

**PENGARUH PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
TERHADAP PROSES PRODUKSI MOUNTEA PADA PT.
TRITEGUH MANUNGGAL SEJATI
KABUPATEN GOWA**

SKRIPSI

**NURUL FITRIANI
105720509614**



**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
2018**

**PENGARUH PENGENDALIAN PERSEDIAN BAHAN BAKU TERHADAP
PROSES PRODUKSI MOUNTEA PADA PT. TRITEGUH
MANUNGGAL SEJATI KABUPATEN GOWA**

SKRIPSI

Diajukan untuk memenuhi salah satu syarat guna memperoleh gelar sarjana
program studi manajemen fakultas ekonomi dan bisnis
Universitas Muhammadiyah Makassar

Oleh
NURUL FITRIANI
105720509614

**JURUSAN MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
2018**

j

ii

PERSEMBAHAN

Karya ilmiah ini saya persembahkan kepada mamaccang sebagai orang tua angkat saya yang dimana kasih sayang dan bimbingannya setara dengan orang tua kandung saya. Kedua orang tua saya yang telah mengajarkan saya cara hidup mandiri semuda mungkin, kepada saudara saya yang selalu memberikan dukungan ,Kepada kedua dosen pembimbing saya yang selalu memberikan arahan yang baik, kepada teman-teman saya, dan kepada Almamaterku Universitas Muhammadiyah Makassar.

MOTTO HIDUP

Jangan pernah mengukur kesuksesan hanya dengan materi dan jabatan yang tinggi. Sungguh semua itu hanya akan membuatmu serakah dan hanya memikirkan dirimu sendiri.

Tapi...

Ukurlah kesuksesanmu dari segi seberapa banyak dan sesering mungkin kamu bermanfaat bagi yang lain, baik dalam hal ilmu maupun materi.



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS JURUSAN MANAJEMEN
Jl. Sultan Alauddin No. 259 Gedung Iqra Lt.7 Tel. (0411) 866 972 Makassar

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

HALAMAN PERSETUJUAN

Judul Skripsi : "Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi Mountea Pada PT Triteguh Manunggal Sejati Kabupaten Gowa"
Nama Mahasiswa : Nurul Fitriani
No Stambuk/NIM : 105720509614
Program Studi : Manajemen
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis
Perguruan Tinggi : Universitas Muhammadiyah Makassar

Menyatakan bahwa skripsi ini telah diteliti, diperiksa dan diujikan didepan tim penguji skripsi Strata Satu (S1) pada hari Rabu tanggal 29 Agustus 2018, Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

Makassar, 29 Agustus 2018

Menyetujui :

Pembimbing I,

Dr. H. Abd.Rahman Rahim, SE., MM
NIDN: 0925086302

Mengetahui :

Dekan,



Ismail Rasulong, SE., MM
NBM: 903078

Pembimbing II,

Samsul Rizal, SE., MM
NIDN: 0907028401

Ketua Jurusan Manajemen

Muh. Nur R. SE., MM
NBM: 1085576



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS JURUSAN MANAJEMEN

Jl. Sultan Alauddin No. 259 Gedung Iqra Lt.7 Tel. (0411) 866 972 Makassar

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

LEMBAR PENGESAHAN

Skripsi atas Nama Nurul Fitriani, Nim : 105720509614, diterima dan disahkan oleh Panitia Ujian Skripsi berdasarkan Surat Keputusan Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar Nomor : 0014 / 2018 M, Tanggal 17 Dzulkaidah 1439 H / 29 Agustus 2018 M, sebagai salah satu syarat guna memperoleh gelar **Sarjana Ekonomi** pada program studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

18 Dzulkaidah 1439 H
Makassar, _____
30 Agustus 2018 M

PANITIA UJIAN

1. Pengawas Umum : Dr. H. Abdul Rahman Rahim, SE., MM

(Rektor Unismuh Makassar)

2. Ketua

: Ismail Rasulong, SE., MM

(Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis)

3. Sekretaris

: Dr. Agus Salim HR, SE., MM

(WD 1 Fakultas Ekonomi dan Bisnis)

4. Penguji

: 1. Dr. Andi Rustam, SE., MM.AK.CA

2. Muh Nur R, SE., MM

3. Abdul Muttalib, SE., MM.

4. Faidul Adzim, SE., M.Si.

Disahkan oleh,
Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Muhammadiyah Makassar

Ismail Rasulong, SE., MM

NBM: 903078



UNIVERSITAS MUHAMMADIYAH MAKASSAR
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS JURUSAN MANAJEMEN

Jl. Sultan Alauddin No. 259 Gedung Iqra Lt.7 Tel. (0411) 866 972 Makassar

بِسْمِ اللَّهِ الرَّحْمَنِ الرَّحِيمِ

SURAT PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Nurul Fitriani

Stambuk : 105720509614

Program Studi : Manajemen

Dengan Judul : "Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi Mountea Pada PT Triteguh Manunggal Sejati Kabupaten Gowa."

Dengan ini menyatakan bahwa :

Skripsi yang saya ajukan di depan Tim Penguji adalah ASLI hasil karya sendiri, bukan hasil jiplakan dan tidak dibuat oleh siapa pun. Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya dan saya bersedia menerima sanksi apabila pernyataan ini tidak benar dan telah diujikan pada tanggal 29 Agustus 2018.

Makassar, 30 Agustus 2018

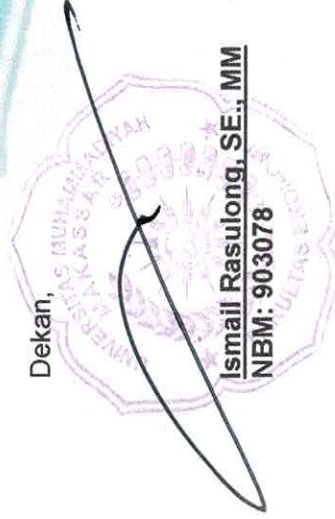
Yang membuat Pernyataan,



Nurul Fitriani

Diketahui Oleh :

Dekan,



Ismail Rasulong, SE., MM
NBM: 903078

Ketua Jurusan Manajemen

Muh. Nur Rasyid, SE., MM
NBM: 1085576

ABSTARK

NURUL FITRIANI, 2018. *The Influence of Controlling the Supply of Raw Materials on the Production Process of Mountea Products at PT Triteguh Manunggal Sejati. Supervised by Supervisor I Dr. H. Abd Rahman Rahim and Advisor II Samsul Rizal.*

This study aims to determine the effect of Controlling Raw Material inventroy on the Production Process of Mountea Products at PT Triteguh Manunggal Sejati.

The type of this research used in this research is quantitative research with approach eksplanatori.sampel in this research as much 60 responder. This research uses simple linear regression analysis technique with SPSS program and using data from respondent and documentation from PT Triteguh Manunggal Sejati.

The result of the simple linear regression test is $Y = Y = 8,461 + 768$, which means that the constant value of 8,461 with regression coefficient 768 which states the direction of influence of X variable to Y is positive and $\text{sig} 0,004 < 0,05$ which means that work stress significantly employee performance on PT Triteguh Manunggal Sejati. As for the influence of the raw material inventory control variables on the production process is 60% while the remaining 40% is influenced by other objects.

Keywords: *Controlling Raw Material Inventory, Production Process*

KATA PENGANTAR



Syukur Alhamdulillah penulis panjatkan ke hadirat Allah SWT atas segala rahmat dan hidayah yang tiada henti diberikan kepada hamba-Nya. Shalawat dan salam tak lupa penulis kirimkan kepada Rasulullah Muhammad SAW beserta para keluarganya, sahabat dan para pengikutnya. Merupakan nikmat yang tiada ternilai manakala penulisan skripsi yang berjudul "Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi Produk Mountea Pada PT Triteguh Manunggal Sejati" dapat bermanfaat bagi diri pribadi dan orang lain.

Skripsi yang penulis buat ini bertujuan untuk memenuhi syarat dalam menyelesaikan Program Sarjana (S1) pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.

Teristimewa dan terutama penulis sampaikan ucapan terima kasih kepada orang tua angkat penulis ibu Cawang (mamaccang) yang telah memberikan segala kasih sayang, bimbingan dan fasilitas hidup. Kedua orang tua penulis bapak Hasanuddin dan ibu Syamsinar yang senantiasa memberi harapan, semangat, perhatian, kasih sayang dan doa tulus tanpa pamrih. Dan saudara-saudaraku tercinta yang senantiasa mendukung dan memberikan semangat hingga akhir studi ini. Dan seluruh keluarga besar atas segala pengorbanan, dukungan dan doa restu yang telah diberikan demi keberhasilan penulis dalam menuntut ilmu. Semoga apa yang telah mereka berikan kepada penulis menjadi ibadah dan cahaya penerang kehidupan di dunia dan di akhirat.

Penulis menyadari bahwa penyusunan skripsi ini tidak akan terwujud tanpa adanya bantuan dan dorongan dari berbagai pihak. Begitu pula penghargaan yang setinggi-tingginya dan terima kasih banyak disampaikan dengan hormat kepada:

1. Bapak Dr. H. Abd Rahman Rahim, SE.,MM., Rektor Universitas Muhammadiyah Makassar.
2. Bapak Ismail Rasullong, SE.,MM, Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Muhammadiyah Makassar.
3. Bapak Muh Nur Rasyid, SE., MM, Selaku Ketua Program Studi Manajemen Universitas Muhammadiyah Makassar.
4. Bapak Dr. H. Abd Rahman Rahim, SE., MM, selaku Pembimbing I yang senantiasa meluangkan waktunya membimbing dan mengarahkan penulis, sehingga Skripsi selesai dengan baik.
5. Bapak Samsul Rizal SE., MM, selaku pembimbing II yang telah berkenan membantu selama dalam penyusunan skripsi hingga uhan skripsi.
6. Bapak / Ibu dan asisten Dosen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar yang tak kenal lelah banyak menuangkan ilmunya kepada penulis selama mengikuti kuliah.
7. Segenap staf dan karyawan Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.
8. Rekan-rekan mahasiswa Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Program Studi Manajemen Angkatan 2014 yang selalu belajar bersama yang tidak sedikit bantuannya dan dorongan dalam aktivitas studi penulis.

9. Iska Ceman yang telah sabar membimbing dalam penulisan skripsi ini, begitupun dengan Reski Bali yang selalu setia mendampingi dan tidak pernah meninggalkan penulis hingga skripsi ini selesai.
10. Kakak Sindi SE yang telah membimbing penulis dalam penulisan proposal.
11. Terima kasih teruntuk semua kerabat yang tidak bisa saya tulis satu persatu yang telah memberikan semangat, kesabaran, motivasi, dan dukungannya sehingga penulis dapat merampungkan penulisan skripsi ini.

Akhirnya, sungguh penulis sangat menyadari bahwa skripsi ini masih sangat jauh dari kesempurnaan oleh karena itu, kepada semua pihak utamanya para pembaca yang budiman, penulis senantiasa mengharapkan saran dan kritiknya demi kesempurnaan Skripsi ini.

Mudah-mudahan Skripsi yang sederhana ini dapat bermanfaat bagi semua pihak utamanya kepada Almamater Kampus Biru Universitas Muhammadiyah Makassar.

Billahi Fii Sabilil Haq, Fastabiqul Khairat, Wassalamu'alaikum Wr.Wb

Makassar

Penulis

ABSTRAK

NURUL FITRIANI, 2018. Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi Produk Mountea Pada PT Triteguh Manunggal Sejati. Dibimbing oleh Pembimbing I Dr. H. Abd Rahman Rahim dan Pembimbing II Samsul Rizal.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi Produk Mountea Pada PT Triteguh Manunggal Sejati.

Jenis penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian kuantitatif dengan pendekatan eksplanatori. Sampel dalam penelitian ini sebanyak 60 responden. Penelitian ini menggunakan teknik analisis regresi linear sederhana dengan bantuan program SPSS dan menggunakan data yang bersumber dari responden dari PT. Triteguh Manunggal Sejati.

Hasil uji regresi linear sederhana diperoleh $Y = 8,461 + 768X$, yang berarti bahwa nilai konstanta sebesar 8,461 dengan koefisien regresi 768 yang menyatakan arah pengaruh variabel X terhadap Y bernilai positif dan nilai $\text{sig} 0,004 < 0,05$ yang berarti bahwa pengendalian persediaan bahan baku berpengaruh signifikan terhadap proses produksi produk mountea pada PT Triteguh Manunggal Sejati Kabupaten Gowa. Adapun pengaruh variabel pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi ialah sebesar 60% sedangkan sisanya 40% dipengaruhi oleh objek lain.

