.

## 3. Faktor Mesin

Berbagai peralatan yang digunakan dalam proses produksi telur ayam di PT. Indojaya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar. dalam faktor mesin adalah rusaknya kandang ayam, rusaknya tempat makan dan minum. Dengan kondisi kawat nest box yang rusak. Kerusakan pada kawat nest box ini bisa karena umur kawat yang sudah lama atau kualitas kawat yang rendah. Kadang peternak hanya mempertimbangkan harga yang murah untuk memilih kawat nest box tetapi mudah rusak dan mudah berkarat. Sehingga kerusakan cangkang telur murni akibat fisik terkena kawat yang rusak. Sedangkan



rusaknya tempat makan yang sebagian tidak layak pakai tetapi masih tetap digunakan untuk menampung pakan ayam berakibat banyak pakan yang tumpah sehingga kurangnya nutrisi pada ayam yang berdampak pada ketebalan cangkang telur. Hal ini dapat berdampak pada psikologi ayam yang tidak baik dan ayam mudah stres yang mengakibatkan penurunan produksi telur. Tipe kandang Kolonial sehingga terdapat telur yang tertahan didalam kandang sehingga telur dapat dan menyebabkan keretakan hingga pecah.

#### 4. Faktor Bahan Baku

Ayam yang digunakan di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar sebagai bahan baku dalam proses produksi telur ayam. Dalam faktor bahan baku yang menjadi penyebab terjadinya kerusakan telur ayam di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar adalah terjadinya telur terinjak, kanibalisme antar ayam dan ayam makan telur. Telur terinjak kurang berakibat telur tertahan didalam kandang dan dapat terinjak oleh ayam yang menyebabkan telur menjadi retak hingga pecah. Kanibalisme antar ayam dalam pemberian jumlah pakan yang tidak merata serta nest box, sehingga ayam menjadi lebih agresif dan mudah stres. Ayam makan telur disebabkan karena telur terlalu lama di dalam kandang baterai dan pemberian pakan yang kurang berakibat ayam lebih agresif dan menyebabkan ayam mematuk telur hingga retak atau bolong. Hal ini terjadi karena kelalaian karyawan dalam bekerja dan merawat ayam tersebut.

#### 5. Faktor lingkungan

Keadaan sekitar perusahaan secara langsung maupun tidak langsung yang dapat mempengaruhi proses produksi telur ayam di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar pada yang menjadi penyebab adanya faktor ini ialah hama tikus, cuaca yang ekstrim, dan kebersihan kandang. Hama tikus dapat menyebabkan jumlah



pakan yang diberikan kepada ayam berkurang hal ini berdampak pada kerusakan telur dan kematian ayam, sedangkan cuaca ekstrim berdampak pada ayam yang menjadi stres akibat cuaca panas, menyebabkan ayam lebih banyak minum dan mengurangi aktivitas konsumsi sehingga kebutuhan nutrisi untuk pembentukan telur tidak terpenuhi. Kebersihan kandang yang kurang diperhatikan kondisi ini dapat menyebabkan produksi telur turun kualitasnya dan ayam mudah terjangkit penyakit dan virus.

#### 4.4 Pembahasan

Berdasarkan hasil analisis pengendalian kualitas telur ayam pada pabrik telur ayam di PT. Indojoya Agrinusa Farm 3 Kabupaten Kampar menggunakan *Statistical Quality Control (SQC)* beberapa metode yang salah satunya adalah untuk mengetahui data produksi dan produk cacat menggunakan check sheet, histogram diketahui jika kerusakan ditimbulkan atau terjadi pada saat proses produksi, dan persentase telur setiap harinya masih terlalu besar atau banyak mengalami kerusakan. Hal ini dapat dilihat pada berdasarkan diagram maupun gambar tersebut kerusakan yang sangat mendominasi adalah kerusakan pada tekstur telur berada dikumulatif 100%.

