

PENGENDALIAN PRODUKSI USAHA AYAM BROILER DI PT XYZ LAMPUNG SELATAN

Indah Paramitha

¹ Indah Paramitha, ² Sri Handayani, ³ Irmayani Noer.

¹ Mahasiswa Program Studi Agribisnis, ² Dosen Pembimbing 1, ³ Dosen Pembimbing 2

Jl. Soekarno-Hatta No.10 Rajabasa Bandar Lampung.

Telp (1369) 754904, Fax : (2186) 137743

email¹ : indahparamithaa29@gmail.com

ABSTRAK

PT XYZ merupakan usaha pembesaran ayam broiler dalam bidang peternakan. Masalah yang terjadi di PT XYZ adalah banyaknya tingkat kematian ayam broiler pada proses produksi sehingga diperlukan pengendalian produksi agar tingkat kematian ayam broiler dapat ditekan. Tujuan penulisan ini adalah (1) menganalisis pengendalian proses produksi usaha ayam broiler, (2) menganalisis pengendalian biaya produksi usaha ayam broiler. Metode analisis data yang digunakan berupa metode analisis BEP dan diagram sebab akibat. Pengendalian proses produksi terdiri dari pengendalian waktu pengontrolan suhu kandang dan pengelompokkan ayam, waktu pemberian vaksin, dampak penularan penyakit akibat sekam yang lembab dan identifikasi penyakit yang terjangkit pada ayam. Biaya produksi yang dikeluarkan perusahaan dalam usaha pembesaran ayam broiler selama satu periode dengan kapasitas kandang 40.000 ekor ayam adalah sebesar Rp 688.075.437 dengan BEP unit sebanyak 513,3 ekor dan BEP rupiah sebesar Rp 17.983.558,7.

Kata kunci : *Ayam broiler, pengendalian proses produksi*

PENDAHULUAN

PT XYZ merupakan perusahaan yang bergerak di bidang peternakan. Perusahaan tersebut mengembangkan usaha pembesaran ayam broiler mulai dari pemeliharaan ayam DOC hingga pemanenan. Ayam broiler memiliki

beberapa keunggulan diantaranya adalah siklus produksi yang singkat yaitu dalam waktu 4–6 minggu sudah dapat dipanen dengan bobot badan 1,5-1,6 kg/ekor (Yemima, 2014). PT XYZ memiliki 12 kandang dalam melakukan pembesaran

ayam broiler. Jumlah populasi ayam broiler di perusahaan tersebut mencapai 40.000 ekor per kandang. Jumlah populasi ayam broiler dapat dilihat pada Tabel 1 berdasarkan rekapan populasi di PT XYZ.

Tabel 1. Populasi ayam broiler di PT XYZ tahun 2017-2018

No	Bulan	Jumlah Populasi (Ekor)
1	Januari	325.000
2	April	326.000
3	Juli	325.100
4	September	318.000
5	November	320.200
6	Januari	324.500
7	April	326.000
Total		2.264.800
Rata-rata		323.542

Tabel 1 menjelaskan bahwa populasi ayam broiler di PT Sumber Protein Indonesia mengalami populasi yang naik turun. Penurunan yang secara signifikan yaitu pada bulan Juli tahun 2017 dengan penurunan sebesar 7.100 ekor atau sebesar 1,02%. Penurunan populasi tersebut diakibatkan terjadinya masalah pada proses produksi ayam broiler. Masalah yang terjadi pada proses produksi ayam broiler di PT XYZ adalah banyaknya tingkat kematian ayam broiler. Hal ini menyebabkan keuntungan yang berkurang bagi perusahaan.