Kata kunci: Pengendalian Persediaan Bahan Baku, Proses Produksi

DAFTAR ISI

SAMPUL	i
HALAMAN JUDUL	ii
HALAMAN MOTTO DAN PERSEMBAHAN	iii
HALAMAN PERSETUJUAN	iv
ABSTRAK BAHASA INDONESIA.....	v
ABSTRACT.....	vi
KATA PENGANTAR	vii
DAFTAR ISI	x
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR	xiii
BAB 1. PENDAHULUAN	
A. Latar Belakang.....	1
B. Rumusan Masalah.....	3
C. Tujuan Penelitian	3
D. Manfaat Penelitian.....	3
BAB II. TINJAUAN PUSTAKA	
A. Manajemen Operasional.....	5
B. Pengendalian Persediaan	7
C. Bahan Baku.....	14
D. Proses Produksi	16
E. Penelitian Terdahulu	21
F. Kerangka Fikir	23
G. Hipotesis.....	24

III. METODE PENELITIAN	
A. Jenis Penelitian	25
B. Lokasi dan Waktu Penelitian	25
C. Definisi Operasional Variabel dan Pengukuran.....	26
D. Populasi dan Sampel	27
E. Jenis dan Sumber Data	28
F. Teknik Pengumpulan Data.....	28
G. Teknik Analisis Data.....	29
BAB IV. HASIL PENELITIAN DSN PEMBAHASAN	
A. Gambaran Umum Lokasi Penelitian	32
B. Deskripsi Umum Responden	43
C. Hasil Penelitian.....	46
D. Pembahasan Hasil Penelitian	52
BAB V. PENUTUP	
A. Simpulan.....	55
B. Saran	55
DAFTAR PUSTAKA.....	56
DAFTAR LAMPIRAN	

DAFTAR TABEL

Nomor	Judul	Halaman
Tabel 2.1	PenelitianTerdahulu	21
Tabel 4.1	Data Infrastruktur PT Triteguh Manunggal Sejati	33
Tabel 4.2	Jumlah Karyawan Berdasarkan Jenis Kelamin.....	34
Tabel 4.3	Bahan Baku Proses Produksi.....	
Tabel 4.4	Pembelian Bahan Baku Serbuk Teh Tahun 2007.....	
Tabel 4.5	Pemakaian Bahan Baku Serbuk Teh Tahun 2017.....	
Tabel 4.6	Pembelian Bahan Baku Gula Tahun 2017	
Tabel 4.7	Pemakaian Bahan Baku	
Tabel 4.8	Responden Berdasarkan Usia.....	
Tabel 4.9	Responden Berdasarkan Jenis Kelamin	51
Tabel 4.10	Responden Berdasarkan Pendidikan.....	51
Tabel 4.11	Karakteristik Berdasarkan Masa Kerja	52
Tabel 4.12	Uji Validitas (X)	53
Tabel 4.13	Uji Validitas (Y)	53
Tabel 4.14	Hasil Uji Reabilitas Kuesioner	54
Tabel 4.15	Regresi Linear Sederhana.....	55
Tabel 4.16	Uji Hipotesis	57
Tabel 4.17	Koefisien Determinasi.....	58

DAFTAR GAMBAR

Nomor	Judul	Halaman
Gambar 2.1	Kerangka fikir	23
Gambar 4.1	Struktur Organisasi	37

DAFTAR LAMPIRAN

Nomor	Judul	Halaman
Lampiran 1.	Kuesioner Penelitian.....	
Lampiran 2.	Tabulasi Jawaban Variabel X.....	
Lampiran 3.	Tabulasi Jawaban Variabel Y.....	
Lampiran 4.	Uji Validitas X.....	
Lampiran 5.	Uji Validitas Y.....	
Lampiran 6.	Uji Reabilitas X.....	
Lampiran 7.	Uji Reabilitas Y.....	
Lampiran 8.	Regresi Linear Sederhana.....	
Lampiran 9.	Uji Hipotesis.....	
Lampiran 10.	Koefisien Determinasi.....	
Lampiran 10.	r Tabel.....	

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang

Setiap perusahaan dalam kegiatan produksi mempunyai tujuan untuk memperoleh laba atau keuntungan. Tetapi untuk mencapai tujuan tersebut tidaklah mudah karena dipengaruhi oleh beberapa faktor, dan perusahaan harus mampu untuk menangani faktor-faktor tersebut. Salah satu faktor yang berpengaruh yaitu mengenai masalah kelancaran produksi. Produksi merupakan masalah yang sangat penting bagi perusahaan karena hal tersebut sangat berpengaruh terhadap laba yang diperoleh perusahaan. Apabila proses produksi berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan dapat tercapai, akan tetapi jika proses produksi tidak berjalan dengan lancar maka tujuan perusahaan untuk memperoleh laba tidak akan tercapai.

Salah satu faktor yang mempengaruhi Lancar atau tidaknya suatu proses produksi ialah ada atau tidaknya bahan baku yang akan diolah dalam proses produksi. Agar selama proses produksi tidak terjadi kekurangan ataupun kelebihan bahan baku maka perlu adanya pengendalian persediaan bahan baku. Jika terjadi kekurangan persediaan bahan baku maka akan berakibat terhambatnya proses produksi perusahaan, sedangkan persediaan bahan baku yang berlebihan akan menyebabkan besarnya biaya penyimpanan.

Menurut Yamit (2003:288) ada 3 alasan perlunya pengendalian persediaan bagi perusahaan yaitu : (1) Unsur ketidakpastian permintaan (permintaan yang mendadak) , (2) adanya ketidakpastian pasokan dari *supplier*, dan (3) adanya ketidakpastian tenggang waktu pemesanan.

Adanya ketidakpastian permintaan, pasokan dari *supplier* dan juga ketidakpastian tentang tenggang waktu pemesanan menyebabkan pihak perusahaan tidak boleh lengah terkait persediaan bahan baku, terjadi kekurangan sedikit bahan baku saja akan menyebabkan kurangnya jumlah pesanan produk yang telah dipesan oleh konsumen. Jika hal demikian terjadi itu bukan saja akan mengurangi pendapatan perusahaan akan tetapi juga dapat merusak nama baik perusahaan dikarenakan pesanan konsumen tidak dapat diselesaikan sesuai dengan tenggang waktu yang telah disepakati sebelumnya.

PT Triteguh Manunggal Sejati ialah anak perusahaan dari PT.Suntory Garuda Beverage, dimana perusahaan tersebut fokus dalam pembuatan minuman berbasis teh. Minuman teh yang diproduksi oleh perusahaan tersebut diberi nama Mountea. Minuman mountea yg diproduksi oleh PT Triteguh Manunggal Sejati merupakan minuman berbahan dasar daun teh pilihan yang dipadukan dengan rasa buah.

Berdasarkan uraian singkat seputar produk yang diproduksi oleh PT Triteguh Manunggal Sejati berupa Mountea yang dimana bahan baku yang diperlukan ialah berupa daun teh dan juga buah-buahan yang kemungkinan besar mudah rusak dan memiliki waktu-waktu tertentu untuk dapat diperoleh bahan bakunya, maka dari itu sangatlah penting untuk dilakukan pengendalian persediaan bahan baku.

Dengan melihat masalah yang dihadapi oleh PT Triteguh Manunggal Sejati Kabupaten Gowa maka penulis tertarik melakukan penelitian mengenai **“Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi Produk Mountea Pada PT Triteguh Manunggal Sejati Kabupaten Gowa “**

B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dikemukakan, maka permasalahan pokok yang akan dibahas pada penelitian ini yaitu, “Apakah pengendalian persediaan bahan baku berpengaruh terhadap proses produksi produk mountea pada PT Triteguh Manunggal Sejati Kabupaten Gowa “ ?

C. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas tujuan penulisan proposal ini adalah Untuk mengetahui apakah pengendalian persediaan bahan baku berpengaruh terhadap proses produksi produk mountea pada PT Triteguh Manunggal Sejati Kabupaten Gowa.

D. Manfaat Penelitian

1. Bagi peneliti

Dapat menambah wawasan dan ilmu pengetahuan, serta menambah pengalaman bagi peneliti dalam menerapkan teori-teori yang telah diperoleh selama di bangku perkuliahan, dan sebagai tugas akhir dari perkuliahan sehingga dapat meraih gelar sarjana ekonomi.

2. Bagi perusahaan

Hasil penelitian dapat digunakan sebagai bahan evaluasi bagi PT Triteguh Manunggal Sejati dalam melakukan pengendalian persediaan bahan baku sehingga dapat menungjang kelancaran proses produksi pada perusahaan tersebut.

3. Bagi akademik

Penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan referensi dan tambahan informasi bagi peneliti selanjutnya yang melakukan penelitian dengan topik yang sama, yaitu tentang pengaruh pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi produk mountea pada PT Triteguh Manunggal Sejati Kabupaten Gowa.

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA

A. Manajemen Operasional

1. Pengertian Manajemen Operasional

Adapun definisi manajemen operasional menurut para ahli adalah sebagai berikut :

Menurut Russell & Taylor dikutip oleh Brasit (2014:6) manajemen operasional adalah bidang manajemen yang mengkhususkan pada produksi barang dan jasa serta menggunakan alat-alat dan teknik-teknik khusus untuk memecahkan masalah-masalah produksi/operasi.

Menurut Heizer & Render yang dikutip Brasit (2014:7), Manajemen operasional adalah kumpulan aktivitas untuk menciptakan nilai dalam suatu produk, baik yang berbentuk barang maupun berbentuk jasa, dengan cara mengubah input menjadi output.

Menurut Brasit (2014:6), Manajemen operasional merupakan usaha pengelolaan secara optimal penggunaan faktor-faktor produksi: tenaga kerja, mesin, peralatan, bahan mentah dalam proses transformasi menjadi berbagai produk barang dan jasa.

Dari pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa manajemen operasional adalah suatu bentuk pengelolaan secara menyeluruh pada sistem input seperti tenaga kerja langsung maupun tidak langsung, bahan mentah, dana, metode dan lingkungan kerja untuk menghasilkan produk dan jasa melalui suatu proses transformasi (sistem produktif).

2. Ruang Lingkup Manajemen Operasional

Manajemen operasional mempunyai ruang lingkup yang digunakan untuk menghasilkan efektifitas dan efisiensi produk. Menurut Tim Mitra Bestari dikutip oleh Samsir (2017:6), ruang lingkup manajemen operasi terdiri dari :

a. Desain produk dan jasa

Operasi perlu membuat keputusan mengenai desain produk atau jasa menyesuaikan dengan kebutuhan, keinginan dan selera konsumen.

b. Perencanaan proses produksi

Fungsi operasi perlu membuat keputusan yang berkenaan dengan bagaimana mengimplementasikan desain produk dan jasa dalam suatu proses operasi.

c. Penentuan lokasi fasilitas/pabrik dan material handling.

Material operasi menyangkut tentang penentuan lokasi pabrik dimana dalam penentuan tersebut mempertimbangkan beberapa faktor sedangkan *material handling*/pengangkutan merupakan cara yang dilakukan dalam menangani perpindahan bahan dan produk.

d. Layout fasilitas

Layout merupakan pengaturan tata letak fasilitas operasi dalam perusahaan agar proses operasi berjalan dengan lancar. Jika penataan fasilitas tertata dengan baik maka akan mempermudah kariawan dalam penyelesaian tugasnya karena memberikan efek kenyamanan bagi mereka saat bertugas di lapangan pekerjaannya.

e. Desain tugas dan pekerjaan

Desain tugas dan pekerjaan meliputi kinerja, mesin dan juga peralatan yang digunakan dalam produksi.

f. Peramalan produk atau jasa

Peramalan merupakan suatu hal penting dalam manajemen operasi, dimana peramalan digunakan sebagai dasar penentuan jumlah produksi maupun kebutuhan bahan baku yang digunakan.

g. Penjadwalan dan perencanaan produk

Penjadwalan (*scheduling*) yaitu penyusunan jadwal kapan produksi dimulai dan diakhiri, dimana salah satu metode yang digunakan adalah *network planning*. Selain itu manajemen operasi juga mencakup perencanaan tentang apa, berapa dan bagaimana produk dihasilkan.

B. Pengendalian Persediaan

1. Persediaan

Persediaan (*inventory*), dalam konteks produksi dapat diartikan sebagai sumber daya menganggur. Sumber daya menganggur ini belum digunakan karena menunggu proses lebih lanjut. Yang dimaksud proses lebih lanjut disini dapat berupa kegiatan produksi seperti dijumpai pada sistem manufaktur, kegiatan pemasaran seperti dijumpai pada sistem distribusi ataupun kegiatan konsumsi seperti pada sistem rumah tangga. Meskipun persediaan ini hanyalah sumber daya yang menganggur akan tetapi juga sangat dibutuhkan oleh perusahaan manufaktur. Hal itu dikarenakan adanya permintaan konsumen yang tidak menentu sehingga perlu adanya antisipasi bagi perusahaan berupa persediaan. Jika dalam suatu perusahaan manufaktur tidak memiliki persediaan maka perusahaan tersebut akan mengalami kejadian terhambatnya proses produksi saat kegiatan produksi sedang berlangsung. Oleh karena itu persediaan harus ada dalam suatu perusahaan manufaktur.

Menurut Ristono dikutip oleh Wijaya et al (2016 : 580), persediaan merupakan barang-barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada masa atau periode yang akan datang.

Menurut Herjanto yang dikutip oleh Wijaya et al (2016:580), persediaan adalah bahan atau barang yang disimpan yang akan digunakan untuk memenuhi tujuan tertentu.

Menurut Hendra Kusuma dikutip oleh Subawa (2015:479), persediaan adalah barang yang disimpan untuk digunakan atau dijual pada periode mendatang. Persediaan dapat berupa bahan baku yang disimpan untuk di proses, komponen yang diproses, barang dalam proses pada proses manufactur, dan barang jadi yang disimpan.