Berdasarkan hasil dari check sheet pada bulan januari sampai akhir produksi dapat dilihat bahwa jumlah produk cacat pada telur setiap bulannya mengalami kenaikan dan penurunan. Pada hasil histogram jenis kecacatan yang paling tertinggi terjadi pada produk telur adalah jumlah telur retak yaitu sebanyak 487 butir dengan persentase 36% dari seluruh total merusakkan selama 15 hari pengamatan, rata-rata setiap harinya terjadi sekitar 30 butir telur yang rusak akibat telur retak ini. Lalu faktor yang kedua yang tertinggi adalah faktor kerusakan produksi telur berlubang dengan jumlah 439 butir selama pengamatan dengan persentase 32% dengan jumlah rata-rata kerusakan setiap harinya



sebanyak 27 butir telur, Pada urutan ketiga faktor kerusakan produksi telur adalah telur mengalami keputatan dengan jumlah kerusakan selama pengamatan sebanyak 211 butir telur dengan persentase 16% dimana rata-rata per hari mengalami kerusakan sebanyak 13 butir telur, Pada urutan keempat faktor kerusakan produksi telur adalah telur menjadi tipis dengan jumlah kerusakan sebanyak 125 butir telur selama pengamatan dan persentase telur sebanyak 9% dimana rata-rata per hari mengalami kerusakan sebanyak 8 butir telur Faktor terakhir yang menjadi faktor kerusakan telur ialah telur pecah, dengan jumlah kerusakan selama 15 hari pengamatan sebanyak 91 butir telur persentase sebesar 7% rata rata kerusakan setiap harinya sebanyak 6 butir telur.

Diagram histrogram menunjukkan hasil pada penelitian ini Dari grafik diatas bisa kita lihat kerusakan tertinggi adalah kerusakan produksi telur yang retak dengan nilai 487 butir telur ayam Sedangkan kerusakan terendah dari segi telur yang pecah yaitu sebesar 91 butir telur Selanjutnya kerusakan kedua terendah yaitu kerusakan telur yang tipis sebesar 125 butir telur Selanjutnya kerusakan ketiga terendah yaitu kerusakan telur yang pucat yaitu sebesar 211 butir telur Kerusakan yang terakhir adalah kerusakan telur yang berlubang yaitu sebesar 439 butir telur

Hasil diagram pareto menunjukkan persentase jenis kecacatan yang retak sebesar 100% jika dikalkulasikan sekitar 487 butir telur, dilanjutkan kerusakan telur yang berlubang jika dilihat dalam pesentase sebesar 93% dan jika dikalkulasikan kerusakan dalam bentuk ini ada sekitar 439 butir telur, disusul dengan kerusakan telur yang pucat jika dipersentasekan sebesar 84% dan jika kita hitung dalam frekuensinya kita akan berada diangka 211 butir telur. Disusul juga dengan kerusakan telur yang tipis jika dipersentasekan sebesar 68% dan jika kita hitung dalam frekuensinya kita akan berada



diangka 125 butir ayam, dan kerusakan yang terakhir adalah kerusakan dengan kategori telur yang pecah dengan persentase 36% jika dikalkulasikan berada diangka 91 butir telur.

Berdasarkan diagram sebab-akibat (fishbone) terdapat faktor faktor penyebab terjadinya kecacatan berupa faktor manusia yaitu kurangnya ketelitian pekerja saat proses produksi, faktor metode yaitu pada saat proses pengobatan vaksin yang pengadukannya kurang merata dan juga pada saat proses pengumpulan telur.