PT XYZ sangat memerlukan manajemen produksi yang baik agar tingkat kematian ayam broiler dapat ditekan. Manajemen produksi yang diperlukan untuk menekan kematian ayam broiler yaitu menggunakan

pengendalian produksi. Pengendalian produksi bertujuan agar pelaksanaan kegiatan dapat berjalan sesuai dengan rencana. Pengendalian produksi di PT XYZ meliputi pengendalian proses produksi dan biaya produksi. Pengendalian produksi akan berjalan lancar apabila perusahaan mengelolanya dengan baik. Pelaksanaan proses produksi agar sesuai perencanaan, maka PT XYZ harus tepat dalam melaksanakan pengendalian dalam proses produksi tersebut. Berdasarkan uraian diatas, “Pengendalian Produksi Usaha Ayam Broiler di PT XYZ Lampung Selatan” menjadi kajian dasar dalam penulisan ini.

Tujuan

Tujuan dari penulisan ini yaitu :

1. Menganalisis pengendalian proses produksi usaha ayam broiler.
2. Menganalisis pengendalian biaya produksi usaha ayam broiler.

Metode Pelaksanaan

Kegiatan pengumpulan data dilakukan pada bulan Agustus 2018 sampai dengan bulan Oktober 2018. Data yang dibutuhkan terdiri dari data primer dan data sekunder. Data primer yang didapatkan yaitu diperoleh melalui observasi dan wawancara. Observasi atau pengamatan lapang yaitu melakukan pengamatan secara langsung mengenai kegiatan di PT XYZ dan mencatat informasi yang ada untuk

mendukung penulisan ini. Kegiatan wawancara meliputi diskusi dan tanya jawab secara aktif dengan pihak-pihak yang terkait yang berkaitan dengan objek yang akan diamati dan dilaporkan.

Data sekunder dapat diperoleh dari instansi-instansi atau melalui media lain yang bersumber dari buku-buku, jurnal serta berbagai literatur lainnya. Metode analisis data yang digunakan dalam kegiatan penulisan ini adalah menggunakan analisis BEP dalam menganalisis biaya produksi usaha ayam broiler di PT XYZ. Analisis data lainnya yang digunakan yaitu mengidentifikasi permasalahan yang terjadi menggunakan diagram sebab akibat dan diagram alir. Diagram sebab akibat menggambarkan hubungan antara masalah dengan semua faktor penyebab yang mempengaruhi masalah tersebut.

Hasil dan Pembahasan

A. Pengendalian proses produksi usaha ayam broiler

Pengendalian merupakan kegiatan yang dilakukan untuk menjamin agar kegiatan produksi yang dilaksanakan sesuai dengan apa yang telah direncanakan dan apabila terjadi penyimpangan dapat dikoreksi, sehingga apa yang diharapkan dapat tercapai (Assauri, 2008). Pengendalian diperlukan sebagai langkah awal untuk mencapai performa yang optimal bagi perkembangan ayam broiler. Mortalitas

ayam broiler di PT XYZ pada realisasinya mencapai 10%, sedangkan mortalitas yang direncanakan perusahaan yaitu sebesar 5%. Realisasi dari tingkat mortalitas tersebut mengakibatkan perlunya pengendalian untuk mengetahui kesesuaian proses produksi ayam broiler dengan yang telah direncanakan. Pengendalian proses produksi usaha ayam broiler di PT XYZ adalah sebagai berikut :

1. Pengendalian minggu pertama

Permasalahan yang terjadi pada pemeliharaan ayam broiler pada minggu pertama yaitu ketidakseragaman bobot ayam broiler. Ketidakseragaman tersebut mengakibatkan ayam broiler di di PT XYZ dianggap afkir. Penyebab ketidakseragaman bobot ayam broiler pada minggu pertama yaitu faktor suhu. Apabila suhu kandang terlalu panas dan dingin, maka akan berpengaruh terhadap nafsu makan ayam. Pengendalian yang dilakukan perusahaan adalah lebih ketat dalam mengontrol suhu kandang agar suhu kandang tetap stabil. Pengontrolan ini diawasi oleh kepala kandang agar anak buah kandang mengontrol suhu sesuai dengan waktu yang telah ditetapkan perusahaan. Proses pengontrolan suhu dilakukan pada pagi, siang, sore dan malam hari. Suhu pada hari pertama adalah 34°C, sedangkan suhu pada hari kedua sampai hari ketujuh sekitar 30°C-33°C. Anak buah

KARYA ILMIAH MAHASISWA [AGRIBISNIS]

kandang mengontrol suhu kandang menggunakan alat yaitu TC-5.