2. Fungsi Persediaan

Menurut Ginting dikutip oleh Samsir (2017:10) membagi persediaan dalam beberapa kategori berdasarkan fungsinya, yaitu sebagai berikut :

a. Persediaan dalam *Lot Size*

Persediaan muncul karena adanya persyaratan ekonomis untuk penyediaan (*replenishment*) kembali. Penyediaan dalam lot yang besar atau dengan kecepatan yang sedikit lebih cepat dari suatu permintaan akan lebih ekonomis.

b. Persediaan cadangan

Pengendalian persediaan timbul berkenaan dengan adanya ketidakpastian. Waktu siklus produksi (*lead time*) mungkin lebih dalam dari yang diprediksi. Jumlah produksi yang ditolak (*reject*) hanya bias diprediksi dalam proses. Persediaan cadangan mengamankan kegagalan mencapai permintaan konsumen.

c. Persediaan Antisipasi

Persediaan dapat timbul untuk mengantisipasi terjadinya penurunan persediaan (*supply*) dan kenaikan permintaan (*demand*) atau kenaikan harga. Untuk menjaga kontinuitas pengiriman produk ke konsumen, suatu perusahaan dapat memelihara persediaan dalam rangka liburan tenaga kerja atau antisipasi terjadinya pemogokan tenaga kerja. Oleh karena itu persediaan ini baik untuk dilakukan oleh perusahaan manufaktur dalam hal mengantisipasi kekurangan persediaan.

d. Persediaan pipeline

Sistem persediaan dapat diibaratkan sebagai sekumpulan tempat (*stock point*) dengan aliran diantara tempat persediaan tersebut. Pengendalian persediaan terdiri dari pengendalian aliran persediaan dan jumlah persediaan akan terakumulasi di tempat persediaan. Jika aliran melibatkan perubahan fisik produk, seperti perlakuan panas atau perakitan beberapa komponen, persediaan dalam aliran tersebut adalah persediaan setengah jadi (*work in process*). Jika suatu produk tidak dapat berubah secara fisik tapi dipindahkan dari suatu tempat penyimpanan ke penyimpanan lain, persediaan tersebut disebut persediaan transportasi. Jumlah dari persediaan setengah jadi dan persediaan transportasi disebut persediaan *pipeline*. Persediaan pipeline merupakan total investasi perubahan dan harus dikendalikan.

e. Persediaan Lebih

Yaitu persediaan yang tidak dapat digunakan karena kelebihan atau kerusakan fisik yang terjadi. Persediaan yang terlalu banyak hanya akan berdampak terjadinya penanaman modal yang tidak berputar.

3. Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Persediaan

Untuk melangsungkan usahanya dengan lancar maka kebanyakan perusahaan merasakan perlunya persediaan, besar kecilnya persediaan yang dimiliki oleh perusahaan ditentukan oleh beberapa faktor antara lain :

Menurut Bambang Riyanto dikutip oleh Samsir (2017:14) :

- a. Volume yang dimiliki untuk melindungi jalannya perusahaan terhadap gangguan kehabisan persediaan yang akan menghambat atau mengganggu jalannya produksi
- b. Volume produksi yang direncanakan, dimana volume produksi yang direncanakan itu sendiri sangat tergantung pada volume sales yang direncanakan.
- c. Besar pembelian bahan mentah setiap kali pembelian untuk mendapatkan biaya pembelian yang minimal.
- d. Estimasi tentang fluktuasi harga bahan mentah yang bersangkutan di waktu-waktu yang akan datang.
- e. Peraturan-peraturan pemerintah yang menyangkut persediaan material.
- f. Harga pembelian bahan mentah
- g. Biaya penyimpanan dan resiko penyimpanan di gudang
- h. Tingkat kecepatan material menjadi rusak atau turun kualitasnya.

Sedangkan menurut Prawirosentono dikutip oleh Samsir (2001:71) faktor yang mempengaruhi jumlah persediaan adalah sebagai berikut :

- a. Perkiraan pemakaian bahan baku

Penentuan besarnya persediaan bahan yang diperlukan harus sesuai dengan kebutuhan pemakaian bahan tersebut dalam suatu periode produksi tertentu.

b. Harga bahan baku

Harga bahan yang diperlukan merupakan faktor lainnya yang dapat memengaruhi besarnya persediaan yang harus diadakan

c. Biaya persediaan

Terdapat beberapa jenis biaya untuk menyelenggarakan persediaan bahan baku. Adapun jenis biaya persediaan adalah biaya pesanan (*order*) dan biaya penyimpanan bahan di gudang.

d. Waktu menunggu pesanan

Adalah waktu antara tenggang waktu sejak pesanan dilakukan sampai dengan saat pesanan tersebut masuk ke gudang.

4. Jenis persediaan

Terdapat beberapa jenis persediaan, setiap jenis mempunyai karakteristik yang berbeda. Perbedaan jenisnya dapat dibedakan menurut Assauri dikutip oleh Iba dan Raudhah (2015:41) sebagai berikut :

- a. Persediaan bahan baku (*Raw Material inventory*), adalah persediaan dari barang-barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi, barang mana dapat diperoleh dari sumber-sumber alam ataupun dibeli dari supplier atau perusahaan yang menghasilkan bahan baku bagi perusahaan pabrik yang menggunakannya.
- b. Persediaan bagian produk (*purchased*), adalah persediaan barang-barang yang terdiri dari part atau bagian yang diterima dari perusahaan lain, yang dapat secara langsung diassembling dengan part lain, tanpa melalui proses produksi.
- c. Persediaan bahan-bahan pembantu atau barang-barang perlengkapan (*supplies stock*), adalah persediaan barang-barang atau bahan-bahan yang

diperlihatkan dalam proses produksi untuk membantu berhasilnya produksi atau dipergunakan dalam bekerjanya suatu perusahaan, tapi tidak merupakan bagian atau komponen dari barang jadi.

- d. Persediaan barang setengah jadi atau barang dalam proses (*work in process/ progress stock*), adalah persediaan barang-barang yang keluar dari tiap-tiap bagian dalam satu pabrik atau bahan-bahan yang telah diolah menjadi suatu bentuk, tetapi lebih perlu diproses kembali untuk kemudian menjadi barang jadi. Jadi intinya persediaan barang setengah jadi ini ialah barang yang sudah diproses tapi belum selesai dan masih memerlukan proses yang lebih lanjut agar menjadi barang jadi.
- e. Persediaan barang jadi (*Finished goods stock*), adalah barang-barang yang telah selesai diproses atau diolah dalam pabrik dan siap untuk dijual kepada pelanggan atau perusahaan lain. Jadi intinya persediaan barang jadi ialah barang yang sudah selesai diproses dan siap untuk dipasarkan kepada konsumen.

5. Pengendalian Persediaan

Menurut Assauri dikutip oleh Samsir (2017:9), pengendalian persediaan merupakan salah satu kegiatan dari urutan kegiatan-kegiatan yang berurutan erat satu sama lain dalam seluruh operasi produksi perusahaan tersebut sesuai dengan apa yang telah direncanakan terlebih dahulu baik waktu, jumlah, kuantitas maupun biayanya.

Dari pengertian di atas dapat disimpulkan bahwa pengendalian persediaan adalah suatu aktivitas untuk menetapkan besarnya persediaan dengan memerhatikan keseimbangan antara besarnya persediaan yang disimpan dengan biaya-biaya yang ditimbulkannya.

6. Tujuan pengendalian persediaan

menurut Assauri dikutip dari Iba dan Raudhah (2017:9) ialah sebagai berikut :

- a. Menjaga agar perusahaan tidak kehabisan persediaan sehingga mengakibatkan terhentinya kegiatan produksi.
- b. Menjaga agar pembentukan persediaan oleh perusahaan tidak terlalu besar atau berlebihan, sehingga biaya-biaya yang timbul dari persediaan tidak terlalu besar.
- c. Menjaga agar pembelian kecil-kecilan dapat dihindari karena ini akan memperbesar biaya pemesanan.

Sedangkan menurut Murdifying Haming (2007:5) tujuan pengendalian persediaan ialah sebagai berikut :

- a. Untuk memelihara indenpendensi operasi.
- b. Untuk memenuhi tingkat permintaan yang bervariasi.
- c. Untuk menerima manfaat ekonomis atas pemesanan bahan dalam jumlah tertentu.
- d. Untuk menyediakan suatu perlindungan terhadap variasi dalam waktu penyerahan bahan baku.

7. Indikator Pengendalian Persediaan bahan baku

- a. *Reoder point* (tingkat pemesanan kembali)

Menurut Sofyan Assauri (2008:277) reorder point adalah suatu titik atau batas dimana persediaan yang ada pada suatu saat pemesanan harus diadakan kembali. Jadi reorder point ini dapat pula diartikan sebagai suatu cara atau metode yang dilakukan oleh perusahaan manufaktur dalam menentukan waktu pemesanan persediaan kembali.

Ada dua faktor yang menentukan *Reorder Point*, yaitu sebagai berikut :

1. Penggunaan bahan selama *Lead Time*

Lead Time adalah masa tunggu sejak pesanan barang atau bahan dilakukan sampai bahan tersebut tiba diperusahaan

2. *Safety Stock* adalah persediaan minimal yang ada dalam perusahaan.

Adapun rumus menghitung *Reorder Point* :

$$\text{ROP} = \text{Tingkat penggunaan} \times \text{tenggang waktu}$$

Apabila perusahaan telah menentukan jumlah persediaan pengaman (*safety stock*) maka *Reoder Point* dapat dicari dengan rumus sebagai berikut :

$$\text{ROP} = (\text{Tingkat penggunaan} \times \text{tenggang waktu}) + \text{Safety Stock}$$

C. Bahan Baku

1. Pengertian Bahan Baku

Menurut Suadi dikutip oleh Hendratmiko (2010:23) bahan baku adalah bahan yang menjadi bagian produk jadi dan dapat diidentifikasi ke produk jadi. Sedangkan Menurut Syamsuddin dikutip oleh Hendratmiko (2010:23) bahan baku adalah persediaan yang dibeli oleh perusahaan untuk diproses menjadi barang setengah jadi dan akhirnya menjadi barang jadi atau produk jadi dari perusahaan.

Berdasarkan pendapat para ahli mengenai pengertian bahan baku di atas maka dapat disimpulkan bahwasanya bahan baku merupakan suatu persediaan yang harus ada dalam suatu perusahaan untuk dapat diolah menjadi suatu produk jadi.

2. Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Bahan Baku

Menurut Ahyari dikutip oleh Samsir (2017:17) Faktor-faktor yang mempengaruhi bahan baku ialah sebagai berikut :

a. Faktor *Intern*

- 1) Perkiraan pemakaian, merupakan perkiraan beberapa jumlah bahan baku yang akan digunakan oleh perusahaan untuk keperluan proses produksi yang akan datang.
- 2) Harga bahan baku, merupakan salah satu faktor penentu dalam kebijaksanaan persediaan karena harga bahan baku merupakan dasar penyusunan perhitungan berapa besar dana yang disediakan untuk persediaan.
- 3) Biaya persediaan, biaya-biaya penyelenggaraan bahan baku yang tersedia pada lokasi asal dari bahan baku yang dibutuhkan perusahaan.
- 4) Kebijakan pembelian, ini akan mempengaruhi seluruh kebijaksanaan perusahaan apakah dalam penyelenggaraan persediaan bahan baku mendapat prioritas utama dalam kebijaksanaan pembelian.
- 5) Pemakaian senyatanya, pemakaian bahan baku senyatanya dari tahun ke tahun harus diperhatikan guna menyusun perkiraan kebutuhan bahan baku yang mendekati kenyataan.
- 6) Waktu tunggu (*lead time*), yaitu tenggang waktu yang ditentukan oleh perusahaan antara saat pemesanan bahan baku tersebut dilaksanakan dengan datangnya bahan baku yang dipesan sampai di pabrik.
- 7) Pembelian bahan baku, yaitu pembelian bahan baku yang ada dalam perusahaan yang merupakan kegiatan rutin dilakukan oleh suatu perusahaan.

b. Faktor *Extern*

1. Sumber bahan baku yang tersedia

Yaitu jumlah bahan baku yang tersedia di lokasi sumber bahan baku, untuk memenuhi proses produksi jika persediaan datangnya bahan baku berikutnya terlambat.

2. Pengangkutan

Merupakan penghubung atau pembantu dalam mencapai pengolahan dan sumber ekonomi secara optimal. Beberapa hal yang erat hubungannya dengan masalah transportasi adalah sebagai berikut :

- a) Adanya muatan yang diangkut dan sarana jalan untuk kendaraan
- b) Tersedianya kendaraan sebagai alat angkut

3. Penyimpanan dan Penggudangan

Gudang adalah suatu bangunan yang dipergunakan untuk menyimpan suatu barang dagangan, baik itu bahan baku setengah jadi maupun barang jadi yang fungsinya menjamin dan menjaga kelancaran operasi perusahaan dalam menerima, menyimpan serta mengeluarkan persediaan barang tersebut.

D. Proses Produksi

1. Pengertian proses produksi

Menurut Sofyan Assauri dikutip oleh Iba dan Raudhah (2015:42), produksi adalah kegiatan mentransformasikan masukan (input) menjadi keluaran (output), tercakup semua aktivitas atau kegiatan menghasilkan barang dan jasa, serta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau usaha untuk menghasilkan produksi tersebut. Sedangkan menurut Jay Heizer dikutip oleh Iba dan Raudhah (2015:42), produksi adalah penciptaan barang dan jasa.

Menurut Gaspersz dikutip oleh Iba dan Raudhah (2015:42), proses produksi ialah integrasi sekuensial dari tenaga kerja, material, informasi, metode kerja dan mesin atau peralatan dalam suatu lingkungan yang kompetitif di pasar.

Menurut Agus Ahyari dikutip oleh Iba dan Raudhah (2015:42), proses produksi adalah suatu cara, metode maupun teknik bagaimana kegiatan penciptaan faedah baru atau penambahan faedah tersebut dilaksanakan.

Menurut Yamit dikutip oleh Iba dan Raudhah (2015:42), proses produksi adalah suatu kegiatan dengan melibatkan tenaga manusia, bahan serta peralatan untuk menghasilkan produk yang berguna.