Dari hasil penelitian ini penelitian menyimpulkan bahwa pada produksi telur ini masih ditemukannya beberapa produk yang cacat yang dipengaruhi oleh faktor manusia yaitu kurangnya ketelitian pekerja saat proses produksi, faktor metode yang kurang tepat. faktor penyebab terjadinya kerusakan pada produk adalah faktor manusia dan metode. Sejalan dengan penelitian terdahulu yaitu Dimas selgi ramadhani (2017) kurang nya pengendalian kualitas sehingga pada produksi banyak yang cacat dan tidak bisa memberi kualitas yang baik Pengendalian kualitas yang dilakukan telur belum efektif dan belum bisa mengurangi produk cacat secara stabil dikarenakan setiap bulan masih terdapat produk cacat dengan jumlah yang turun naik (Fluktuatif)

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



## BAB V

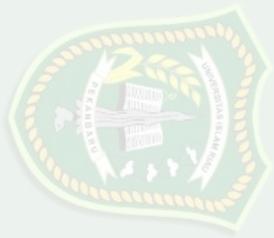
### SIMPULAN DAN SARAN

Berdasarkan hasil penelitian dan analisis pembahasan yang telah diuraikan pada bab sebelumnya, maka dapat di kemukakan beberapa kesimpulan dan saran terkait dengan uraian mengenai Analisa Pengendalian Kualitas Produk Telur Ayam Pada PT Indojoya Agrinusa Kab. Kampar.

#### 5.1 Simpulan

Ada beberapa kesimpulan yang dapat diambil, yaitu:

- a. Jenis kerusakan pada produksi telur ayam ini diantaranya cacat telur retak, berlobang, pucat, tipis dan pecah pada PT Indojoya Agrinusa Kab. Kampar.
- b. Berdasarkan analisis *Statistical Quality Control (SCQ)* dengan alat bantu pengendalian kualitas, histogram dan diagram pareto yang dibuat tingkat kecacatan yang paling tinggi adalah cacat telur retak, berlobang, pucat, tipis dan pecah, sedangkan berdasarkan hasil analisis diagram sebab-akibat terdapat lima faktor yang menyebabkan terjadinya kecacatan produk telur, antara lain faktor manusia yang disebabkan pekerja yang kurang teliti dalam melakukan pekerjaan atau saat proses produksi. Faktor metode disebabkan pada saat proses produksi kurang nya koordinasi pada peletakan ayam dalam tahap panen telur ayam, faktor mesin disebabkan kurangnya dalam pengawasan perbaikan mesin. Faktor bahan baku, telur terinjak oleh ayam menyebabkan telur menjadi retak dan pecah, faktor lingkungan disebabkan cuaca yang tidak mendukung dan kebersihan terhadap kandang sehingga membuat ayam menjadi stres dan mudah mengalami sakit.
- c. Pengendalian kualitas yang dilakukan produksi telur ayam belum efektif dan belum



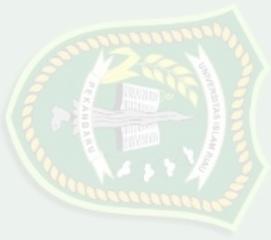
bisa mengurangi produk cacat secara stabil dikarenakan setiap hari masih terdapat produk cacat dengan jumlah yang turun naik.

## 5.2 Saran

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan pada Produksi telur ayam PT Indojoya Agrinusa Kab. Kampar dan kesimpulan yang telah dibuat, ada beberapa saran yang diajukan untuk mengatasi masalah kerusakan produk adalah sebagai berikut

1. Rekomendasi dalam tindakan perbaikan yang dapat dilakukan berdasarkan faktor penyebab kecacatan tersebut adalah kurangnya tenaga kerja juga memberikan arahan dan teguran kepada karyawan, melakukan pengawasan kerja, memakai alat atau fasilitas produksi yang lebih modern
2. Untuk peneliti berikutnya diharapkan dapat mengembangkan model analisis pengendalian kualitas dan mencari objek yang memproduksi produk lebih variatif dan dapat menjadi referensi untuk pembuatan skripsi berikutnya.

