

IV. KEADAAN UMUM CV JOGJA FARM GROUP

A. Profil Perusahaan

1. Sejarah perusahaan

Berawal dari keinginan pak Berlianagara untuk mengembangkan potensi dan kearifan lokal daerah Maguwo Banguntapan, terbentuklah suatu paguyuban dan perkumpulan peternak ayam kampung yang semula tradisional menjadi *go public* dan *online*, sehingga memudahkan pak Berli dalam membangun relasi dan mitra hingga ke pelosok negeri Nusantara. Adanya kontribusi dari mitra-mitra yang sudah terjalin, maka didirikanlah suatu perusahaan yang bergerak di bidang peternakan ayam kampung (kampung) di daerah Maguwo Banguntapan, Banguntapan, Bantul, Derah Istimewa Yogyakarta. Perusahaan yang didirikan bernama CV Jogja Farm Group.

CV Jogja Farm Group adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang peternakan khususnya peternakan ayam kampung (kampung). Perusahaan ini didirikan oleh drh. Berlianagara A.H pada tahun 2000 an dan mulai berkembang pada tahun 2011 dengan lokasi lahan yang berada dibelakang rumah pemilik perusahaan serta di daerah klaten dekat dengan persawahan.

2. Visi dan Misi Perusahaan

Visi perusahaan CV Jogja Farm Group adalah sebagai berikut :

Untuk membangun perekonomian bangsa Indonesia khususnya di bidang peternakan ayam kampung dengan mandiri dan berdaya saing, serta menciptakan lapangan kerja baru yang akan mengurangi tingkat pengangguran di Indonesia.

Misi perusahaan CV Jogja Farm Group adalah sebagai berikut :

Bersama-sama membangun suatu sinergi usaha ayam kampung modern dengan menerapkan kaidah keilmuan dan mampu mendatangkan keuntungan bagi khalayak masyarakat Indonesia.

3. Tenaga Kerja

Tenaga kerja merupakan bagian terpenting dalam sebuah perusahaan. Jumlah tenaga kerja maupun staff yang ada di CV Jogja Farm Group berjumlah 12 orang. Berikut merupakan karyawan pada perusahaan CV Jogja Farm Group:

Tabel 1 Karyawan Pada Perusahaan CV Jogja Farm Group

No	Nama	Tingkat Pendidikan	Jabatan	Status
1	Drh. Berlianagara A.H	S1	Pemilik	Tetap
2	Fahma Huda	S1	Menejer Produksi	Tetap
3	Adit	SMA	Karyawan	Tetap
4	Wahyu	SMA	Karyawan	Tetap
5	Irfan	SMA	Karyawan	Tetap
6	Eko	SMA	Karyawan	Tetap
7	Doni	SMA	Sopir	Tidak Tetap
8	Mono	SMK	Sopir	Tidak Tetap
9	Nurdin	SMA	Sopir	Tidak Tetap
10	Edi	SMK	Sopir	Tidak Tetap

Sumber : CV Jogja Farm Group 2015

Berdasarkan Tabel 1 karyawan pada perusahaan CV Jogja Farm Group, sebagian besar karyawan lulusan SMA/SMK. Karyawan CV Jogja Farm Group berasal dari warga sekitar Yogyakarta. Kebutuhan tenaga ahli seperti menejer produksi mengutamakan pendidikan dan pengalaman, sedangkan tenaga kerja lainnya berasal dari warga sekitar perusahaan yang mengutamakan pengalaman dan kedisiplinan.

4. Sarana dan Peralatan

Sarana dan peralatan merupakan kebutuhan penting yang dapat menunjang suatu kegiatan usaha. Sarana dan peralatan yang dimiliki oleh perusahaan cukup memadai untuk menjalankan usahanya. Sarana dan peralatan yang dimiliki oleh perusahaan CV Jogja Farm Group antara lain sarana seperti bangunan dan gudang, sedangkan peralatannya terdiri dari peralatan kantor dan peralatan distribusi. Sarana dan peralatan yang dimiliki oleh perusahaan merupakan milik perusahaan sendiri. Daftar sarana dan peralatan yang dimiliki oleh CV Jogja Farm Group dapat dilihat pada Tabel 2.