2. Jenis proses produksi

Jenis proses produksi bermacam-macam dan salah satunya yaitu jenis proses produksi yang ditinjau dari segi arus proses produksi. Arus proses produksi yang ditinjau dari segi arus proses produksi. Arus proses produksi dalam hal ini aliran proses produksi dari bahan bahan baku sampai menjadi produk akhir dalam perusahaan.

a. Jenis proses produksi

Menurut Ahyari dikutip oleh Samsir (2017:29) jenis proses produksi ditinjau dari segi arus proses produksi dibagi menjadi dua, yaitu sebagai berikut :

1) Proses produksi terus menerus (*continous process*)

Pada proses produksi terus menerus terdapat pola atau urutan yang pasti dan tidak berubah-ubah dalam pelaksanaan produksi perusahaan. Pola atau urutan pelaksanaan produksi dalam perusahaan akan selalu sama antara pelaksanaan produksi pada waktu yang lalu, pada saat sekarang dan pada

waktu yang akan datang. Perusahaan yang mempergunakan pola atau urutan yang selalu sama dari periode ke periode berikutnya ini pada umumnya akan memproduksi produk standar.

Dilihat dari jenis proses produksi terus menerus menurut Agus Ahyari dikutip oleh Samsir (2017 : 18), proses produksi terdiri dari jadwal produksi, urutan produksi dan waktu produksi.

Jadwal produksi, di dalam penyelesaian produk dalam sebuah perusahaan dikenal dengan adanya penentuan jadwal produksi. Dengan adanya penentuan jadwal produksi ini para karyawan dapat memenuhi dengan pasti tentang apa yang segera harus dikerjakannya dan pekerjaan apa saja yang dapat ditangguhkan tanpa mengganggu penyelesaian proses produksi dalam perusahaan.

Urutan produksi, di dalam pelaksanaan proses produksi dapat diketahui bahwa masing-masing penyelesaian pekerjaan dari bahan baku sampai menjadi produk akhir akan mempunyai pola atau urutan tertentu. Urutan yang pasti dan tidak berubah-ubah dalam penyelesaian pekerjaan ini sangat penting di dalam suatu perusahaan agar pekerjaan-pekerjaan tersebut dapat diselesaikan dengan efektif, efisien serta dapat memperkecil dari terdapatnya beberapa kemungkinan kesalahan yang akan terjadi didalam pelaksanaan proses produksi. Urutan pelaksanaan produksi ini akan selalu sama antara pelaksanaan produksi pada waktu yang lalu, sekarang dan waktu yang akan datang.

Waktu produksi, jumlah waktu yang dipandang sebagai jumlah waktu yang semestinya atau yang selayaknya untuk menghasilkan barang dan menyelesaikan suatu pekerjaan tepat pada waktunya.

2) Proses produksi yang terputus-putus (*intermittent process*)

Pola atau pelaksanaan produksi yang digunakan pada hari ini, berbeda dengan pola atau urutan pelaksanaan proses yang digunakan pada bulan lalu. Demikian pula pola atau urutan pelaksanaan produksi yang digunakan sekarang, mungkin tidak akan digunakan pada pelaksanaan produksi untuk bulan yang akan datang

3. Perencanaan produksi

Menurut Ahyari dikutip oleh Iba dan Raudhah (2015:42), perencanaan produksi adalah perencanaan tentang produk apa dan berapa jumlah masing-masing yang segera akan diproduksi pada periode yang akan datang.

Perusahaan dalam membuat perencanaan produksi dapat menyiapkan sesuai dengan data yang dimiliki. Namun demikian secara umum perencanaan produksi biasanya dibuat untuk jangka pendek (1 tahun) dan jangka menengah (2-3 tahun) dan jangka panjang (3-5 tahun). Perencanaan produksi jangka panjang harus meliputi hal-hal yang lebih luas, yakni kemungkinan ekspansi dan pengembangan produk yang disesuaikan dengan perubahan selera pasar.

- a. *Product design* (desain produk)
- b. *Technology and production facility* (Teknologi dan fasilitas produksi)
- c. *Plant design and production facility* (bentuk bangunan dan fasilitas produksi)
- d. Jumlah jenis tenaga kerja
- e. Bentuk dan mutu produk akan menentukan jenis dan jumlah persediaan.

4. Fungsi Produksi

Menurut Assauri dikutip oleh Samsir (2008:35), terdapat 4 fungsi terpenting dalam produksi yaitu sebagai berikut :

- a. Proses pengolahan, merupakan metode atau teknik yang digunakan untuk pengolahan masukan (input). Proses produksi merupakan rangkaian kegiatan yang dilakukan dengan menggunakan peralatan, sehingga masukan atau input dapat diolah menjadi keluaran yang berupa barang atau jasa yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaan memperoleh hasil keuntungan yang diharapkan.
- b. Jasa-jasa penunjang, merupakan sarana yang berupa pengorganisasian yang perlu untuk penetapan teknik dan metode yang akan dijalankan, sehingga proses pengolahan dapat dilaksanakan secara efektif dan efisien. Jasa-jasa pelayanan produksi itu dapat berupa :
 - 1) Desain produk, dimana banyak terjadi perubahan atau variasi dari produk yang dihasilkan atau yang dibutuhkan/diinginkan oleh konsumen.
 - 2) Teknologi, dimana perusahaan atau industri harus dapat mengikuti perkembangan teknologi. Perkembangan teknologi berdampak dalam bidang peralatan yang digunakan : bahan yang diolah, cara pengolahan yang lebih sederhana, dan kualitas produk yang dihasilkan lebih baik.
 - 3) Cara penggunaan sumber-sumber, dimana mesin dan peralatan serta tenaga kerja dan bahan-bahan perlu diupayakan agar dapat dipergunakan secara optimal dan dapat lebih hemat atau lebih efisien.
- c. Perencanaan, merupakan penetapan keterkaitan dan pengorganisasian dari kegiatan produksi dan operasi yang akan dilakukan dalam suatu dasar waktu atau periode tertentu.
- d. Pengendalian atau pengawasan, merupakan fungsi untuk menjamin terlaksananya kegiatan sesuai dengan yang direncanakan, sehingga mencapai input atau keluaran yang diinginkan.

E. Penelitian Terdahulu

Penelitian yang ada hubungannya dengan masalah pengendalian persediaan bahan baku sudah pernah dilakukan oleh peneliti terdahulu, berikut dijelaskan dalam tabel berikut :

Tabel 2.1

Penelitian Terdahulu

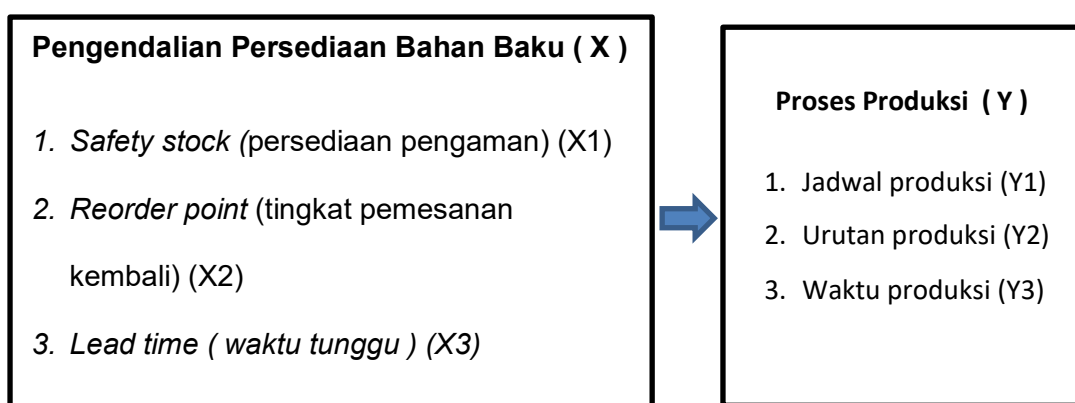
No.	Peneliti, Tahun, Judul	Metode Analisis	Eveluasi/Hasil Penelitian
1.	David Wijaya, Silvy Mandey dan Jacky S.B. Summarauw (2016). penelitian mengenai Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Ikan Pada PT Celebes Minapratama Bitung	Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini ialah metode deskriptif kualitatif.	Hasil analisis pengendalian persediaan bahan baku ikan, kebijakan yang dilakukan perusahaan pada periode tahun 2013-2015 dalam hal persediaan bahan baku ikan belum efisien, karena biaya persediaan bahan baku ikan masih dapat ditekan agar lebih rendah.
2.	Alex T.Naibaho (2013). Analisis Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Terhadap Efektifitas Pengelolaan Persediaan Bahan Baku.	Metode yang digunakan dalam penelitian ini yaitu menggunakan metode analisis data deskriptif.	PT. IKI. Bitung dalam melaksanakan unsur-unsur pengelolaan persediaan bahan baku cukup efektif, yaitu: prosedur pesanan pembelian, penerimaan, penyimpanan, pengeluaran, pencatatan, penilaian, dan pengendalian persediaan bahan baku.
3.	Subawa (2015). hasil penelitian mengenai Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Efisiensi Biaya Pada PT. Menara Cipta Metalindo.	Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini yaitu metode EOQ.	berdasarkan hasil perhitungan yang telah dilakukan diperoleh total biaya persediaan bahan baku sebesar Rp 30.023.850 sedangkan berdasarkan perhitungan menggunakan metode EOQ total biaya persediaan bahan baku sebesar Rp 24.101.997.

4.	Rike Indrayati (2007). penelitian mengenai Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Metode EOQ Pada PT Tipota Furnishings Jepara	Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode EOQ	Tahun 2004 menunjukkan bahwa perusahaan melakukan pembelian bahan baku pada saat persediaan sebesar 563,95 m ³ . Tahun 2005 menunjukkan bahwa perusahaan melakukan pembelian bahan baku pada saat persediaan sebesar 559,45 m ³ . Tahun 2006 menunjukkan bahwa perusahaan melakukan pembelian bahan baku pada saat persediaan sebesar 544,6 m ³ .
5.	Herlin Herawati, Dewi Mulyani (2016). penelitian mengenai Pengaruh Kualitas Bahan Baku dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk pada UD Tahu Rusyidi Puspan Maron Probolinggo	Dalam penelitian ini untuk menentukan pemecahan masalah yang terjadi yang penulis kaji, maka penulis menggunakan analisis kuantitatif.	Berdasarkan pengujian dari masing-masing variabel independen terhadap variabel dependen secara parsial terlihat bahwa proses produksi (X2) mempunyai koefisien hasil uji t hitung lebih besar yakni 3.679.
6.	Mutiara Simbar, Theodora M. Katiandagho, Tommi F. Lolowang, Jenny Baroleh (2014). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kayu Cempaka Pada Industri Mebel Dengan Menggunakan Metode EOQ.	Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini yaitu metode EOQ.	Hasil penelitian menunjukkan bahwa pembelian bahan baku kayu cempaka yang optimal menurut metode EOQ selama tahun 2013 untuk setiap kali pesan lebih besar daripada yang dilakukan perusahaan. Total biaya persediaan untuk proses produksi yang dikeluarkan UD. Batu Zaman menurut EOQ lebih kecil dibandingkan total biaya persediaan yang dilakukan oleh perusahaan.
7.	Zainuddin Iba, Raudhah (2015). penelitian mengenai Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku	Data-data yang sudah terkumpul dianalisis dengan melakukan alat analisis yakni analisis	Hasil penelitian yang telah dipaparkan, dijelaskan bahwa variabel pengendalian persediaan bahan baku memiliki pengaruh terhadap kelancaran proses produksi minyak kelapa pada PT Bireun Coconut Oil

	Terhadap Kelancaran Proses Produksi Minyak Kelapa di PT Bireuen Coconut Oil.	regresi linear sederhana dan koefisien korelasi.	sebesar 38,7%, sisanya 61,3% dijelaskan oleh variabel lain di luar penelitian ini .
8.	Yonasfiko Hendratmiko (2010). penelitian mengenai Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada Industri Kecil Menengah Mebel di Kota Kendal.	Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini ialah analisis uji beda menggunakan program spss.	Dari kesimpulan tersebut jelas bahwa metode pembelian persediaan dengan metode EOQ lebih efisien dan mampu menghasilkan penghematan biaya total persediaan dibandingkan dengan metode pembelian persediaan dengan metode konvensional yang selama ini dilaksanakan oleh perusahaan.

F. Kerangka Pikir

Kerangka pikir akan mengarahkan proses penelitian sesuai tujuan yang ingin dicapai dan akan menjadi alur pemikiran penelitian. Adapun kerangka pikir dari penelitian ini ialah sebagai berikut :



Gambar 2.1 Kerangka pikir.

Maksud dari kerangka pikir diatas ialah pengendalian persediaan bahan baku yang dilakukan akan mempengaruhi proses produksi produk mountea pada PT Triteguh Manunggal Sejati Kabupaten Gowa. Adapun indikator dari variabel X yakni pengendalian persediaan bahan baku ialah *Safety stock* (persediaan pengaman) *Reorder point* (tingkat pemesanan kembali) dan *Lead time* (waktu tunggu) Sedangkan indikator dari variabel Y yakni proses produksi ialah jadwal produksi, urutan produksi dan waktu produksi.

D. Hipotesis

Berdasarkan uraian yang telah dikemukakan di atas, maka hipotesis penelitian ini adalah diduga bahwa pengendalian persediaan bahan baku berpengaruh terhadap proses produksi produk mountea di PT Dharana Inti Boga Kabupaten Gowa.