Pengendalian lain yang dilakukan yaitu mengelompokkan ayam berdasarkan dengan pertumbuhannya atau *grading*. Proses *grading* dilakukan agar pertumbuhan ayam tumbuh secara merata. Ayam yang kecil dipisahkan ke sekat yang terpisah untuk mengurangi persaingan dalam mengkonsumsi pakan. Jumlah pakan dapat ditambah untuk mengejar ketertinggalannya dari yang normal.

2. Pengendalian minggu kedua

Salah satu penyebab kematian ayam broiler di PT XYZ yaitu terserangnya penyakit Gumboro. Pengendalian yang dilakukan perusahaan adalah memberikan vaksin Gumboro atau IBD. Pemberian vaksin tersebut dilakukan untuk mencegah ayam terserang penyakit Gumboro. Dosis vaksinasi Gumboro yaitu 20 vial untuk kebutuhan 40.000 ekor ayam broiler. Pemberian vaksin dilakukan dengan cara melalui air minum.

Permasalahan yang sering terjadi pada minggu kedua adalah keterlambatan pemberian vaksin. Keterlambatan ini mencapai dua hari dari yang telah direncanakan. Vaksin Gumboro seharusnya diberikan pada ayam berumur 12 hari. Realisasinya vaksinasi diberikan pada saat ayam broiler mencapai umur 14 hari. Hal ini

dikarenakan kepala kandang lupa dalam memberikan pengarahan kepada anak buah kandang bahwa sebelum vaksinasi ayam tidak boleh diberikan minum selama 3 jam dari proses vaksinasi. Apabila vaksinasi IBD telat dilakukan, maka mengakibatkan ayam broiler mudah terserang penyakit Gumboro sehingga ayam broiler mengalami kematian. Kepala kandang mengawasi secara langsung proses pemberian vaksin dan melakukan pengecekan kondisi ayam broiler yang sudah diberi vaksin. Ayam broiler yang sudah diberikan vaksin akan terlihat warna biru pada paruh ayam.

3. Pengendalian minggu ketiga

Permasalahan yang terjadi pada minggu ketiga yaitu kondisi sekam yang kurang baik. Kondisi tersebut menyebabkan sekam mengeluarkan gas amoniak yang mengakibatkan iritasi pada permukaan saluran pernafasan ayam. Dampak buruk lainnya adalah menjadi sumber penularan penyakit dan mengundang serangga sebagai penyebar penyakit. Pengendalian yang dilakukan perusahaan yaitu melakukan proses pembalikan sekam agar kondisi sekam tidak lembab, seharusnya kondisi sekam yang kurang baik perlu adanya penambahan sekam. Proses pembalikan sekam kurang efektif sehingga mengakibatkan kondisi sekam yang tetap lembab. Akibat dari kondisi

KARYA ILMIAH MAHASISWA [AGRIBISNIS]

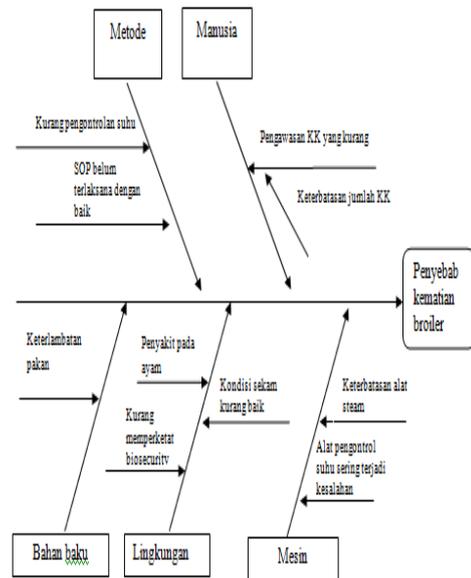
sekam yang lembab yaitu menimbulkan penyakit pada ayam yang berujung kematian.

