AKURAT |Jurnal Ilmiah Akuntansi
Volume 11, Nomor 3, hlm 93-114
September - Desember 2020
P-ISSN 2086-4159
E-ISSN 2656-6648

http://ejournal.unibba.ac.id/index.php/AKURAT

PENGARUH PENGENDALIAN INTERNAL PERSEDIAAN BAHAN BAKU DAN PERENCANAAN PROSES PRODUKSI TERHADAP KELANCARAN PROSES PRODUKSI PADA PT. DALIATEX KUSUMA

Rosa Fitriana
Laelatul Zanah
Fakultas Ekonomi Program Studi Akuntansi Universitas Bale Bandung

ABSTRAK

Penelitian ini menganalisis tentang pengaruh pengendalian internal persediaan bahan baku dan perencanaan proses produksi terhadap kelancaran proses produksi.

Metode penelitian yang digunakan adalah metode analisis deskriptif dengan pendekatan kualitatif. Penelitian ini dilakukan di PT.Daliatex Kusuma dengan menggunakan teknik pengumpulan data melalui penelitianpustaka dan penelitian lapangan yang terdiri dari observasi, wawancara, dan angket dengan total jumlah sample sebanyak 40 orang responden.

Dimana hasil penelitian ini menunjukkan bahwa secara parsial pengendalian internal persediaan bahan baku berpengaruh signifikan terhadap kelancaran proses produksi dan terdapat pengaruh yang signifikan antara perencanaan proses produksi terhadap kelancaran proses produksi. Kemudian secara simultan Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Proses Produksi bersama-sama berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi.

Selanjutnya menurut hasil Koefisien determinasi (R^2) Pengendalian InternalPersediaan Bahan Baku (X_1) danPerencanaan Proses Produksi (X_2) dalam menentukan Kelancaran Proses Produksi (Y) adalah sebesar 63,2%. Sedangkan faktor lain yang tidak diteliti dan turut mempengaruhi Kelancaran Proses Produksi ditunjukan oleh nilai epsilon (ε) = 0,368 atau sebesar 36,8%. Variabel lain dimaksud seperti faktor Efisiensi Biaya Produksi, Efektivitas Modal Kerja, Sistem Pengendalian Manajemen, Kompetensi Karyawan, Motivasi Kerja, Teknologi Informasi, dan lain sebagainya.

Kata Kunci : Pengendalian persediaan bahan baku, Perencanaan Proses Produksi, Kelancaran Proses Produksi

I. Pendahuluan

1.1Latar Belakang

Sebagai negara yang mengalami krisis global, Indonesia giat memperbaiki perekonomian masyarakat, diharapkan dengan perbaikan perekonomian masyarakat bisa tertolong tidak menderita karna kekurangan dan kesehjatraannya menurun. Dalam hal ini masyarakat harus lebih teliti dalam membelanjakan uangnya yang terbatas. Di era globalisasi yang semakin berkembang banyak perusahaan industri yang bermunculan dan memproduksi kebutuhan masyarakat yang mutlak diperlukan. Semakin banyaknya perusahaan yang tumbuh dan berkembang, maka akan meningkat persaingan yang semakin tajam antara perusahaan satu dengan yang lainnya dengan tujuan untuk mencari laba yang sebesar-besarnya dan untuk menguasai pasar.

Persaingan ini menjadikan pelaku ekonomi lebih selektif dan berhati-hati dalam mengambil setiap keputusan untuk menjalankan usahanya. Persaingan dalam dunia usaha menuntut perusahaan harus mempunyai keunggulan bersaing dan meningkatkan produktivitasnya agar mampu berkompetisi dengan perusahaan yang lainnya.Faktor

desain, mutu barang, pengembangan produk, input teknologi, nilai tambah, harga, penyerahan tepat waktu dan layanan penjualan sangat menentukan keunggulan daya saing suatu perusahaan.Untuk memperoleh laba yang maksimum perusahaan harus mempertahankan proses produksinya dengan melakukan pengendalian internal persediaan bahan baku dan perencanaan proses produksi agar kegiatan proses produksi berjalan dengan lancar dan tidak menghambat penjualan sehingga dapat menjamin kelangsungan hidup perusahaan. Karena dalam perusahaan banyak hal yang telah direncanakan tetapi dalam pelaksanaannya tidak dapat berjalan sesuai dengan apa yang diharapkan.