**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**



DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS

UNIVERSITAS ISLAM RIAU

## DAFTAR PUSTAKA

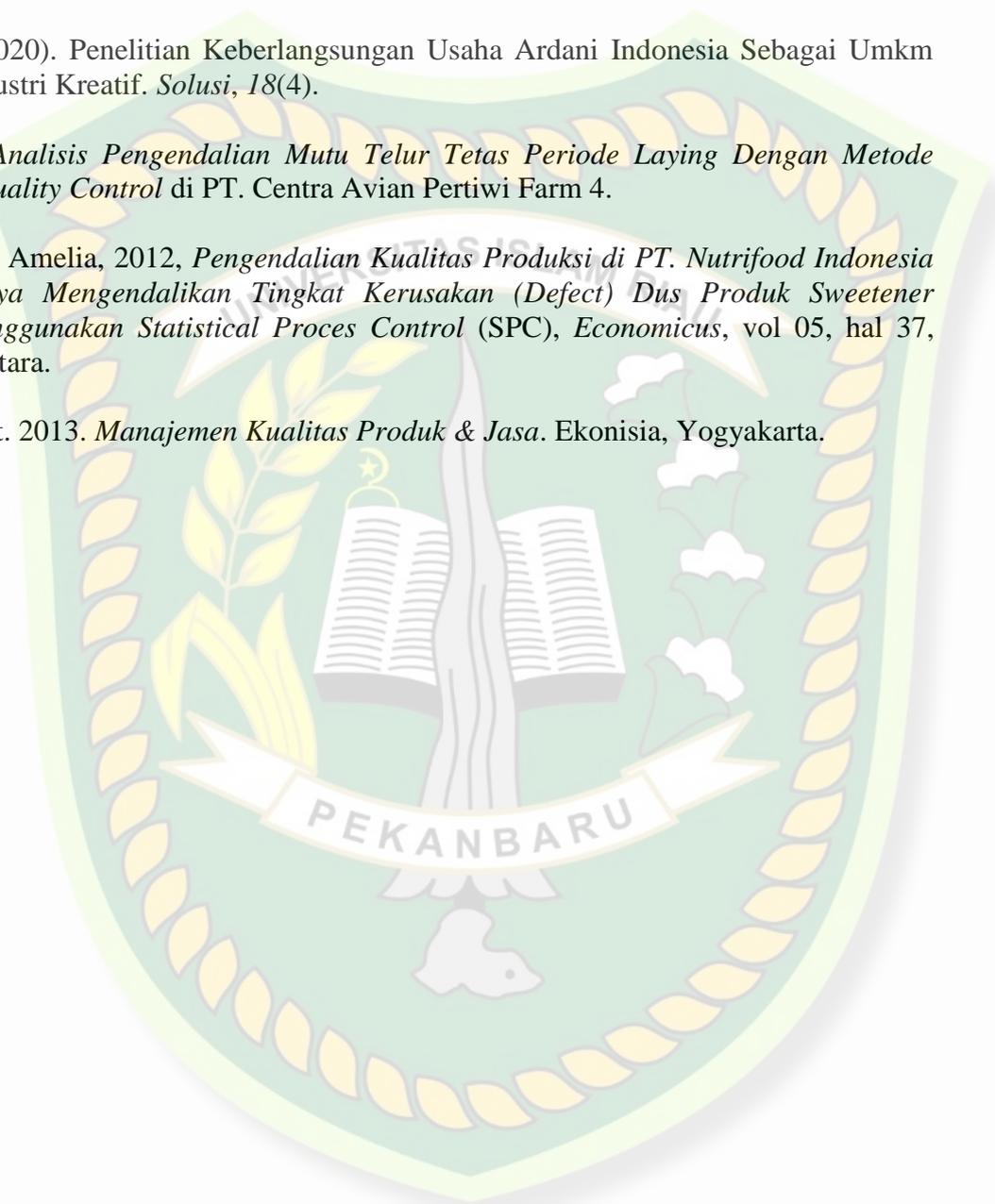
- Amalia, I.N., dkk. 2018. *Pengendalian Kualitas Proses Penetasan Telur Ayam di PT X Unit Hatchery Malang Menggunakan Peta Kendali Multiatribut*,
- Bakhtiar, dkk. (2013). *Analisis Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode Statistical Quality Control (SQC)*. *Malikussaleh Industrial Engineering Journal Vol 2*, 2013.
- Beata Mrugalska & Edwin Tytyk. 2015. *Quality Control Methods for Product Reliability and Safety*.
- Devani & Wahyuni. 2016. *Pengendalian Kualitas Kertas dengan Statistical Pengendalian Kualitas Kertas Dengan Menggunakan Statistical Process Control di Paper Machine 3*, *Jurnal Ilmiah Teknik Industri Vol.15 (2)*.
- Elyas, R., & Handayani, W. (2020). Statistical Process Control (SpC) Untuk Pengendalian Kualitas Produk Mebel Di Ud. Ihtiar Jaya. *Bisma: Jurnal Manajemen*, 6(1), 50-58.
- Hayu, K. 2013, *Analisis Pengendalian Kualitas Produk CPE Film dengan Metode Statistical Process Control pada PT. MSI*, *Jurnal Ilmiah Teknik Industri Vol 1, No 1 : 50 – 58*, Teknik Industri Universitas Mercu Buana Jakarta.