Tabel 2 Sarana dan peralatan CV Jogja Farm Group

Keterangan	Kriteria	Uraian	Jumlah	Status
Perusahaan	Sarana	Kantor	1	Milik Sendiri
		Gudang	1	Milik Sendiri
Perusahaan	Peralatan Kantor	Laptop	1	Milik Sendiri
		AC	2	Milik Sendiri
		Meja dan Kursi Kerja	2	Milik Sendiri
		Alat Tulis Kantor	1	Milik Sendiri
Perusahaan	Peralatan Distribusi	Mobil Box	1	Milik Sendiri
		Motor	1	Milik Sendiri

Sumber : CV Jogja Farm Group 2016

Berdasarkan tabel 2, dapat dilihat bahwa seluruh sarana, peralatan kantor dan peralatan distribusi merupakan kepemilikan sendiri dari CV Jogja Farm Group. Sumber daya yang menjadi inventaris pada CV Jogja Farm Group adalah peralatan distribusi yaitu mobil box dan motor. Tenaga kerja teknisi lapangan menggunakan fasilitas motor kantor untuk keliling kandang mitra setiap harinya. Mobil box digunakan oleh supir yang bertugas mengirimkan DOC dan obat-obatan serta melakukan proses pemanenan. Sedangkan untuk sarana dan peralatan

yang dimiliki oleh mitra CV Jogja Farm Group adalah kandang, gudang, mess dan peralatan produksi dalam pembudidayaan ayam kampung (kampung).

5. Permodalan

Permodalan merupakan materi utama atau pokok yang dibutuhkan oleh sebuah perusahaan untuk memulai usaha atau bisnis yang akan dijalankan baik kegiatan dalam bentuk fisik maupun kegiatan dalam bentuk non fisik. Modal yang didapat oleh CV Jogja Farm Group dalam menjalankan kegiatan bisnisnya berasal dari dana pribadi dan investor, dimana investor tersebut memberikan dana dalam bentuk beasiswa kepada pemilik perusahaan yaitu bapak drh.Berlianagara A.H.

B. Menejemen Usaha Peternakan Ayam Kampung (Kampung)

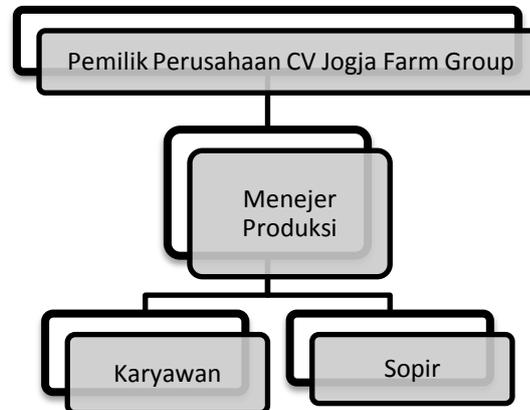
1. Perencanaan (*Planning*) Perusahaan

Perencanaan (*planning*) usaha peternakan ayam kampung (kampung) di CV Jogja Farm Group dilakukan dengan tujuan agar kegiatan yang dilaksanakan dapat berjalan dengan baik, teratur, terarah dan dapat memperkecil resiko kegagalan. Kegiatan perencanaan usaha peternakan ayam kampung (kampung) di CV Jogja Farm Group meliputi kegiatan penanganan telur, kegiatan sanitasi, kegiatan fumigasi, kegiatan penyimpanan, kegiatan *pre heating*, kegiatan *setter*, kegiatan *candling*, kegiatan transfer, kegiatan *hatcher*, kegiatan panen, kegiatan pencucian serta kegiatan penjadwalan.