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Penelitian merupakan suatu kegiatan yang dilakukan secara terencana dan sistematis untuk mendapatkan jawaban pemecahan masalah terhadap fenomena-fenomena tertentu. Olehnya itu peneliti mengambil pendekatan kuantitatif. Berdasarkan latar belakang dan perumusan masalah yang telah diuraikan pada bagian terdahulu, maka jenis penelitian yang digunakan adalah jenis penelitian penjelasan (*Explanatory Research*). Penelitian Eksplanatori bertujuan untuk menganalisis pengaruh antara satu variabel dengan variabel lainnya atau bagaimana suatu variable mempengaruhi variable lainnya. Penelitian ini merupakan penelitian penjelasan yang menganalisis bagaimana pengaruh pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi produk mountea pada perusahaan PT. Dharana Inti Boga di Kabupaten Gowa. Hasil akhir dari penelitian ini adalah gambaran mengenai hubungan sebab-akibat antar variabel.

B. Lokasi dan Waktu Penelitian

1. Lokasi

Adapun yang menjadi tempat penelitian ini adalah pada PT. Dharana Inti Boga di Kabupaten Gowa Jl.Poros Malino Km.21, Pakatto-Gowa, Makassar, Sulawesi Selatan, Indonesia.

2. Waktu

Perencanaan waktu yang digunakan dalam penelitian ini kurang lebih dua bulan mulai bulan Mei-Juni 2018.

C. Definisi Oprasional Variabel dan Pengukuran

1. Definisi Oprasional

a. Variabel Independen (Variabel X)

Pada penelitian ini yang menjadi variabel independen ialah pengendalian persediaan bahan baku. Maksud peneliti ialah untuk mencapai proses produksi yang berjalan dengan lancar maka perlu dilakukan proses pengendalian persediaan bahan baku. Adapun indikator pengendalian persediaan bahan baku ialah, *Safety stock* (persediaan pengaman), *Reorder point* (tingkat pemesanan kembali) dan *Lead time* (waktu tunggu).

b. Variabel Dependen (Variabel Y)

Pada penelitian ini yang menjadi variabel dependen ialah proses produksi. Maksud peneliti ialah seringnya terjadi keterlambatan penyelesaian pemesanan dikarenakan proses produksi yang tidak dalam kondisi baik atau dapat pula dikatakan terhambatnya proses produksi. Oleh karena itu agar proses produksi berjalan lancar, menurut peneliti perlu diambil tindakan pengendalian persediaan bahan baku. Adapun indikator proses produksi menurut Agus Ahyari (2002:72) ialah jadwal produksi, urutan produksi dan waktu produksi.

2. Skala Pengukuran

Skala yang digunakan dalam pengukuran variabel ini adalah skala Likert. Skala ini digunakan untuk mengukur sikap, pendapat, persepsi seseorang atau sekelompok orang terhadap suatu kejadian atau keadaan sosial, dimana variable yang akan diukur dijabarkan menjadi indikator variabel kemudian indikator tersebut dijadikan sebagai titik tolak ukur untuk menyusun item-item pernyataan (Supriyanto dan Maharani, 2013:43).

Dalam prosedur skala likert sejumlah pertanyaan disusun dengan jawaban responden berada dalam satu kontinum yang diberi bobot sesuai dengan item dan dalam penelitian ini bobotnya adalah 1 sampai 5. Contoh jawaban yang digunakan dalam kuisioner penelitian ini adalah:

- a. Sangat Tidak Setuju = 1
- b. Tidak Setuju = 2
- c. Kurang Setuju = 3
- d. Setuju = 4
- e. Sangat setuju = 5

D. Populasi dan Sampel

1. Populasi

Populasi adalah suatu wilayah generalisasi yang terdiri dari obyek atau subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti supaya dapat dipelajari dan ditarik kesimpulannya (Sugiono, 2013:199). Dalam penelitian ini populasinya ialah karyawan bagian produksi yang ada di PT Triteguh Manunggal Sejati, di mana seluruh karyawan divisi produksi berjumlah 60 orang.

2. Sampel

Sampel adalah unsur dari populasi sehingga karakteristik sampel dapat digeneralisasikan pada populasi. Karena populasi berjumlah 60 orang, maka peneliti mengambil keseluruhan populasi tersebut sebagai sampel penelitian. Metode pengambilan sampel yang digunakan ialah *non probability sampling* dengan teknik sensus (*sensus sampling*), yaitu teknik penentuan sampel apabila semua anggota populasi digunakan sebagai sampel (Sugiyono, 2012:96).

E. Jenis dan Sumber Data

1. Jenis Data

Jenis data yang diperlukan dalam penelitian ini adalah :

- a. Data kualitatif yaitu data yang diperoleh dalam bentuk informasi secara lisan maupun tulisan.
- b. Data kuantitatif yaitu data yang diperoleh dan disajikan dalam bentuk angka-angka.

2. Sumber Data

Sumber data dalam penelitian ini ada dua yaitu sumber data berupa sumber data primer dan sumber data sekunder.

- a. Data Primer, yaitu sumber data yang berasal dari objek penelitian yang dikumpulkan secara langsung oleh peneliti. Data tersebut diperoleh langsung melalui pembagian dan pengisian kuesioner oleh Karyawan Divisi Produksi Pada PT. Triteguh Manunggal Sejati di Kabupaten Gowa.
- b. Data sekunder adalah data yang mendukung data primer yaitu segala bentuk data yang didapatkan melalui data pustaka yakni berbagai macam bacaan baik berupa buku-buku, jurnal, tesis, artikel, internet, dan berbagai hasil penelitian yang terkait dengan penelitian ini, serta menelaah berbagai dokumen-dokumen dan laporan tertulis PT. Triteguh Manunggal Sejati di Kabupaten Gowa.

F. Teknik Pengumpulan Data

Teknik Pengumpulan data merupakan langkah yang paling strategis dalam penelitian, karena tujuan utama dari penelitian adalah mendapatkan data. Ada beberapa teknik pengumpulan data pada penelitian ini antara lain.

1. Observasi

Penelitian ini dilakukan dengan cara mengadakan pengamatan atau peninjauan secara langsung pada tempat penelitian yakni pada PT. Triteguh Manunggal Sejati di Kabupaten Gowa. Untuk mendapatkan data-data yang diperlukan sehubungan dengan penelitian ini.

2. Kuesioner

Kuesioner adalah suatu teknik pengumpulan informasi yang memungkinkan analisis mempelajari sikap-sikap, keyakinan, perilaku dan karakteristik beberapa orang utama di dalam organisasi/kelembagaan, biasanya berbentuk selembaran yang berisi pertanyaan/pernyataan dengan beberapa pilihan jawaban yang telah disediakan dengan skor tertentu, pada penelitian ini kuesioner tersebut akan diberikan kepada karyawan Devisi Produksi pada PT. Triteguh Manunggal Sejati di Kabupaten Gowa.

3. Dokumentasi

Dokumentasi adalah bentuk penelitian yang dilakukan dengan mengumpulkan dokumen atau arsip-arsip perusahaan yang berhubungan dengan masalah Produktivitas Karyawan pada PT. Triteguh Manunggal Sejati di Kabupaten Gowa.

G. Teknik Analisis Data

1. Analisis Regresi Linear Sederhana

Analisis regresi linear sederhana adalah alat analisis untuk mengetahui hubungan dan pengaruh antara satu variabel terikat (Proses Produksi Produk Mountea) dengan variabel bebas (Pengendalian Persediaan Bahan Baku). Formula yang digunakan adalah sebagai berikut (sudjana, 2004:412).

$$Y=a+bx$$

Dengan penjelasan sebagai berikut:

Y = Pengendalian Persediaan Bahan Baku

x = Proses Produksi Produk Mountea

a =Konstanta

b =Koefisien Regresi

2. Koefisien Determinasi (R^2)

Koefisien determinasi (R^2) pada intinya mengukur seberapa jauh kemampuan model dalam menerangkan variasi variabel dependennya. Nilai koefisien determinasi (R^2) yang mendekati satu berarti variabel-variabel independennya menjelaskan hampir semua informasi yang dibutuhkan untuk memprediksi variabel dependen.

3. Uji T

Untuk mengetahui apakah hubungan antara variabel bebas mempunyai pengaruh yang nyata atau tidak terhadap variabel terikat, maka dilakukan uji hipotesis, bentuk pengujiannya adalah sebagai berikut

$H_0 : r = 0$, artinya tidak terdapat pengaruh yang signifikan antara variabel bebas dengan variabel terikat.

$H_A : r \neq 0$ artinya, ada pengaruh yang signifikan antara variabel bebas dengan variabel terikat.

Selanjutnya untuk mengetahui signifikan konstanta dari setiap variabel independen terhadap variabel terikat, maka dilakukan uji t, yang sebagaimana yang dikemukakan oleh Sugiyono (2005:184) dengan rumus sebagai berikut:

a. Apabila nilai $t_{hitung} > t_{tabel}$ pada taraf signifikan 5% maka H_0 di tolak dan H_1 diterima. Artinya terdapat pengaruh yang signifikan antara pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi produk mountea.

- b. Apabila nilai $t_{hitung} < t_{tabel}$ pada taraf signifikan 5% maka H_1 ditolak dan H_0 diterima. Artinya tidak terdapat pengaruh yang signifikan antara pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi produk mountea.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Objek Penelitian

1. Sejarah Perusahaan

Garudafood awalnya bernama PT Tudung yang didirikan tahun 1958 di Pati oleh Almarhum bapak Darmo Putro dan ibu Poesponingrum. Pada saat itu perusahaan ini bergerak di bidang bisnis tepung tapioka. Pada tahun 1979, perusahaan memproduksi kacang panggang tanpa merek dan mulai menggunakan merek “Garuda” pada tahun 1987. Tahun 1994 perusahaan berinisiatif mengembangkan jaringan distribusi sendiri. Pada tahun 1998 saat terjadi puncak krisis finansial Asia, perusahaan mulai mengembangkan bisnis jelly drink dan sukses dengan produk “Okky Jelly Drink” yang mulai dipasarkan pada tahun 2002. Pada tahun 2005 kemudian mengembangkan pasar teh dengan produk “Mountea”. Pada tahun 2002 Tudung Group mulai bekerjasama dengan salah satu perusahaan Jepang yaitu Suntory, sehingga bergabunglah nama keterikatan perusahaan tersebut menjadi Suntory Garuda Beverage.

PT Suntory Garuda Beverage menaungi PT Dharana Inti Boga dan PT Triteguh Manunggal Sejati. Telah diketahui bahwa PT Dharana Inti Boga adalah perusahaan yang memproduksi minuman dalam kemasan tepatnya di Sulawesi Selatan yang merupakan salah satu anak perusahaan dari cabang perusahaan PT Suntory Garuda Beverage dan Tudung Group sebagai induk perusahaan. PT Dharana Inti Boga berdiri pada tahun 2009 dan diresmikan pada tanggal 09 Maret 2010 oleh Bupati Kabupaten Gowa Bapak H. Ichsan Yasin Limpo, S.H, M.H.

Perusahaan ini terletak di Jl. Poros Malino KM 21 Kecamatan Bontomarannu, Kabupaten Gowa, Provinsi Sulawesi Selatan.

Pada tanggal 01 Januari 2018 PT Dharana Inti Boga berubah nama menjadi PT Triteguh Manunggal Sejati. Perubahan nama perusahaan tersebut dilakukan dengan tujuan penyederhanaan administrasi terkait perizinan dan legalitas. Perubahan nama PT Dharana Inti Boga menjadi PT Triteguh Manunggal Sejati sama sekali tidak berpengaruh terhadap masa kerja, struktur organisasi kepegawaian, benefit, kebijakan dan peraturan yang berlaku karena PT Triteguh Manunggal Sejati kebijakannya sama persis dengan PT Dharana Inti Boga.

Perusahaan ini mempunyai luas keseluruhan 13.326,65 m², dengan luas bangunan pabrik 9.314 M² dan area terbuka hijau 4.12 M² yang terdiri dari ruangan plant manager, ruangan kantor, ruangan rapat, ruangan produksi, ruangan kantor produksi, laboratorium, mushollah, kantin, ruangan security, toilet, tempat parkir, gudang material dan gudang produk jadi.

Tabel 4.1 Data Infrastruktur PT.Dharana Inti Boga

INFRASTRUKTUR	KETERANGAN
Luas area :	13.326,65 M ²
- Area Terbuka Hijau	4.12 M ² (30%)
- Bangunan Pabrik	9.314 M ² (70%)
Jumlah Mesin	2 lines ACS 16 (304 cpm)
Kapasitas Produksi	31.200 dus/hari
Major Product	Okky Jelly Drink (JDO) Okky Koko Drink (JBC) Mountea (MTC)

Jumlah tenaga kerja (Des 17)	153 Orang
- Permanen	115 Orang
- Kontrak	6 Orang
- Outsource	32 Orang
Kapasitas Gudang Barang Jadi	752 Pallet

No	Jenis Kelamin	Jumlah	Persentase
1	Laki – laki	111	72.55 %
2	Perempuan	42	27.45 %
Total		153	100%

Tabel 4.2 Jumlah Karyawan Berdasarkan Jenis kelamin

2. Visi, Misi, Nilai- Nilai Dasar Perusahaan dan Ambisi Perusahaan

a. Visi Perusahaan

Semangat “ Yatte Minahare”, untuk terus berinovasi mengembangkan produk minuman dalam kemasan, berpengalaman dan fokus pada kesukaan pelanggan.

b. Misi Perusahaan

Menginspirasi terciptanya sebuah senyuman.

c. Nilai-Nilai Dasar Perusahaan

1) Semangat Pendiri : suksesitu lahir dari kejujuran, keuletan dan ketekunan diiringi doa.