- Heizer, Jay & Render, Barry. 2013. *Operations Management-Manajemen Operasi*. Edisi 11. Salemba Empat, Jakarta.
- Indrawan, I.G., Sukada, I.M., & Suada, I.K. 2012. *Kualitas Telur dan Pengetahuan Masyarakat tentang Penanganan Telur di Tingkat Rumah Tangga*. *Artikel Telur*. ISSN: 2301-784
- Jaelani, A., N. Widaningsih & Rahmadi. 2016. *Pengaruh umur induk dan produksi telur ayam parent stock*. *Media Sains*. 9(2):198-209.
- Joe Fensia Dewi. 2014. *Perancangan Pengendalian Kualitas Dengan Menggunakan Metode Six Sigma Pada Distribusi Telur Ayam Kampung*
- Lola, A. (2022). *PENINGKATAN KUALITAS PRODUK DAN KUALITAS PELAYANAN UNTUK MENCAPAI KEBERLANGSUNGAN USAHA (Studi Kasus: Nasi Bebek Mba Dewi)* (Doctoral dissertation, Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Indonesia Jakarta).
- Munjiati, M. 2015, *Manajemen Operasi : Strategi Untuk Mencapai Keunggulan Kompetitif*, Gramasurya, Yogyakarta.
- Purwaningsih, D., Djaelani, M. A., & Saraswati, T. R. (2016). Kualitas telur ayam ras setelah pemberian olesan lidah buaya (Aloe Vera) dan lama penyimpanan waktu yang berbeda. *BULETIN ANATOMI DAN FISILOGI dh SELLULA*, 24(1), 13-20.