PT. Daliatex Kusuma adalah perusahaan yang bergerak pada bidang industri *textile* yang memproduksi kain hasil tenun yang terkenal akan kualitas produknya yang baik, tentunya untuk setiap perusahaan kualitas produk dan kepuasan pelanggan adalah hal yang harus diutamakan. Untuk mewujudkan kualitas produk yang baik perusahaan harus mempunyai pegawai yang kompeten, mesin yang bagus, bahan yang berkualitas serta pengendalian perencanan yang baik, sehingga pemenuhan pesanan pelanggan terpenuhi.

Berdasarkan hasil observasi sebelum penelitian, bahwa permasalahan yang terjadi pada perusahaan PT Daliatex Kusuma yaitu, sering terjadi kendala pada proses produksi salah satunya dari bahan baku yang terlambat pengadaannya, adanya pemberhentian pembuatan bahan baku dari *Supplier,* juga adanya *beam* gembos atau ketidak padatan saat menggulung bahan baku mentah disebabkan oleh *tension* (ketegangan) benang yang berbeda menyebabkan cacat pada lusi atau sering terjadi lusi putus pada saat proses sehingga terjadi perbedaan warna kain saat pencelupan, tentunya membuat proses produksi tidak lancar menyebabkan mesin stop untuk beberapa *design* tertentu , karena harus mencari bahan baku yang serupa atau menunggu antrian kembali agar proses produksi bisa kembali berjalan. Kemudian sering terjadinya perpindahan atau pegantian pada kode bahan baku yang menyebabkan penggantian kode kain dan harus melakukan tes ulang dan QC apakah produk bisa jalan atau tidak, apakah produk bagus atau tidak, sehingga memerlukan waktu yang yang panjang lagi dan harus melakukan *re-schedul.* Tentunya masalah seperti ini sangat mengganggu kelancaran proses produksi yang berimbas pada telatnya pengiriman pesanan ke komsumen.

Selain itu dalam perencanaan proses produksi untuk order yang diturunkan kebagian *weaving* ditempatkan secara acak dikarenakan tidak adanya standar penentuan rencana jalan *design* berdasarkan kesesuaian dengan kemampuan mesin *weaving* , hal ini menyebabkan proses tidak lancar karena terjadi banyak kendala. Jika masalah ini terus berlangsung dapat menimbulkan kekecewaan terhadap konsumen sehingga bisa beralih ke produsen lain karena kurang puasnya pelayanan dari perusahaan dan menimbulkan kerugian yang besar bagi perusahaan.

Berdasarkan keterangan yang penulis himpun di lapangan, bahwa adanya ketidaksesuaian antara target rencana produksi dengan realisasi produksi disebabkan keterlambatan pengadaan bahan baku dan kurang tepatnya perencanaan proses produksi antara mesin dan design yang sedang berjalan. Berikut adalah data hasil survey di lapangan :

Tabel 1.1
Rencana Produksi Periode 2015-2019

TAHUN	RPM	PICK	EFF	PROD/DAY/MC	PROD/bulan/MC	TOT PROD/Y	KEB PAKAN / YEAR
		Hl/inchi	%	MG	MG	MG	TON
2015	500	68,5	79%	882	463.177	5.558.125	650
2016	500	68,5	79%	882	507.289	6.087.470	711
2017	500	68,5	79%	882	485.233	5.822.797	680
2018	500	68,5	79%	882	485.233	5.822.797	680
2029	500	68,5	79%	882	485.233	5.822.797	680
TOTAL	2500	342,5	394%	4411	2.426.166	29.113.986	3.402
RATA2	500	68,5	79%	882	485.233	5.822.797	680