4. Pengendalian minggu keempat

Tingkat kematian ayam pada minggu keempat merupakan tingkat kematian paling banyak. Pengendalian yang dilakukan perusahaan yaitu melakukan proses pembedahan pada ayam broiler untuk mengetahui penyakit yang menyerang pada ayam. Berdasarkan proses pembedahan yang dilakukan, penyakit yang sering menyerang ayam broiler di PT XYZ yaitu penyakit CRD. Penyakit ini merupakan penyakit yang menyerang saluran pernafasan pada ayam. Salah satu penyebab terserangnya penyakit CRD adalah gas amoniak yang ditimbulkan akibat sekam yang kurang baik. Sekam yang kurang baik yaitu kondisi sekam yang lembab. Ciri-ciri penyakit CRD berdasarkan proses pembedahan yaitu saluran pernafasan ayam yang berwarna merah tua, sedangkan ayam broiler yang tidak terkena penyakit ini saluran pernafasannya berwarna merah muda.

Pengendalian yang dilakukan untuk menekan tingkat kematian ayam yaitu dengan cara mengetahui penyebab kematian ayam broiler tersebut. Penyebab kematian ayam broiler akan disajikan dalam diagram sebab akibat. Sebagai alat bantu untuk mencari

penyebab terjadinya kematian ayam yang melebihi tingkat mortalitas perusahaan maka digunakan diagram sebab akibat (*fishbone chart*) untuk menelusuri penyebab kematian ayam dipaparkan sebagai berikut :



Gambar 1. Diagram sebab akibat penyebab kematian ayam broiler

Faktor-faktor yang menyebabkan terjadinya penyebab kematian ayam dibagi menjadi 5 (lima) terdiri dari manusia, metode dalam pelaksanaan pembesaran ayam broiler, bahan baku, lingkungan dan mesin. Penjelasan dari diagram sebab akibat (*fishbone chart*) adalah sebagai berikut :

1) Faktor Manusia (*Man*)

Peran kepala kandang sangat penting dalam proses produksi pembesaran ayam broiler. Kepala kandang memiliki peran yaitu mengawasi seluruh kegiatan proses produksi usaha ayam broiler.

KARYA ILMIAH MAHASISWA [AGRIBISNIS]

Permasalahan yang terjadi adalah kurangnya pengawasan dari setiap kandang. Jumlah kandang yang diawasi oleh satu orang kepala kandang dalam kegiatan proses produksi ayam broiler yaitu sebanyak 3 buah kandang. Idealnya satu orang kepala kandang hanya mengawasi 1 buah kandang. Keterbatasan jumlah kepala kandang ini mengakibatkan pengawasan yang kurang dalam pemeliharaan pembesaran ayam broiler.

2) Bahan Baku

Permasalahan keterlambatan pakan sering terjadi dalam proses pembesaran ayam broiler. Pakan sering terlambat sampai tiga hari dari waktu pemesanan. Ayam broiler memerlukan pakan yang tinggi saat ayam diminggu pertama dan minggu terakhir. Pakan harus tersedia agar konsumsi pakan ayam dapat terpenuhi. Cara perusahaan dalam mengatasi pakan agar tetap tersedia didalam satu kandang yaitu dengan cara mengambil pakan dari kandang lain. Solusi untuk perusahaan yaitu perusahaan perlu memesan pakan dengan jumlah yang lebih untuk menghindari keterlambatan pakan dikemudian harinya.

3) Metode

a. Kurang mengontrol suhu kandang

Pengontrolan suhu kandang penting dilakukan dalam pemeliharaan pembesaran ayam broiler agar suhu

kandang tetap stabil. Apabila suhu kandang kepanasan atau kedinginan, maka ayam broiler akan mengalami stress yang berakibat kematian pada ayam. Anak buah kandang kurang tanggap dalam mengontrol suhu kandang dikarenakan kurangnya pengawasan dari kepala kandang. Pengontrolan suhu kandang dilakukan pada pagi, siang, sore dan malam hari.

b. Standar Operasional Prosedur (SOP) belum terlaksana dengan baik

Pelaksanaan SOP yang belum terlaksana dengan baik diakibatkan oleh anak buah kandang. Anak buah kandang belum paham secara benar tujuan dan manfaat adanya SOP. Salah satu alasan yang menyebabkan hal tersebut adalah tingkat pendidikan yang kurang memadai sehingga kurang dalam mengaplikasikan SOP. Kegiatan pemeliharaan ayam broiler yang belum sesuai SOP yaitu anak buah kandang sering tidak melakukan proses pembalikan sekam. Akibatnya adalah kondisi sekam akan lembab dan menyebabkan penularan penyakit pada ayam yang mengakibatkan kematian pada ayam.