Soegihartono, S. (2020). Penelitian Keberlangsungan Usaha Ardani Indonesia Sebagai Umkm Berbasis Industri Kreatif. *Solusi*, 18(4).

Sri Lestari. 2019. *Analisis Pengendalian Mutu Telur Tetes Periode Laying Dengan Metode Statistical Quality Control* di PT. Centra Avian Pertiwi Farm 4.

Wulandari, S..D., & Amelia, 2012, *Pengendalian Kualitas Produksi di PT. Nutrifood Indonesia Dalam Upaya Mengendalikan Tingkat Kerusakan (Defect) Dus Produk Sweetener Dengan Menggunakan Statistical Proses Control (SPC)*, *Economicus*, vol 05, hal 37, STIE Dewantara.

Zulian Yamit. 2013. *Manajemen Kualitas Produk & Jasa*. Ekonisia, Yogyakarta.



**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS  
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

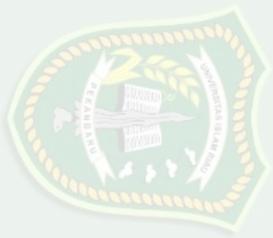
PERPUSTAKAAN SOEMAN HS  
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

### Lampiran

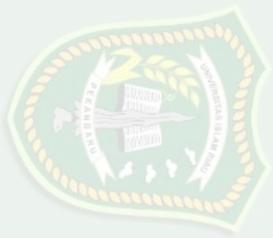
No.	NAMA	DEPARTEMEN	TAHUN/USIA
1	ADI TRIONO	FARM MANAGER	53
2	REZA RIZKY HAMDANI	P&GA	29
3	NURUL HADI	ADMIN P&GA	30
4	HARMAINI	ADMIN LOGISTIK	36
5	PIQRUL ARIF SIREGAR	RECORDING	32
6	ZUHRI ARBANGI	SPV PRODUKSI	30
7	FADLINSYAH VIZA	SPV PRODUKSI	38
8	DENY MARYANTO	LOGISTIK	38
9	JULKIADI	TEKHNIK	41
10	KURNADI	PRODUKSI /OPERATOR	34
11	ZARKATRI SUTRISNO	PRODUKSI /OPERATOR	28
12	CHAIRUL SHODRI	KA. TEKNIK	22
13	FAJRI ARI PUTRA	SPV PRODUKSI	26
14	ZILFA YOGA	SPV PRODUKSI	28
<b>KONTRAK BL</b>			
1	AMARUDDIN	PRODUKSI /OPERATOR	27
2	AHMAD SYAKURI	PRODUKSI /OPERATOR	25
3	AHMAD ZUFRI	PRODUKSI /OPERATOR	26
4	AIDIL SAPUTRA	PRODUKSI /OPERATOR	28
5	ANHARUDIN MARAKSA	PRODUKSI /OPERATOR	29
6	ARDIAN HIDAYAT	PRODUKSI /OPERATOR	24
7	ARI AFRIYADI	PRODUKSI /OPERATOR	26
8	FAHRUR ROZI	PRODUKSI /OPERATOR	23



No.	NAMA	DEPARTEMEN	TAHUN/USIA
9	M. FAJRI	PRODUKSI /OPERATOR	28
10	M. ILHAM SYAH	PRODUKSI /OPERATOR	24
11	RUSMAN	PRODUKSI /OPERATOR	27
12	SARMIN	PRODUKSI /OPERATOR	33
13	AHMAD ROKI	PRODUKSI /OPERATOR	24
14	ALDI SYAPUTRA	PRODUKSI /OPERATOR	23
15	ASFARADI	PRODUKSI /OPERATOR	26
16	HAMBALI	PRODUKSI /OPERATOR	26
17	HARTANTO	PRODUKSI /OPERATOR	36
18	HERMAN SUPRIADI	PRODUKSI /OPERATOR	37
19	IKA SAPUTRA	PRODUKSI /OPERATOR	27
20	M. KOPRAWI	PRODUKSI /OPERATOR	30
21	M. MALIKI	PRODUKSI /OPERATOR	22
22	M. PADRA	PRODUKSI /OPERATOR	25
23	ROBY	PRODUKSI /OPERATOR	25
24	SUPARDI	PRODUKSI /OPERATOR	41
25	ADI SUYONO	OP. GUDANG	33
26	AHMAD KUSAIRI	LOUNDRY	30
27	AHMAD ROHILI	LOUNDRY	26
28	AZWAR ANAS	LOUNDRY	40
29	INDRA MAULANA	DRIVER	25
30	M. YAKIN	OP. UMUM	31
31	RAHMAD HIDAYAT	LOUNDRY	36
32	SHOLIHIN	LOUNDRY	36
33	YOGA IRVANDI	LOUNDRY	24
34	HAMDAN HADANI	OP. HE	37
35	SYAIFUL ADLI	LOUNDRY	34
36	M. UNTUNG	OP. HE	28