Sumber : Bagian Produksi Tenun 5

Tabel 1.2
Realisasi Produksi Periode 2015-2019

TAHUN	RPM	PICK Hl/inchi	EFF %	PROD/DAY/MC MG	PROD/bulan/MC MG	TOT PROD/Y MG	KEB PAKAN / YEAR TON
2015	500	68,5	74%	817	428.755	5.145.061	573
2016	500	68,5	78%	874	502.369	6.028.424	706
2017	500	68,5	71%	790	434.636	5.186.788	600
2018	500	68,5	70%	846	465.401	5.584.816	642
2019	500	68,5	76%	840	462.125	5.413.970	625
TOTAL	2500	342,5	375%	4.167	2.293.287	27.359.057	3.146
RATA2	500	68,5	75%	833	458.657	5.471.811	629

Sumber : Bagian Produksi Tenun 5

Tabel 1.3
Selisih Produksi Periode 2015-2019

TAHUN	EFF %	PROD/DAY/MC MG	PROD/bulan/MC MG	TOT PROD/Y MG	KEB PAKAN / YEAR TON
2015	-5%	-66	-34.422	-413.064	-76
2016	-1%	-9	-4.921	-59.046	-5
2017	-5%	-62	-33.860	-436.403	-56
2018	-3%	-36	-19.832	-237.981	-39
2019	-3%	-42	-23.108	-408.828	-56
TOTAL	-17%	-214	-116.142	-1.555.322	-232
RATA2	-3%	-43	-23.228	-311.064	-46

Sumber : Bagian Produksi Tenun 5

Berdasarkan fenomena yang telah diuraikan diatas serta pernyataan yang diungkapkan oleh para ahli dan didukung pula oleh penelitian terdahulu, maka penulis menjadikan sebagai bahan referensi dalam penelitian ini. Dengan demikian penulis mengambil judul penelitian **"Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi terhadap Kelancaran Proses Produksi".**

1.2 Rumusan Masalah

Berdasarkan Latar Belakang masalah diatas, maka rumusan masalah yang akan dibahas sebagai berikut :

1. Bagaimana Pengaruh Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada PT Daliatex Kusuma Periode 2015-2019.
2. Bagaimana Pengaruh Perencanaan Proses Produksi terhadap Kelancaran Proses Produksi PT Daliatex Kusuma Periode 2015-2019.
3. Bagaimana Pengaruh Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Dan Perencanaan Proses Produksi terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada PT Daliatex Kusuma Periode 2015-2019.

II. Tinjauan Pustaka, Kerangka Pemikiran dan Hipotesis

2.1 Tinjauan Pustaka

2.1.1 Akuntansi

2.1.1.1 Pengertian Akuntansi

Secara umum akuntansi (*Accounting*)adalahsistem informasi yang menyediakan laporan untuk parapemangku kepentingan mengenai aktivitas ekonomi dan kondisiperusahaan[1]. Sedangkan menurut Dina Fitria akuntansi merupakan gambaran tahapan kegiatan akuntansi yang meliputi pecatatan, penggolongan, pengikhtisaran, dan pelaporan dimulai saat terjadi sebuah transaksi dalam sebuah perusahaan[2]. Menurut James M Reeve menyatakan bahwa Akuntansi adalah suatu sistem informasi yang menyediakan laporan untuk para pemangku kepentingan mengenai aktivitas dan kondisi ekonomi perusahaan. Selain itu akuntansi juga memberikan informasi untuk pihak lain yang berkepentingan dalam menilai kinerja perusahaan[3].

Dari pengertian diatas dapat disimpulkan, akuntasi adalah proses identifikasi, pengesahan, pengukuran, pengakuan, pengklasifikasian, penggabungan, peringkasan, dan penyajian data keuangan dasar bahan oleh akuntasi yang terjadi kejadian-kejadian, transaksi-transaksi atau kegiatan suatu unit organisasi , dengan cara tertentu untuk menghasilkan informasi yang relevan bagi pihak yang berkepentingan dengan tujuan untuk memberikan gambaran yang jelas mengenai kondisi suatu organisasi.