2) Filosofi Perusahaan : damai dan dinamis dengan cara menjunjung tinggi nilai-nilai kemanusiaan dan etika bisnis.

d. Ambisi Perusahaan

Tercapainya profit yang berkelanjutan

1) Penjualan senilai 3 T di tahun 2020

2) Laba operasional sebesar 10% di tahun 2020

3. Profil Perusahaan

Nama Perusahaan : PT. Triteguh Manunggal Sejati

Alamat Perusahaan : Jl.Poros Malino KM. 21, Desa Pakatto, Kecamatan
Bontomarannu, Kabupaten Gowa, provinsi Sulawesi
Selatan–Indonesia. Telp. 0411 8212433

Bidang Usaha : Industri Beverages

Kapasitas Produksi : 6.264.704 dus /Tahun

4. Lokasi dan Tata Letak Perusahaan

PT. Triteguh Manunggal Sejati terletak di desa Pakkatto Kec. Pakkatto Kab. Gowa Propinsi Sulawesi Selatan atau sekitar ± 21 km dari kota Makassar, dan berkantor pusat di jalan Poros Malino KM 21. Gowa, Makassar, Sulawesi Selatan.

Berdasarkan pengamatan lapangan, lokasi proyek dibatasi peruntukan lahan atau berbatasan langsung dengan sebagai berikut :

Sebelah Utara : Jalan Raya Poros Malino/

Sebelah Timur :Tanah Ismail Dg.Nojeng

Sebelah Selatan : Tanah Nurdin Dg. Nyengka/

Sebelah Barat : Tanah Ramli Dg.Serang

Adapun pemilihan lokasi pabrik PT. Triteguh Manunggal Sejati Kabupaten Gowa berdasarkan atas pertimbangan – pertimbangan sebagai berikut :

a. Sumber Bahan Baku

PT. Triteguh Manunggal Sejati Kabupaten Gowa menggunakan bahan baku utama air, gula dan ekstrak teh hijau, dimana ketersediaan bahan baku utama dengan deposit yang cukup memadai yang menjadi penentu dalam pendirian suatu pabrik.

b. Fasilitas Transportasi

Penentuan lokasi suatu pabrik juga ditentukan oleh faktor mudahnya akses transportasi dalam mengangkut bahan baku maupun produk jadi.

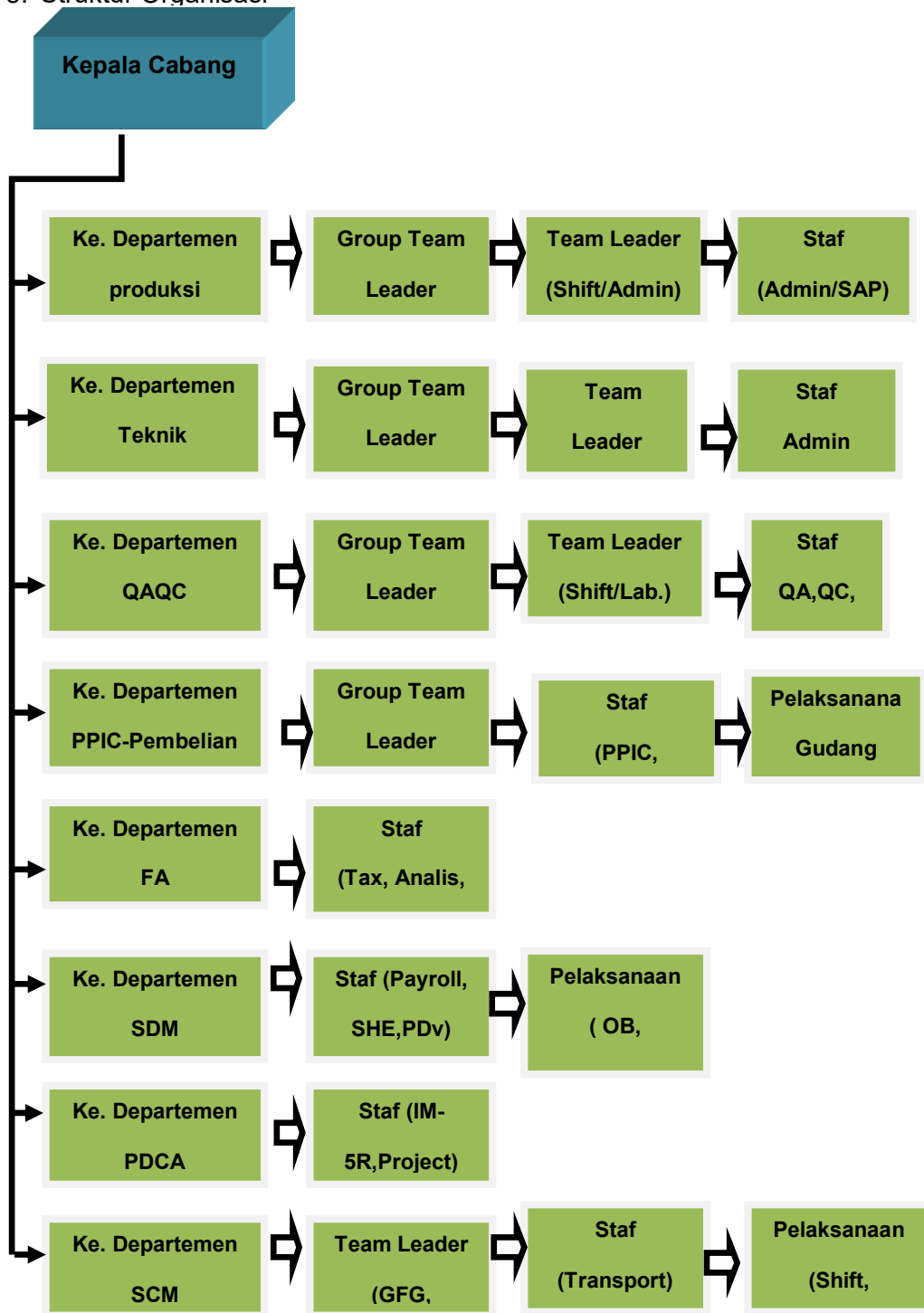
c. Daerah Pemasaran

Daerah pemasaran yang sangat potensial saat ini adalah Sulawesi Selatan dan daerah – daerah kawasan Indonesia Timur, mengingat pembangunan sarana fisik yang giat dilakukan guna mensejajarkan diri dengan daerah – daerah lain di Indonesia.

d. Ketersediaan Tenaga Kerja

Tenaga kerja yang ada sangat menentukan berhasil tidaknya suatu industri. Makassar adalah daerah yang padat penduduknya, hal ini merupakan potensi yang bisa diandalkan untuk mensuplai tenaga kerja bagi PT. Triteguh Manunggal Sejati.

5. Struktur Organisasi



Gambar 4.1 : Struktur Organisasi PT. Sundry Garuda

Beverage-Plant Gowa

a. Susunan Organisasi

Susunan organisasi pada PT. Triteguh Manunggal Sejati di Kabupaten Gowa adalah sebagai berikut :

1) Kepala Cabang (*Plant Manager*), membawahi :

Kepala Departemen : Produksi, Teknik, QAQC, PPIC-Pembelian-Gudang material, FA-IT, SDM, PDCA, dan SCM.

2) Kepala Departemen, membawahi :

Group Team Liader, Team Leader, Staff, dan Oprator/Pelaksana.

b. Pembagian Tugas

Struktur organisasi pada suatu perusahaan besar diperlukan untuk mengorganisir setiap departemen yang ada, anggota serta tugas dan tanggung jawabnya dan dimaksudkan sebagai alat kontrol bahkan diharapkan mampu mempersatukan fungsi – fungsi yang ada dalam lingkungan organisasi tersebut.

PT. Triteguh Manunggal Sejati mempunyai struktur organisasi dan tanggung jawab antara lain :

1) *HCS Department*

HCS Departmen bertanggung jawab terhadap komposisi ideal SDM agar jumlah karyawan yang berkualitas sesuai dengan kebutuhan organisasi dengan mengidentifikasi kebutuhan jumlah dan kualitas SDM dan mensuplai secara tepat waktu.

Adapun tugas dan tanggung jawab HCS antara lain :

- a) Membuat perencanaan kebutuhan pemenuhan SDM guna menjalankan rencana bisnis perusahaan jangka pendek/panjang jenjang kepangkatan, jumlah dan waktu.

- b) Memenuhi kebutuhan SDM disetiap unit kerja secara tepat waktu dan sejalan dengan prosedur yang berlaku.

2) *Accounting & Finance Department*

Accounting & Finance Department bertanggung jawab dalam mengelola dan mengontrol aktivitas kerja bagian keuangan guna mendukung pencapaian target department dengan menerbitkan laporan keuangan secara berkala yang penyusunannya berdasarkan standar akuntansi keuangan yang berlaku.

Adapun tugas pokok Accounting & Finance Department antara lain:

- a) Mengelola, mengontrol penyusunan laporan keuangan guna mencapai target kerja yang telah ditetapkan oleh bagian keuangan.
- b) Mengelola serta mengontrol pelaksanaan penjualan.

3) *Purchase Departement*

Purchase bertanggung jawab untuk pengadaan material, spare part/mesin dan barang kebutuhan terkait sesuai dengan kebutuhan standar. Dalam organisasi dengan segala aktivitasnya terdapat hubungan antara orang-orang yang menjalankan aktifitasnya.

Adapun tugas pokok Purchase antara lain :

- a) Menerima purchase indent untuk diidentifikasi, jumlah dan waktu yang dibutuhkan.
- b) Membuat laporan pengadaan barang guna menginformasikan tipe, jumlah, biaya, dan waktu yang digunakan untuk pengadaan barang serta hal lainnya yang mencerminkan tingkat produktifitas yang berhasil dicapai.

- c) Mengadakan barang/material/spare part yang dibutuhkan sesuai dengan tipe, jumlah, dan batasan harga serta pembayaran yang telah ditetapkan.

4) *Quality Assurance dan Quality Control Department*

Quality Assurance dan *Quality Control Department* bertanggung jawab dalam hal menjaga suatu kualitas bahan baku, bahan dalam proses dan produk jadi sesuai dengan standar yang telah dipersyaratkan maupun spesifikasi produk yang telah ditetapkan oleh suatu perusahaan.

Adapun tugas pokok Quality Assurance Department dan Quality Control antara lain :

- a) Mengidentifikasi titik kritis/penting yang mempengaruhi mutu dari pada produk dan proses operasional serta kemampuan peralatan yang digunakan.
- b) Menentukan lokasi tempat pengambilan sampel yang mampu mempresentasikan keseluruhan material per satuan kualitas serta mempunyai tingkat keamanan dan kemudahan yang tinggi bagi pelaksana sampling.
- c) Menentukan jenis dan macam pengujian yang dipersyaratkan untuk produk jadi yang ditetapkan oleh standar acuan yang digunakan perusahaan.

5) *Maintenance Department*

Maintenance Department bertanggung jawab terhadap pemeliharaan dan perbaikan peralatan-peralatan, mesin-mesin produksi, serta alat-alat listrik.

6) *Production Department*

Production Department bertanggung jawab untuk melakukan proses produksi sesuai dengan rencana produksi yang dibuat oleh production planner mulai dari penerimaan bahan baku dan bahan kemas dari gudang material sampai dengan menghasilkan produk jadi sesuai dengan standar yang telah dipersyaratkan maupun spesifikasi produk yang telah ditetapkan oleh suatu perusahaan. Untuk mengatur kegiatan ini perlu dibuat suatu keputusan-keputusan yang berhubungan dengan usaha-usaha untuk mencapai tujuan agar barang dan jasa yang dihasilkan sesuai dengan apa yang direncanakan.

Adapun pengaturan kerja di PT Triteguh Manunggal Sejati terdiri atas tiga yaitu sebagai berikut :

a. Reguler Non Office

1) Jam kerja selama 8 jam dalam sehari Senin – Jumat (08.00 - 16.00)

WITA

2) Jam kerja selama 5 jam khusus hari sabtu (08.00 – 13.00) WITA

b. Reguler Office

Jam kerja selama 9 jam dalam sehari Senin – Jumat (08.00 – 17.00)

WITA

c. Shift

Untuk karyawan shift terbagi tiga yaitu:

1) Shift 1 : 07.00 – 15.00 WITA

2) Shift 2 : 15.00 – 23.00 WITA

3) Shift 3 : 23.00 – 07.00 WITA

7) Teknik Departement

Teknik departemen bertanggung jawab terhadap pemeliharaan dan perbaikan semua peralatan-peralatan mesin produksi, serta alat-alat listrik pada perusahaan.

8) BOF/GFG Departement

BOF/GFG Departement adalah departemen yang bertanggung jawab atas proses distribusi produk ke konsumen. Di lapangan, departemen ini berkaitan erat dengan pergudangan (*Warehouse*). Pergudangan berfungsi menyimpan barang untuk produksi atau hasil produksi dalam jumlah dan rentang waktu tertentu yang kemudian didistribusikan ke lokasi yang dituju berdasarkan permintaan.