2. Pengorganisasian

Organisasi merupakan suatu susunan yang terkoordinir dari sekelompok orang yang bekerjasama antar tiap bagian baik secara posisi maupun tugas yang

ada pada perusahaan dan menjalankan kegiatan oprasional untuk mencapai suatu tujuan. Berikut ini adalah struktur organisasi di CV Jogja Farm Group:



Sumber : CV Jogja Farm Group 2011

Gambar 2. Struktur Organisasi CV Jogja Farm Group

Pada struktur organisasi CV Jogja Farm Group, perusahaan ini dipimpin oleh drh. Berlianagara A.H selaku pemilik perusahaan. Menejer Produksi yaitu bernama Fahma Huda Assyakuri ST yang bertugas untuk mengatasi masalah jumlah produksi telur, DOC dan daging ayam kampung. Karyawan terdiri dari 4 orang yaitu bernama Adit, Wahyu, Irfan dan Eko. Tugas karyawan yaitu mengatasi masalah teknis di lapangan seperti teknik pemeliharaan kandang dan pemanenan. Pengiriman telur, DOC, dan daging dilakukan oleh sopir perusahaan.

Pelaksanaan kegiatan perusahaan CV Jogja Farm Group belum memiliki SOP (*Standard Operating Procedures*) yang jelas untuk dijalankan sehingga berpengaruh terhadap kinerja para tenaga kerja. Pembagian tugas dari setiap jabatan yang ada pada CV Jogja Farm Group dapat dilihat pada lampiran 1.

Sumberdaya manusia atau karyawan yang berkualitas akan mempengaruhi kinerja suatu perusahaan, dengan adanya sumberdaya manusia yang berkualitas dalam bidangnya masing-masing akan dapat menentukan keberhasilan dari suatu

usaha tanpa menghilangkan aspek-aspek lainnya yang juga berkontribusi dalam keberhasilan usaha. CV Jogja Farm Group mempekerjakan karyawan tetap sebanyak enam orang dan karyawan tidak tetap sebanyak empat orang. *Staff* di CV Jogja Farm Group merupakan lulusan S1 sedangkan karyawan dan sopir merupakan lulusan SMA.

3. Pelaksanaan

Kegiatan usaha peternakan ayam kampung (kampung) di CV Jogja Farm Group meliputi kegiatan penanganan telur, kegiatan sanitasi, kegiatan fumigasi, kegiatan penyimpanan, kegiatan *pre heating*, kegiatan *setter*, kegiatan *candling*, kegiatan transfer, kegiatan *hatcher*, kegiatan panen, kegiatan pencucian serta kegiatan penjadwalan.

a. Penanganan Telur

Setelah telur tetas tiba di penetasan, telur-telur tersebut diseleksi kembali yang bertujuan untuk mengetahui telur yang akan ditetaskan dalam kondisi yang baik dan tidak mengalami keretakan pada cangkang telur.

b. Sanitasi

Setelah dilakukan penanganan telur tahap selanjutnya adalah sanitasi. Sanitasi ini bertujuan untuk menyeleksi telur yang akan dimasukkan ke dalam mesin *setter*. Pada tahap sanitasi telur diseleksi berdasarkan ukuran dan berat telur. Telur tetas yang baik untuk dimasukkan ke dalam mesin *setter* memiliki ciri fisik yaitu berat telur tetas minimal 39 g dan maksimal 55 g, tebal kerabang merata serta tidak terdapat bercak dan keretakan, bentuk oval dari rasio lebar dan tinggi telur berimbang dan permukaan kulit telur halus dan bersih (AgriFlo 2013).

Setelah telur tetas diseleksi kemudian telur tetas diletakkan pada *eggtray* yang akan digunakan dalam mesin *setter*.

c. Fumigasi

Fumigasi merupakan proses pembersihan telur yang bertujuan untuk membersihkan telur dari bakteri yang menempel pada kerabang telur yang berasal dari lokasi peternakan. Fumigasi dilakukan dengan cara membersihkan kerabang telur menggunakan lap agar kotoran yang melekat pada kerabang telur dapat terangkat. Selanjutnya telur tetas dimasukkan ke dalam ruang fumigasi. Luas ruang fumigasi adalah 3,10 m x 2,10 m x 2,13 m. Fumigasi dilakukan dengan bahan yang merupakan campuran air sebanyak 10 ml dan formalin 40 ml. Dalam ruang fumigasi dilengkapi dengan kipas dan *exhaust fan*. Kipas berfungsi untuk meratakan gas *formaldehyde* agar menyebar, sedangkan *exhaust fan* berfungsi untuk membuang atau mengeluarkan sisa gas *formaldehyde* setelah fumigasi.