2.1.2 Auditing

2.1.2.1 Pengertian Auditing

Secara umum auditing adalah suatu proses sistematik untuk memperoleh dan megevaluasi bukti secara objektif mengenai pernyataan-pernyataan tentang kegiatan dan kejadian ekonomi, dengan tujuan untuk menetapkan tingkat kesesuaian antara pernyataan-pernyataan tersebut dengan kriteria-kriteria yang telah ditetapkan, serta penyampaian hasil-hasilnya kepada pemakai yang berkepentingan[4]. Menurut Sukrisno Agoes auditing adalah suatu pemeriksaan yang dilakukan secara kritis dan sistematis, oleh pihak yang independen, terhadap laporan keuangan yang telah disusun oleh manajemen, beserta catatan-catatan pembukuan dan bukti-bukti pendukungnya, dengan tujuan untuk dapat memberikan pendapat mengenai kewajaran laporan keuangan tersebut[5].

Berdasarkan pengertian di atas maka dapat disimpulkan bahwa audit merupakan suatu kegiatan yang dilakukan secara kritis dan sistematis untuk memperoleh evaluasi dari hasil pengumpulan bukti dan informasi yang dilakukan oleh pihak kompeten dan independen dengan tujuan untuk melaporkan dan menetapkan derajat kesesuaian informasi tersebut dengan kriteria-kriteria yang telah ditetapkan dan disampaikan pada pemakai yang berkepentingan.

2.1.3 Pengendalian Internal

2.1.3.1 Pengertian Pengendalian Internal

Pengendalian internal merupakan salah satu fungsi manajemen yang harus dilakukan perusahaan untuk mengarahkan dan menuntut organisasi ke arah tujuan yang diinginkan. Fungsi ini dilakukan dengan mengumpulkan informasi tentang keadaan organisasi. Pengendalian meliputi tindakan untuk menuntun dan memotivasi usaha pencapaian tujuan ataupun untuk mendeteksi perbaikan pelaksanaan yang tidak efektif atau tidak berjalan sesuai rencana.

---

[1]Carles, Waren dkk, *Pengantar Akuntansi,* (Jakarta ,Salemba Empat : 2016). Hal 9.

[2]Dina Fitria, *Buku Pintar Akuntansi Untuk Orang Awam dan Pemula*, (Jakarta Timur, Laskar Aksara : 2014). Hal 28.

[3]James M Ravee, *Pengantar Akuntansi Adaptasi Indonesia*, (Jakarta, Salemba Empat : 2013). Hal 9.

[4]Mulyadi, Sistem Akuntansi. Cetakan keempat (Jakarta, Salemba Empat : 2014) hal 9

[5]Sukrino Agus, Auditing Petunjuk Praktis Pemeriksa Akuntan Oleh Akuntan Publik. Edisi ke-4 (Jakarta, Salemba Empat : 2014) hal 3

Menurut Hery pengendalian internal dapat di artikan sebagai kebijakan dan prosedur untuk melindungi asset atau kekayaan perusahaan dari segala bentuk tindakan penyalahgunaan, menjamin tersedianya informasi akuntansi perusahaan yang akurat, serta memastikan bahwa semua ketentuan (peraturan) hukum atau undang- undang serta kebijakan manajemen telah dipatuhi atau dijalankan sebagaimana mestinya oleh seluruh karyawan[6]. Sedangkan menurut Krismiaji pengendalian internal adalahrencana organisasi dan metode yang digunakan untuk menjaga atau melindungi aktiva, dan menghasilkan informasi yang akurat dan dapat dipercaya[7].

2.1.4 Persediaan Bahan Baku

2.1.4.1 Pengertian Persediaan Bahan Baku

Persediaan sangat penting artinya untuk setiap perusahaan baik perusahaanyang menghasilkan suatu barang atau jasa. Persediaan ini diadakan apabilakeuntungan yang diharapkan dari persediaan tersebut terjadinya kelancaranusaha dan hendaknya lebih besar daripada biaya-biaya yang ditimbulkannya. Setiap perusahaan yang menyelanggarakan proses produksi akan memerlukan persediaan bahan baku maka diharapkan perusahaan industri dapat melakukan proses produksi sesuai kebutuhan atau permintaan konsumen. Selain itu dengan adanya persediaan bahan baku yang cukup tersedia di gudang diharapkan dapat memperlancar kegiatan proses produksi atau pelayanan kepada konsumen perusahaan. Karena keterlambatan jadwal produk yang dipesan konsumen dapat merugikan perusahaan dalam hal ini *image* yang kurang baik[8].