Berikut beberapa jenis gudang penyimpanan :

a. Gudang operasional

Dimana bahan baku disimpan. Disini dapat pula disimpan barang setengah jadi, atau suku bagian dan barang dalam proses. Barang itu disimpan untuk dipakai oleh proses produksi.

b. Gudang *Finish Good*

Merupakan ruang penyimpanan produk yang telah jadi, dimana produk tersebut disimpan sebelum diberangkatkan dari pabrik.

c. Gudang Material

Gudang material termasuk dalam gudang operasional karena gudang material adalah gudang tempat penyimpanan bahan baku dan bahan kemas. Gudang material pada PT. Triteguh Manunggal Sejati memiliki luas sebesar 524,8 m² memiliki kapasitas 199 pallet. Sebelum bahan baku dan bahan kemas di supplier masuk ke gudang material, terlebih

dahulu dilakukan proses perencanaan bahan baku oleh PPIC logistik, dimana perencanaan meliputi beberapa jumlah kebutuhan bahan baku dan bahan kemas yang dibutuhkan selama proses produksi selama proses produksi dalam satu bulan.

Adapun bahan baku yang terdapat dalam gudang material yaitu teh hijau, teh hitam (ekstrak teh), gula rafinasi dan flavour perasa buah. Sedangkan untuk bahan kemas terdiri dari dus, cup, seal, lakban dan sedotan.

B. Pemaparan Data

1. Bahan Baku

Bahan baku merupakan elemen paling penting dalam pembuatan produk mountea, oleh karena itu perlu diketahui bahan baku apa saja yang digunakan dalam pembuatan mountea. Dalam beberapa waktu yang lalu peneliti melakukan wawancara dengan dept PPIC PT. Triteguh Manunggal Sejati tentang bahan-bahan baku apa saja yang digunakan, seperti yang tertera pada tabel berikut :

Tabel. 4.3

Bahan Baku yang Digunakan untuk Proses Produksi

No.	Produk	Bahan – Bahan
1	Mountea	1. air
		2. serbuk teh
		3. gula

Sumber : PT. Triteguh Manunggal Sejati

PT. Triteguh Manunggal Sejati adalah perusahaan manufaktur yang memproduksi minuman dalam kemasan yang bertempat di Jl.Poros Malino Desa Pakkatto Kecamatan Bontomarannu KM.21. Proses produksinya bermula dari kegiatan pengolahan air, formulasi, *Coocking, Holding, high temperature short time, filling, scalling, ijp cup, precooling, cooling, pengeringan, dan prosespackin*

Pada penelitian ini akan diteliti persediaan untuk tujuh bahan baku yaitu Batubara, Tanah Liat, Gypsum, Trass, Kertas Woven, Solar, dan BCO (Bio Chemichal Oil) pada tahun 2011 dan tahun 2012. Dari hasil penelitian ini akan diketahui apakah jumlah persediaan tujuh bahan baku tersebut pada dua tahun terakhir sudah efisien menurut metode *min-max stock*.

Metode *min-max stock* menentukan jumlah persediaan maksimum dan minimum agar tidak kurang dan tidak berlebihan. Jumlah persediaan paling besar berada pada jumlah persediaan maksimum. Saat persediaan telah dipakai dan mencapai jumlah persediaan minimum maka diadakan pemesanan bahan baku. Jika jumlah persediaan berada di bawah tingkat persediaan minimum artinya terjadi kekurangan persediaan. Hal ini disebabkan karena adanya pemakaian bahan baku pada waktu tertentu yang terlalu besar.

Maka untuk menutupi kekurangan persediaan tersebut dibutuhkan persediaan pengaman (*safety stock*). Apabila jumlah persediaan berada di antara jumlah persediaan minimum dan maksimum maka persediaan bersifat sedang. Jika jumlah persediaan berada di atas jumlah persediaan maksimum maka persediaan bersifat aman tetapi dapat menimbulkan pemborosan karena persediaan yang berlebihan.

C. Analisis Data dan Bahasan Tahun 2016 - 2017

1. Perhitungan Persediaan Bahan Baku Batubara Tahun 2016-2017

Tabel 4.4 Pembelian Bahan Baku serbuk teh Tahun 2017

Bulan	2017
Januari	1,425
Pebruari	700
Maret	900
April	1,500
Mei	1,300
Juni	1.300
Agustus	1.300
Jumlah	8,425

Sumber : Data pembelian bahan baku PT Triteguh Manunggal Sejati

Tabel 4.5 Pemakaian Bahan Baku Batubara Tahun 2016-2017

Bulan	2017
Januari	450
februari	700
Maret	600
April	550
Mei	700
Juni	550
Juli	500
Agustus	600
September	650
Oktober	600
November	750
Desember	660
Jumlah	7,310

Sumber : Data Persediaan PT. Semen Tonasa
Dengan rata-rata pemakaian **2017 : 609**

Diketahui:

Lead Time = 0.5 bulan

Stock Awal Tahun 2017 = 5,220 kg

Berdasarkan tabel 4.5 jumlah pemakaian maksimum serbuk teh pada tahun 2017 berada pada bulan November yaitu sebesar 750 kg. Sedangkan jumlah pemakaian minimum serbuk teh pada tahun 2017 berada pada bulan Januari yaitu sebesar 450 kg. Pemakaian rata-rata serbuk teh pada tahun 2017 sebesar 609,166.

Berdasarkan data pembelian bahan baku serbuk teh tahun 2017 pada tabel 5, maka dapat dihitung total persediaan akhir adalah sebagai berikut:

$$\begin{aligned} \text{Stock Akhir 2017} &= (\text{Total Pembelian} - \text{Total Pemakaian}) + \text{Stock Awal} \\ &= (8,425 \text{ kg} - 7,310 \text{ kg}) + 5,220 \text{ kg} \\ &= 6,335 \text{ kg} \end{aligned}$$

Persediaan akhir pada tahun 2017 sebesar 6,335 kg. inilah yang akan menjadi persediaan awal pada tahun 2018.

Stock Awal Tahun 2018 = 6,335 kg

a. Tahun 2017

1). Safety stock

$$\begin{aligned} \text{Safety Stock} &= (\text{Pemakaian Maksimum} - T) \times C \\ &= (750 \text{ kg} - 609 \text{ kg}) \times 0.5 \text{ bulan} \\ &= 141 \text{ kg} \times 0.5 \text{ bulan} \\ &= 70,5 \text{ kg} \end{aligned}$$

2). Persediaan Minimum

$$\begin{aligned} \text{Minimum Inventory} &= (T \times C) + R \\ &= (609 \text{ kg} \times 0.5 \text{ bulan}) + 70,5 \text{ kg} \\ &= 375 \text{ kg} \end{aligned}$$

3). Persediaan Maximun

$$\begin{aligned}
 \text{Maximum Inventory} &= 2 (T \times C) \\
 &= 2 (609 \times 0.5 \text{ bulan}) \text{ kg} \\
 &= 609 \text{ kg}
 \end{aligned}$$

4). Tingkat Pemesanan Kembali

$$\begin{aligned}
 Q &= \text{Max} - \text{Min} \\
 &= 609 \text{ kg} - 375 \text{ kg} \\
 &= 234 \text{ kg}
 \end{aligned}$$

Keterangan:

T = Pemakaian barang rata-rata per periode (ton)

C = Lead Time (bulan)

R = Safety Stock (ton)

Q = Tingkat pemesanan persediaan kembali (ton)

Max = Persediaan Maksimum (ton)

Min = Persediaan Minimum (ton)

2. Perhitungan Persediaan Bahan baku gula Tahun 2016-2017

Tabel 4.6 Pembelian Bahan Baku gula

Bulan	2017
Januari	24.000
Pebruari	37.500
Maret	2.500
September	22.000
Nopember	22.000
Jumlah	108.000

Sumber : Bagian PPIC PT. Triteguh Manunggal Sejati

Tabel 4.7 Pemakaian Bahan Baku Gula

Bulan	2016
Januari	6.000
Pebruari	7.050
Maret	8.500
April	4.000
Mei	8.400
Juni	10.000
Juli	10.500
Agustus	10.200
September	8.000
Oktober	10.500
Nopember	10.700
Desember	11.000
Jumlah	104.850

Sumber : Bagian Produksi PT. Triteguh Manunggal Sejati
 Dengan rata-rata pemakaian **2017 : 8,737 kg**

Diketahui:

Lead Time = 0,1 bulan

Stock Awal Tahun 2016 = 508 kg

Berdasarkan tabel 5.5 jumlah pemakaian maksimum gula pada tahun 2017 berada pada bulan desember yaitu sebesar 11.000 kg. Sedangkan jumlah pemakaian minimum gula pada tahun 2017 berada pada bulan januari yaitu sebesar 6000 kg. Pemakaian rata-rata tanah liat pada tahun 2017 sebesar 8.737 kg.

Berdasarkan data pembelian bahan baku gula tahun 2017 pada tabel 5.4 dan data pemakaian bahan baku gula tahun 2017 tabel 5.5, maka dapat dihitung total persediaan akhir adalah sebagai berikut:

$$\begin{aligned}
 \text{Stock Akhir 2016} &= (\text{Total Pembelian} - \text{Total Pemakaian}) + \text{Stock Awal} \\
 &= (108.000 \text{ kg} - 104.850 \text{ kg}) + 508 \text{ kg} \\
 &= 3.658 \text{ kg}
 \end{aligned}$$

Persediaan akhir pada tahun 2017 sebesar 3.658 kg inilah yang akan menjadi persediaan awal pada tahun 2018.

Stock Awal Tahun 2018 = 3.658 kg

a. Tahun 2017

1). Safety stock

$$\begin{aligned} \text{Safety Stock} &= (\text{Pemakaian Maksimum} - T) \times C \\ &= (11.000 \text{ kg} - 8.737 \text{ kg}) \times 0.1 \text{ bulan} \\ &= 2.263 \text{ kg} \times 0.1 \text{ bulan} \\ &= 226.3 \text{ kg} \end{aligned}$$

2). Persediaan Minimum

$$\begin{aligned} \text{Minimum Inventory} &= (T \times C) + R \\ &= (8.737 \text{ kg} \times 0.1 \text{ bulan}) + 226.3 \text{ kg} \\ &= 1.100 \text{ kg} \end{aligned}$$

3). Persediaan Maximun

$$\begin{aligned} \text{Maximum Inventory} &= 2 (T \times C) \\ &= 2 (8.737 \times 0.1 \text{ bulan}) \\ &= 1.747 \text{ kg} \end{aligned}$$

4). Tingkat Pemesanan Kembali

$$\begin{aligned} Q &= \text{Max} - \text{Min} \\ &= 1.747 - 1.100 \text{ kg} \\ &= -647 \text{ kg.} \end{aligned}$$

D. Deskripsi Umum Responden

Deskripsi karakteristik responden memberikan gambaran yang menjadi sampel dalam penelitian ini. Responden penelitian ini berjumlah 60 orang, yang dapat dilihat berdasarkan jenis kelamin, usia, lama Kerja dan tingkat pendidikan. Berikut penjelasan mengenai hasil data karakteristik responden.

Sebelum melakukan dalam penelitian ini lebih dahulu dikemukakan gambaran karakteristik responden yang digunakan untuk melengkapi penelitian meliputi jenis kelamin, usia.

Responden dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan bidang produksi PT Triteguh Manunggal Sejati. Adapun uraian gambaran umum responden pada penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Berdasarkan Usia

Tabel 4.8

Responden Berdasarkan Usia

Umur	Frekuensi	Presentase (%)
20 – 30	40	67%
30 – 40	17	28%
>40	3	5%
Total	60	100%

Sumber : PT. Triteguh Manunggal Sejati

Berdasarkan tabel 4.2 usisa yang dimiliki responden yang paling dominan adalah 20 – 30 tahun sebanyak 40 orang dengan presentase 67%, sedangkan yang terendah adalah yang berusia >40 tahun sebanyak 3 orang dengan presentase 5%

2. Berdasarkan Jenis Kelamin

Tabel 4.9

Responden Berdasarkan Jenis Kelamin

Jenis Kelamin	Frekuensi	Presentase (%)
Laki- Laki	38	63%
Perempuan	22	37%
Total	60	100%

Sumber : PT. Triteguh Manunggal Sejati

Berdasarkan tabel 4.3 dapat dilihat responden terbanyak adalah jenis kelamin laki-laki berjumlah 34 orang yaitu sebesar 68 %, sedangkan yang paling sedikit adalah responden jenis kelamin perempuan sebanyak 16 orang yaitu sebesar 32 %. Hal menunjukkan bahwa kebanyakan konsumen yang ditemui peneliti kebanyakan berjenis kelamin laki-laki.

3. Berdasarkan pendidikan

Karakteristik responden karyawan berdasarkan pendidikan dapat dilihat pada tabel 4.3

Tabel 4.10

Karakteristik Berdasarkan Pendidikan

Pendidikan	Frekuensi	Presentase (%)
S1	14	23%
S2	2	4%

SLTA	44	73%
TOTAL	60	100%

Sumber : PT. Triteguh Manunggal Sejati

Tingkat pendidikan responden yang paling dominan adalah SLTA sebanyak 44 orang dengan persentase 73% dan terendah S2 sebanyak 2 orang dengan persentase 4%.

4. Masa kerja

Karakteristik responden berdasarkan masa kerja dapat dilihat pada tabel 4.5

Tabel 4.11

Karakteristik berdasarkan masa kerja

Masa Kerja	Frekuensi	Presentase (%)
1-5 tahun	40	66%
6-10	20	34%
Total	60	100%

Sumber : PT. Triteguh Manunggal Sejati

Masa kerja responden yang paling dominan adalah 1-5 tahun sebanyak 40 orang dengan persentase 66% dan terendah 6-10 tahun sebanyak 20 orang dengan persentase 34%.