4) Lingkungan

a. Kondisi sekam kurang baik

Faktor lingkungan yang menyebabkan kematian pada ayam yaitu dikarenakan kondisi sekam yang kurang

KARYA ILMIAH MAHASISWA [AGRIBISNIS]

baik. Kondisi sekam yang kurang baik diakibatkan karena perusahaan tidak menambahkan sekam saat kondisi sekam lembab. Hal ini dikarenakan sekam yang dipesan oleh perusahaan sering mengalami keterlambatan. Penambahan sekam sangat penting dilakukan dalam proses produksi ayam broiler untuk mencegah keadaan sekam yang lembab. Sekam yang lembab akan mengeluarkan gas amoniak yang menimbulkan penyakit pada ayam. Penyakit yang timbul akibat gas amoniak yaitu penyakit CRD.

b. Penyakit pada ayam

Permasalahan yang sering terjadi dalam proses pemeliharaan pembesaran ayam broiler yaitu terserangnya penyakit pada ayam broiler. Penyakit yang menyerang ayam broiler di PT Sumber Protein Indonesia adalah penyakit CRD dan gumboro. Penyakit CRD merupakan penyakit yang menyerang saluran pernafasan pada ayam. Salah satu penyebab penyakit ini adalah kondisi sekam yang lembab. Penyakit Gumboro merupakan penyakit pada ayam yang disebabkan oleh virus. Ciri-ciri ayam yang terserang penyakit Gumboro yaitu kondisi ayam yang lesu, bulunya mengerut, tubuh ayam menjadi kering dan kototran encer serta berlendir. Pengendalian kedua penyakit tersebut yaitu dengan memberikan

vaksin guna mencegah penyakit tersebut menyerang ayam broiler.

c. Kurangnya memperhatikan biosecurity

Biosecurity merupakan pencegahan penyebaran penyakit dalam proses produksi pembesaran ayam broiler. PT Sumber Protein Indonesia kurang menerapkan biosecurity dalam proses produksi tersebut. Biosecurity yang kurang ketat dilakukan perusahaan yaitu dalam melakukan *dipping foot* dan penyemprotan desinfektan saat akan memasuki kandang. *Dipping foot* merupakan area untuk mencelupkan kaki bagi anak buah kandang atau karyawan yang ingin memasuki area kandang yang berisikan air dengan desinfektan. Desinfektan ini dapat mencegah penyakit masuk kedalam kandang.

Anak buah kandang yang bekerja memasuki kandang tanpa melakukan *dipping foot* dan proses penyemprotan desinfektan, dengan begitu penyakit akan mudah masuk kedalam kandang akibatnya ayam akan terserang penyakit dan mengalami kematian.

5) Mesin

a. Keterbatasan alat steam

Alat steam digunakan untuk melakukan proses sanitasi pada kandang. Kegiatan sanitasi dilakukan untuk mencegah penyakit yang timbul akibat virus dan bakteri. Jumlah steam

yang digunakan dalam proses sanitasi yaitu hanya satu unit. Steam tersebut juga sering mengalami kemacetan saat sedang melakukan sanitasi kandang, dengan begitu akan menghambat proses sanitasi serta mengakibatkan penyemprotan yang kurang maksimal. Apabila penyemprotan yang dilakukan kurang maksimal, maka mengakibatkan kondisi kandang yang kurang steril. Kondisi kandang yang kurang steril akan mudah menimbulkan penyakit pada ayam.