d. Penyimpanan

Penyimpanan dilakukan apabila kebutuhan telur tetas yang akan dimasukkan kedalam mesin *setter* sudah terpenuhi, sehingga telur yang tersisa akan dimasukkan kedalam ruang penyimpanan untuk menunggu giliran masuk kedalam mesin *setter*. Suhu yang diperlukan dalam ruang penyimpanan sebesar 18°C dengan kelembaban 75%. Supaya suhu dan kelembaban dalam ruang penyimpanan tetap baik dan konstan, maka digunakan *Air Conditioner* (AC) untuk penyebaran udara yang lebih merata.

e. *Pre heating*

Pre heating adalah proses penghangatan telur dengan tujuan agar tidak terjadi pengembangan pada kerabang telur pada saat dimasukkan ke mesin *setter*, karena air merupakan media yang baik untuk perkembangan mikroba. Selain itu juga agar tidak terjadi *shock temperature* akibat perubahan suhu dari suhu rendah ke suhu tinggi, sekaligus dapat memacu kembali perkembangan embrio yang sempat terhenti akibat disimpan dalam ruang penyimpanan. *Pre heating* dilakukan selama 12 jam dengan suhu sebesar 28°C-30 °C dengan kelembaban 70%. Ruang *pre heating* dilengkapi dengan kipas yang berfungsi untuk meratakan suhu dan menghilangkan embun pada telur tetas.

f. *Setter*

Setter merupakan proses inkubasi atau pengeraman yang dilakukan selama 18 hari dalam masa penetasan. Dalam proses inkubasi atau pengeraman hal terpenting yang perlu diperhatikan adalah suhu dan kelembaban karena kelembaban memiliki pengaruh besar dalam keberhasilan penetasan telur. Suhu yang diperlukan saat proses pengeraman adalah 99,2 °F, sedangkan kelembaban yang dibutuhkan dalam mesin *setter* adalah sebesar 88%. Pengaturan suhu dan kelembaban harus sering dikontrol dan disesuaikan dengan target suhu dan kelembaban yang telah *disetting* pada mesin *setter*.

g. *Candling*

Candling merupakan proses peneropongan yang dilakukan untuk mengetahui ada tidaknya embrio hidup yang berkembang pada telur tetas. *Candling* dilakukan sebanyak dua kali. *Candling* pertama dilakukan untuk

memisahkan telur yang *fertile* hidup dengan telur yang *infertile* yaitu setelah telur tetas berada didalam mesin *setter* selama 3 hari. Telur tetas yang berembrio akan dimasukkan kembali ke dalam mesin *setter* untuk diinkubasi selama 18 hari dan telur yang tidak berembrio akan dikeluarkan dari mesin *setter* dan akan dilakukan penanganan lebih lanjut. *Candling* ke-dua dilakukan pada hari ke 18 pada saat transfer telur dari mesin *setter* ke mesin *hatcher*. Tujuan dilakukan *candling* ke-dua adalah untuk memisahkan antara telur yang *fertile* hidup dengan telur yang busuk dan telur yang *fertile* mati. Telur yang *fertile* hidup kemudian di transfer ke *hatcher* dengan memindahkan telur ke rak *hatcher*.

h. Transfer

Transfer merupakan proses pemindahan telur tetas dari mesin *setter* ke mesin *hatcher*. Proses yang dilakukan adalah dengan memindahkan telur dari *eggtray* ke keranjang yang digunakan pada mesin *hatcher*. Proses pemindahan telur ini tidak boleh dilakukan lebih dari dua jam karena akan berpengaruh pada telur yang akan ditetaskan.

i. *Hatcher*

Pada mesin *hatcher* telur diletakkan secara horizontal dan tidak dilakukan pemutaran. Hal ini yang membedakan pada *hatcher* dan *setter* yaitu pada rak serta temperatur dan kelembaban. Rak *hatcher* berbentuk kotak persegi panjang sehingga DOC tertampung pada rak tersebut, sedangkan rak *setter* berbentuk besi yang memanjang untuk menata *eggtray* yang berisi telur tetas. Temperatur mesin *hatcher* yaitu 97,5°F dengan kelembaban yaitu 85%. Kelembaban pada mesin berfungsi untuk melunakkan kerabang sehingga embrio bisa mendobrak kerabang

dengan optimal dan enghindari DOC mati setelah kerabang retak. Telur berada dalam mesin *hatcher* pada hari ke 18 sampai hari ke 20 dan akan menetas pada hari ke 21.