B. Hasil Penelitian

1. Uji Validitas

Uji validitas digunakan untuk mengukur valid atau tidaknya suatu kuesioner. Pengujian ini dilakukan dengan menggunakan korelasi produk moment,

kriteria yang digunakan dalam menentukan valid atau tidaknya pertanyaan-pertanyaan yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

- a. Jika nilai r_{hitung} lebih besar dari nilai r_{tabel} , maka kuesioner dinyatakan valid, sedangkan
 - b. Jika nilai r_{hitung} lebih kecil dari nilai r_{tabel} , maka kuesioner tersebut dinyatakan tidak valid .
- a) Variabel X (Pengendalian Persediaan Bahan Baku)

Tabel 4.12

Hasil perbandingan r_{hitung} dan r_{tabel} melalui SPSS

Variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku

Variabel	r_{tabel}	r_{hitung}	Keterangan
X1	0,254	361	Valid
X2	0,254	615	Valid
X3	0,254	610	Valid
X4	0,254	674	Valid
X5	0,254	695	Valid
X6	0,254	490	Valid
X7	0,254	610	Valid
X8	0,254	583	Valid

Sumber data : SPSS Version 22

Berdasarkan tabel di atas dapat dilihat bahwa seluruh pernyataan variabel X memiliki status valid karena $r_{hitung} > r_{tabel}$ 0,254

- b) Variabel Y (Proses Produksi)

Tabel 4.13
Hasil Perbandingan r_{hitung} dan r_{tabel} melalui SPSS

Variabel	r_{tabel}	r_{hitung}	Keterangan
Y1	0,254	523	Valid
Y2	0,254	534	Valid
Y3	0,254	560	Valid
Y4	0,254	693	Valid
Y5	0,254	416	Valid
Y6	0,254	596	Valid
Y7	0,254	642	Valid
Y8	0,254	611	Valid

Sumber data : SPSS Version 22

Berdasarkan tabel di atas dapat dilihat bahwa seluruh pertanyaan variabel Y memiliki status valid karena $r_{hitung} > r_{tabel}$ 0,254

2. Uji realibilitas

Uji reabilitas di gunakan untuk menunjukkan seberapa jauh suatu instrumen memberikan hasil pengukuran yang konsisten apabila pengukuran dilakukan berulang – ulang. Pengujian *cronbach Alpha* digunakan untuk menguji tingkat keandalan (Reliability) dan masing – masing variabel. Apabila nilai *Cronbach Alpha* semakin mendekati 1 mengidentifikasi bahwa semakin tinggi pula konsisten reabilitasnya. Nilai *Cronbach Alpha* ialah 0,60. Hasil uji reabilitas dapat dilihat pada tabel.

Tabel 4.14
Hasil Uji Reabilitas Kuesioner

Variabel Penelitian	Cronbach,s Alpha	keterangan

Pengendalian persediaan bahan baku (X)	686	Reliabel
Proses Produksi (Y)	703	Reliabel

Sumber data : SPSS *Version 22*

Hasil uji reabilitas pada tabel menunjukkan bahwa semua variabel memiliki nilai koefisien *Cronbach Alpha* lebih besar dari 0,60 sehingga dapat disimpulkan bahwa item-item pernyataan dari kuesioner adalah reliabel yang berarti bahwa kuesiner layak digunakan dalam penelitian.

3. Regresi Linear Sederhana

Analisis hasil penelitian mengenai Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi Produk Mountea Pada PT Triteguh Manunggal Sejati dianalisis dengan menggunakan metode kuantitatif. Analisis kuantitatif digunakan untuk membuktikan hipotesis yang diajukan dengan menggunakan model analisis regresi linear sederhana.

Pembuktian ini dimaksudkan untuk menguji variasi suatu model regresi yang digunakan dalam menerangkan variabel bebas (X) terhadap variabel terikat (Y) dengan cara menguji kemaknaan dari koefisien regresinya. Berdasarkan perhitungan dengan bantuan program spss 22 for windows diperoleh sebagai berikut.

Tabel 4.15
Regresi Linear Sederhana
Coefficients^a

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error	Beta		
1 (Constant)	8,461	2,834		2,986	,004
PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU	,768	,081	,779	9,474	,000

a. Dependent Variable: PROSES PRODUKSI

Berdasarkan Pengujian model regresi di atas, maka model regresi yang mengatakan pengaruh pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi produk mountea dapat dinyatakan sebagai berikut :

$$Y = a + bx + \text{atau } (Y = 8,461 + 768)$$

Berdasarkan persamaan tersebut dapat diketahui nilai konstantanya sebesar 8,461. Secara matematis, nilai konstanta ini menyatakan bahwa nilai konsisten variabel proses produksi adalah sebesar 8,461. Koefisien regresi X sebesar 768 menyatakan bahwa setiap penambahan 1% nilai variabel X pengendalian persediaan bahan baku, maka variabel Y proses produksi akan bertambah sebesar 778. Koefisien regresi tersebut bernilai positif, sehingga dapat dikatakan bahwa arah hubungan pengaruh variabel X terhadap Y adalah positif.

Uji hipotesis dilakukan berdasarkan uji nilai signifikansi dengan ketentuan jika nilai Sig < nilai probabilitas 0,05. Dari tabel di atas diperoleh nilai

Sig= 0,004 yang berarti $<0,05$. Dengan demikian dapat disimpulkan bahwa variabel pengendalian persediaan bahan baku (X) berpengaruh signifikan terhadap proses produksi produk mountea (Y).

4. Uji t

Uji t dilakukan untuk mengetahui pengaruh pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi produk mountea atau secara parsial variabel independen (pengendalian persediaan bahan baku) terhadap variabel dependen (proses produksi produk mountea). Sementara itu secara parsial pengaruh dari variabel independent tersebut terhadap proses produksi produk mountea ditunjukkan pada tabel berikut :

Tabel 4.16
Uji Hipotesis
Coefficients^a

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	T	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	8,461	2,834		2,986	,004
	PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU	,768	,081	,779	9,474	,000

a. Dependent Variable: PROSES PRODUKSI

Sumber data : SPSS *version 22*

Berdasarkan tabel di atas dapat dilihat bahwa pengaruh variabel pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses produksi dapat dilihat dari arah tanda signifikan (probabilitas). Pengendalian persediaan bahan baku mempunyai arah yang positif dan berpengaruh signifikan terhadap proses produksi karena nilai signifikan lebih kecil dari 0,05 yaitu 0,000.

5. Koefisien Determinasi (R²)

Koefisien Determinasi (R²) pada intinya mengukur seberapa jauh kemampuan model dalam menerangkan variasi variabel dependennya. Nilai koefisien determinasi (R²) yang mendekati satu berarti variabel-variabel independennya menjelaskan hampir semua informasi yang dibutuhkan untuk memprediksi variabel dependen (Ghozali,2009) . Hasil perhitungan koefisien determinasi penelitian ini dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 4.17

Koefisien Determinasi

Model Summary

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Change Statistics				
					R Square Change	F Change	df1	df2	Sig. F Change
1	,779 ^a	,607	,601	1,799	,607	89,753	1	58	,000

a. Predictors: (Constant), PENGENDALIAN PERSEDIAAN BAHAN BAKU
Sumber data : SPSS Version 22

Tabel di atas menjelaskan besarnya nilai korelasi/hubungan (R) yaitu sebesar 0,601 dan dijelaskan presentase pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat yang disebut koefisien determinasi yang merupakan hasil dari penguadratan R. Dari output tersebut diperoleh koefisien determinasi (R^2) sebesar 0,361 yang mengandung pengertian bahwa pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat adalah 36% sedangkan sisanya 64% yang dipengaruhi oleh objek lain yang tidak digunakan dalam penelitian.

Berdasarkan output SPSS tampak bahwa dari hasil perhitungan diperoleh nilai koefisien determinasi (R^2) sebesar 0,361. Dengan kata lain hal ini menunjukkan bahwa besar persentase variabel proses produksi yang bisa dipengaruhi oleh pengendalian persediaan bahan baku yaitu sebesar 36%, sisanya dipengaruhi oleh objek lain yang tidak digunakan dalam penelitian.

C. Pembahasan Dan Hasil Penelitian

penelitian ini menggunakan dua variabel yaitu variabel terikat (Proses Produksi), dan variabel bebas (Pengendalian Persediaan Bahan Baku). Pengendalian persediaan bahan baku di tempat produksi dipengaruhi oleh terkendalinya dengan baik *safety stock* (persediaan pengaman), *reorder point* (tingkat pemesanan kembali) dan *lead time* (waktu tunggu).

Menurut Assauri dikutip oleh Samsir (2017:9), pengendalian persediaan merupakan salah satu kegiatan dari urutan kegiatan-kegiatan yang berurutan erat satu sama lain dalam seluruh operasi produksi perusahaan tersebut sesuai dengan apa yang telah direncanakan terlebih dahulu baik waktu, jumlah, kuantitas maupun biayanya.

Menurut Sofyan Assauri dikutip oleh Iba dan Raudhah (2015:42), produksi adalah kegiatan mentransformasikan masukan (input) menjadi keluaran

(output), tercakup semua aktivitas atau kegiatan menghasilkan barang dan jasa, serta kegiatan-kegiatan lain yang mendukung atau usaha untuk menghasilkan produksi tersebut.

Zainuddin Iba dan Raudhah melakukan penelitian mengenai Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Minyak Kelapa di PT Bireuen Coconut Oil. Penelitian ini dilakukan dengan sampel sebanyak 57 orang yang merupakan karyawan PT Bireuen Coconut Oil, pada tahun 2015. Hasil penelitian menunjukkan bahwa variabel pengendalian persediaan bahan baku memiliki pengaruh terhadap kelancaran proses produksi minyak kelapa pada PT Bireuen Coconut Oil sebesar 38,7%, sisanya 61,3% dijelaskan oleh variabel lain di luar penelitian ini .

Berdasarkan penelitian dapat disimpulkan bahwa hasil pengujian parsial (uji t) antara variabel pengendalian persediaan bahan baku dengan variabel proses produksi produk mountea menunjukkan nilai t_{hitung} sebesar 9,474 koefisien regresi sebesar 768, dari nilai probabilitas sebesar 0,004 yang lebih kecil dari 0,05 hal ini berarti bahwa pengendalian persediaan bahan baku berpengaruh positif dan signifikan terhadap kinerja karyawan sehingga hipotesis dapat di terima.

BAB V

PENUTUP

A. KESIMPULAN

Berdasarkan analisis data dan pembahasan hasil penelitian, dapat ditarik kesimpulan.

Berdasarkan penelitian dapat disimpulkan bahwa hasil pengujian parsial (uji t) antara variabel pengendalian persediaan bahan baku dengan variabel proses produksi produk mountea menunjukkan nilai t_{hitung} sebesar 9,474 koefisien regresi sebesar 768 dari nilai profabilitas sebesar 0,004 yang lebih kecil dari 0,05 hal ini berarti bahwa pengendalian persediaan bahan baku berpengaruh positif dan signifikan terhadap kinerja karyawan sehingga hipotesis dapat di terima.

B. SARAN

Berdasarkan hasil penelitian, adapun saran-saran yang ingin penulis berikan adalah sebagai berikut :

Setelah melakukan penelitian pada PT Triteguh Manunggal Sejati, penulis mengetahui bahwa pengendalian persediaan bahan baku sangat bergantung pada datangnya bahan baku dari para supplier dimana kedatangan bahan baku tersebut kadangkala tidak sesuai dengan waktu yang telah dilakukan sebelumnya. Dengan melihat kondisi tersebut, penulis memberikan saran kepada perusahaan agar persediaan pengaman bahan baku di gudang material harus selalu tersedia agar bisa digunakan sewaktu-waktu saat persediaan bahan baku habis sedangkan bahan baku yang dipesan pada supplier belum tiba di perusahaan. Saran kedua, sebaiknya perusahaan melakukan pemesanan bahan baku sebelum bahan baku di gudang material menipis.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, Sofyan. 2008. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Jakarta : Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia.
- Brasit, Nurdin. 2014. *Manajemen Operasional Manufacturing And Service*. Yogyakarta : Penerbit Smart Writing.
- Wijaya, David., dkk. 2016. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Ikan Pada PT. Celebes Minapratama Bitung. *Jurnal Emba*. Volume 4 No 2.
- Fakultas Ekonomi dan Bisnis. 2017. *Pedoman Penulisan Skripsi*. Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadiyah Makassar.
- Haming, Murdifi. 2007. *Manajemen Produksi Modern Operasi Manufactur dan Jasa*. Jakarta : Penerbit PT. Bumi Aksara.
- Hendratmiko, Yonasfiko. 2010. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Pada Industri Kecil Menengah Mebel di Kota Kenda*. Skripsi Fakultas Ekonomi Universitas Negeri Semarang.
- Iba, Z., dan Raudhah. 2015. Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Minyak Kelapa di PT Bireuen Coconut Oil. *Jurnal Kebangsaan*. Volume 4 No.8.
- Indrayati, Rike. 2007. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku dengan Metode EOQ Pada PT Tipota Furnishings Jepara*. Skripsi Fakultas Ekonomi, Universitas Negeri Semarang.
- Naibaho, A.T. 2013. Analisis Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Terhadap Efektifitas Pengelolaan Persediaan Bahan Baku. *Jurnal Emba*. Volume 1 No.3.
- Samsir. 2017. *Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Perahu Phinisi Di Kecamatan Bonto Bahari Kabupaten Bulukumba*. Skripsi Fakultas Ekonomi, Universitas Muhammadiyah Makassar.
- Simbar, M., Baroleh, M., dkk. (2014). Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kayu Cempaka Pada Industri Mebel Dengan Menggunakan Metode EOQ. *Jurnal Ilmiah*.
- Subawa. 2015. Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Efisiensi Biaya Pada PT. Menara Cipta Metalindo. *Jurnal Administrasi Kantor*. Volume 3 No.2.