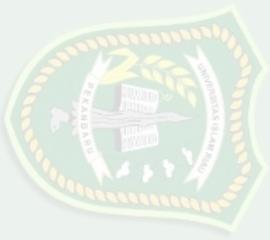


No.	NAMA	DEPARTEMEN	TAHUN/USIA
37	HENDRI SAPUTRA	OPERATOR PRODUKSI	28
38	AHMAD FERI	OPERATOR	30
39	ZUPARLIS	OPERATOR	37
40	EDI ZUKRI	OPERATOR	41
41	MASRI	OPERATOR	48
42	ARIANTO	OPERATOR	35
43	ARMAN ARDIYANSAH	OPERATOR	20
44	AS'ARI	OPERATOR	34
45	DARWIN JULES	OPERATOR	27
46	MUSMULYADI	OPERATOR	43
47	JEFRIZAL	OPERATOR	25
48	HARYONO SAPUTRA	OPERATOR	26
49	YASRI	OPERATOR	34
50	AHMAD DAYU	OPERATOR	24
51	RINALDO	OPERATOR	22
52	LAZIMAN	OPERATOR	53
53	ABDUL AZIZ	OPERATOR	31
54	MARYULIS	OPERATOR	43
55	HUSNI	OPERATOR	25
56	EDO MANDALA	OPERATOR	26
57	HARIYANTO	OPERATOR	31
58	HENDRI	OPERATOR	41
59	M.TAHARUDIN	OPERATOR	35
60	M. RIZAN	OPERATOR	29
61	FEBRI ZUNALDI	OPERATOR	24
62	DARUS	OPERATOR	28
63	SYAHRUL KAMIL	OPERATOR	34



No.	NAMA	DEPARTEMEN	TAHUN/USIA
64	GEFRI	OPERATOR	23
65	AKET SAPUTRA	OPERATOR	35
66	M. ZAIDI HISYAM	OPERATOR	21
67	ZAKI MUBARAK	OPERATOR	27
68	IRWAN HAMBALI	OPERATOR	27
69	SUHAIMI	OPERATOR	29
70	SHOBIRIN	OPERATOR	37
71	RULI ARDI	OPERATOR	37
72	KASPUL RAHMAD	OPERATOR	27
73	FADHLA AHMAD	OPERATOR	26
74	M. RISWAN	OPERATOR	27
75	NURKHOLIS IKMAL	OPERATOR	22
76	ADI SYAHPUTERA S	OPERATOR TEKHNIK	24
77	SUSANTI	OPERATOR	33
SECURITY BREEDING FARM TAPUNG			
No.	NAMA	DEPARTEMEN	TAHUN USIA
1	MARDA ZUKRI	SECURITY	30
2	DASMAN	SECURITY	39
3	FORIZAL	SECURITY	35
4	JONI	SECURITY	31
5	RUDI HARTONO	SECURITY	36
6	ASPARAINI	SECURITY	30
7	OKDY AMANULLAH	SECURITY	27
8	SYAFRIYAL	SECURITY	31
9	AFRIZALMAN	SECURITY	33
10	ADINAR	SECURITY	36
11	SUHAIMI	SECURITY	38





No.	NAMA	DEPARTEMEN	TAHUN/USIA
12	JAMILIS	SECURITY	41

Sumber Data : Karyawan 2022



**UNIVERSITAS  
ISLAM RIAU**

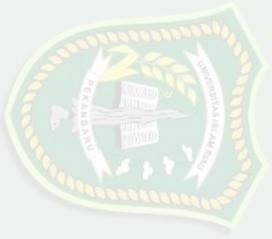
**DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :**

**PERPUSTAKAAN SOEMAN HS**

**UNIVERSITAS ISLAM RIAU**

Lampiran

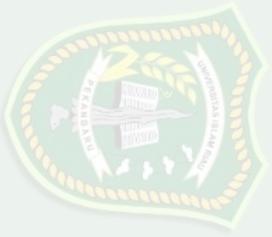
Dokumentasi disaat observasi dilapangan



PERPUSTAKAAN SOEMAN HS  
UNIVERSITAS ISLAM RIAU

ISLAM RIAU

Dilarang mengemukakan dan memperbanyak sebagian atau seluruh karya tulis ini dalam bentuk apapun tanpa izin



DOKUMEN INI ADALAH ARSIP MILIK :

PERPUSTAKAAN SOEMAN HS

UNIVERSITAS ISLAM RIAU

Sumber: Observasi Lapangan 2022

# UNIVERSITAS ISLAM RIAU