j. Panen

Panen merupakan proses *finishing* setelah melakukan penetasan selama 21 hari. Anak ayam yang menetas tidak boleh tergesa-gesa dikeluarkan dari mesin tetas, harus dibiarkan terlebih dahulu sampai bulunya kering dan dapat berdiri tegak untuk mencegah terjadinya cacat. (Suprijatna *et al* 2005)

Panen dilakukan dengan cara mengeluarkan keranjang yang ada dalam mesin *hatcher* kemudian dilakukan sortasi antara DOC yang memiliki kualitas baik dengan DOC yang cacat atau mati. Pada proses panen DOC yang sehat akan langsung dimasukkan ke dalam box khusus DOC yang berisi 100 ekor DOC dan diberikan bonus 2 DOC setiap box nya. Telur gagal tetas yang berada di keranjang kemudian dipisahkan dan dikumpulkan jadi satu untuk dimasukkan ke dalam plastik. Sedangkan kerabang telur dari hasil penetasan akan dikumpulkan menjadi satu di dalam karung yang kemudian akan dijual.

k. Pencucian

Pencucian atau pembersihan segala peralatan yang telah digunakan dalam masa penetasan seperti keranjang, *eggtray* dan *trolly*. Pembersihan dilakukan agar semua peralatan yang telah digunakan dalam masa penetasan tetap *higienis* sehingga tidak terkontaminasi oleh bakteri yang dapat berpengaruh terhadap telur tetas selanjutnya.

1. Penjadwalan

Kegiatan produksi pada pengembangan bisnis penetasan telur ayam kampung (kampung) dilakukan selama 21 hari disesuaikan dengan masa pengeraman ayam dalam menetas telur. Kegiatan produksi dilakukan setiap hari. Pengembangan bisnis ini direncanakan dapat melakukan panen dua kali dalam satu minggu dengan satu kali panen maksimal sebanyak 5000 ekor DOC dan juga akan disesuaikan dengan kebutuhan DOC yang diperlukan mitra pembesaran. Pada tahun pertama bulan kelima minggu ke empat mulai dilakukan *setting* telur. *Setting* telur dilakukan setiap hari jumat dan selasa. Penjadwalan kegiatan produksi pada usaha penetasan telur ayam kampung (kampung) dapat dilihat pada lampiran 2.

C. Proses Produksi

Proses produksi merupakan suatu kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan barang atau jasa (Assauri, 1995). Proses juga diartikan sebagai cara, metode ataupun teknik bagaimana produksi itu dilaksanakan. Produksi adalah kegiatan untuk menciptakan dan menambah kegunaan (*utility*) suatu barang dan jasa. Proses produksi adalah tahap-tahap yang harus dilewati dalam memproduksi barang atau jasa. Ada proses produksi yang membutuhkan waktu lama dan ada juga yang sebentar, tetapi ada juga proses proses produksi yang dapat dinikmati langsung hasilnya oleh konsumen.