- b. Alat pengontrol suhu sering terjadi kesalahan

Saat pemeliharaan pembesaran ayam broiler masalah mesin yang sering terjadi adalah ketidakakuratan pengontrol suhu kandang. Hal ini menyebabkan kondisi kandang yang tidak stabil sehingga mengakibatkan nafsu makan ayam broiler yang berkurang. Nafsu makan ayam yang berkurang akan mengakibatkan ketidakseragaman bobot ayam broiler. Bobot ayam yang tidak seragam pada minggu pertama akan dipisahkan dan dianggap afkir. Alat yang digunakan dalam mengontrol suhu kandang adalah menggunakan alat TC-5.

B. Pengendalian biaya produksi usaha ayam broiler

Biaya produksi adalah semua pengeluaran yang dilakukan oleh perusahaan untuk memperoleh faktor-

faktor produksi dan bahan-bahan mentah yang digunakan untuk menciptakan barang-barang yang diproduksi perusahaan tersebut (Sukirno, 2015). Biaya produksi yang dikeluarkan oleh perusahaan berupa biaya tetap (TFC), biaya variabel (TVC), biaya total (TC), penerimaan (TR), keuntungan (Π) dan BEP. Biaya produksi usaha ayam broiler di PT XYZ dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2. Biaya produksi usaha ayam broiler dengan kapasitas kandang 40.000 ekor

No	Komponen Biaya	Biaya/periode (Rp)
1	Biaya tetap	
	- Penyusutan peralatan	8.272.437
2	Biaya Variabel	
	- Saprodi	293.060.000
	- Tenaga kerja	386.743.000
3	Total biaya	688.075.437
4	HPP	19.113,2
5	Penerimaan	1.260.000.000
6	Keuntungan	571.924.563
7	BEP	
	- Unit	513,3
	- Rupiah	17.983.558,7

Tabel 2 menjelaskan biaya produksi usaha ayam broiler yang digunakan dalam kegiatan proses produksi. Biaya yang dikeluarkan perusahaan adalah sebesar Rp 688.075.437 dalam satu periode dengan penerimaan yang didapatkan sebesar Rp 1.260.000.000 dan keuntungan yang diperoleh sebesar Rp 571.924.563. BEP usaha ayam broiler dengan biaya rata-rata variabel (AVC) sebesar Rp 18.883,4 dengan jumlah keseluruhan biaya sebesar Rp 688.075.437 dan harga jual

KARYA ILMIAH MAHASISWA [AGRIBISNIS]

sebesar Rp 35.000, maka diperoleh BEP unit sebesar 513,3 ekor yang artinya untuk mencapai keadaan BEP maka usaha ini harus memproduksi sebanyak 513,3 ekor. BEP rupiah yang diperoleh sebesar Rp 17.983.558,7.

Kesimpulan

Berdasarkan hasil pembahasan pengendalian produksi usaha ayam broiler di PT XYZ dapat disimpulkan bahwa pengendalian proses produksi usaha ayam broiler terdiri dari pengendalian waktu pengontrolan suhu kandang dan pengelompokkan ayam, waktu pemberian vaksin, dampak penularan penyakit akibat kondisi sekam yang lembab dan identifikasi penyakit yang terjangkit pada ayam. Biaya

produksi yang dikeluarkan perusahaan dalam usaha pembesaran ayam broiler selama satu periode dengan kapasitas kandang 40.000 ekor ayam adalah sebesar Rp 688.075.437 dengan BEP unit sebanyak 513,3 ekor dan BEP rupiah sebesar Rp 17.983.558,7.

Daftar Pustaka

- Assauri, Sofjan. 2008. Manajemen Produksi dan Operasi. Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia. Jakarta.
- Sukirno, Sadono. 2015. Mikroekonomi Teori Pengantar. PT Raja Grafindo Persada. Jakarta.
- Yemima. 2014. Analisis Usaha Peternakan Ayam Broiler pada Peternakan Rakyat di Desa Karya Bakti, Kecamatan Rungan, Kabupaten Gunung Mas, Provinsi Kalimantan Tengah. Universitas Kristen Palangkaraya.