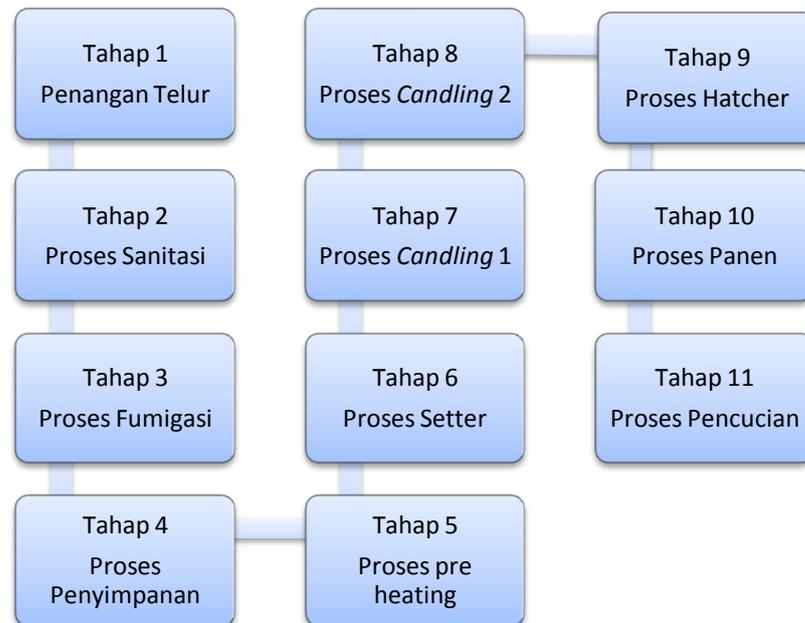
Perusahaan CV Jogja Farm Group yang bergerak dibidang peternakan ayam kampung sendiri memiliki proses produksi yang dapat dikatakan membutuhkan waktu yang lama. Dikatakan sebentar lama proses produksi hingga pemanenan

ayam kampung yang dilakukan setiap dua bulan atau persiklus, itu dilakukan secara terus menerus (*continue*). Adapun tahapan proses produksi ayam kampung CV Jogja Farm Group adalah sebagai berikut:

1. Ayam Kampung Petelur

Siapkan induk ayam kampung (betina) yang sudah cukup umur, kira-kira usia 4-6 bulan dan siapkan juga ayam jantan usia kira-kira 8-10 bulan. Usahakan antara ayam jantan dan betina tidak berasal dari induk yang sama. Peliharaan ayam dapat dilakukan di kandang atau bisa juga diumbar di luar kandang. Berikan kedua ayam tersebut makanan berprotein tinggi setiap hari, contohnya daging siput atau keong sawah. Apabila ayam betina sudah menunjukkan tanda-tanda mau bertelur, segera buatlah sebuah kotak dari papan dan tambahkan juga jerami kering. Pada hari pertama induk ayam bertelur, biarkan saja telurnya tetap disarangnya. Hari berikutnya, saat ayam betina bertelur lagi ambil satu telur yang kemarin. Hari ketiga, induk ayam akan bertelur lagi. Seperti hari sebelumnya, ambil satu telur yang keluar kemarin dan sisakan satu telur yang baru. Begitu seterusnya sampai induk ayam berhenti bertelur setelah kurang lebih 30 hari dengan kemampuan bertelur satu butir setiap hari. Telur-telur yang dikumpulkan ditetaskan menggunakan bantuan mesin penetasan telur yaitu mesin *setter* dan mesin *hatcher*. Penetasan telur dilakukan sebanyak dua tahap. Tahap pertama telur-telur dimasukkan ke dalam mesin *setter* selama 3 hari menjelang telur menetas. Kemudian setelah itu, telur-telur dipindahkan ke mesin *hatcher* yang berfungsi hanya sebagai penetasan telur, digunakan untuk menetas telur selama 3 hari terakhir sampai telur retak dan kemudian menetas. Alur tahapan

proses produksi pada penetasan menggunakan mesin *full otomatic* dapat dilihat pada gambar 3 berikut.



Gambar 3. Alur Proses Produksi

2. Ayam Kampung Pedaging

Pemeliharaan DOC ayam kampung dilakukan secara intensif, itu artinya perusahaan CV Jogja Farm Group menyediakan kebutuhan pakan dan gizi yang diperlukan oleh ayam kampung. Perusahaan CV Jogja Farm Group menyediakan pakan dan minum bagi ayam kampung setiap harinya secara rutin.

Hari 1-21 (3 minggu) merupakan fase kritis dan menentukan pertumbuhan, kemudian pada hari 22-35 (5 minggu) merupakan fase penentuan hasil. Setelah 5 minggu sudah dapat ditentukan untuk penentuan hasil ayam yang akan di panen maka ayam-ayam yang sudah di seleksi dipindah ke kandang pembesaraan. Hari ke 36-60 (8 minggu) ayam kampung siap untuk di panen dan diambil dagingnya.