Menurut R. Agus Sartono mengemukakandefinisi persediaan adalahpersediaan pada umumnya merupakan salah satu jenis aktiva lancar yang jumlahnya cukup besar dalam suatu perusahaan.Hal ini mudah dipahami karena persediaan merupakan faktor penting dalam menentukan kelancaran operasi perusahaan[9]. Sedangkan menurut Dadang Suwanda dan Hendri Santosa menyatakan bahwa persediaan adalah aset lancar dalam bentuk barang atau perlengkapan yang dimaksudkan untuk mendukung kegiatan operasional pemerintah daerah dan barang-barang yang dimaksudkan untuk dijual atau diserahkan dalam rangka pelayanan kepada masyarakat[10]. Selanjutnya menurut Kumalaningrum persediaan dapat diartikan sebagai kegiatanperencanaan dan pengendalian persediaan barang dalam rangka memenuhiprioritas bersaing perusahaan terhadap permintaan konsumen[11].

2.1.5 Bahan baku

2.1.5.1 Pengertian Bahan Baku

Bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian yang menyeluruh produk jadi. Bahan baku yang diolah dalam perusahaan manufaktur dapat diperoleh dari pembelian lokal, impor, atau dari pengelolahaan sendiri. Pemakaian bahan baku dalam proses produksi terdapat pada perusahaan manufaktur berbeda dengan perusahaan dagang yang tidak mengenal adanya bahan baku. Seperti telah kita ketahui sebelumnya perusahaan manufaktur adalahperusahaan yang kegiatanya mengolah bahan baku menjadi barang jadi kemudian menjual barang jadi tersebut, jelaslah bahwa kegiatan perusahaan manufaktur adalah mengolah bahan baku menjadi barang jadi. Bahan baku perannya sangat utama dalam perusahaan manufaktur sebab dengan adanya bahan baku perusahaan dapat menjalankan aktivitasnya (produksi). Agar perusahaan dalam

---

[6] Hery, Cara Mudah Memahami Akuntansi(Jakarta, Prenda Media Group : 2013) hal 159

[7] Krismiaji, Sistem Informasi Akuntansi, Edisi Ketiga (Yogyakarta, UPP. AMP YKPN :2010) hal 3

[8] Eric Dinamik, *Pengertian Persediaan Bahan Baku*, (e book, Kumpulan ilmu : 2016). Hal 1.

[9] R. Agus Sartono, *Manajemen Keuangan Teori dan Aplikasi, Edisi Keempat*, (Yogyakarta,BPFE : 2010). Hal 443.

[10] Dadang Suwanda dan Hendri Santosa, *Kebijakan Akuntansi Berbasis Akrual Berpedoman Pada SAP*,(Bandung: PT Remaja Rosdakarya, 2014). Hal 85.

[11] Maria Pampa Kumalaningrum, Heni Kusmawati dan Rahmat Purnandono, *Manajemen Operasi, Edisi kedua.* (Yogyakarta , UPP STIM YKPN : 2011). Hal 342.

berproduksi dapat berjalan lancar maka perusahaan haruslah memiliki persediaan bahan baku sehingga kapan pun akan berproduksi perusahaan tinggal menjalankannya dengan bahan yang tersedia sebelumnya.

Menurut Mulyadi menyatakanbahwa bahan baku adalah bahan yang membentuk bagian menyeluruh produk jadi[12] . Sedangkan menurut Daljono menyatakan bahwa bahan baku adalah bahan mentah yang digunankan untuk memproduksi barang jadi yang secara fisik dapat diidentifikasikan pada barang jadi [13] . Selanjutnya menurutM.Nafarin menyatakan definisi bahan baku adalah bahan utama atau bahan pokok dan merupakan komponen utama dari suatu produk[14].

Perusahaan perlu mengadakan persediaan bahan baku, hal ini dikarenakan bahan baku tidak bisa tersedia setiap saat. Perusahaan perlu mengadakan persediaan bahan baku, hal ini disebabkan oleh :

1. Bahan baku yang digunakan untuk proses produksi dalam perusahaan tidak dapat didatangkan secara satu persatu sebesar jumlah yang tidak diperlukan serta pada saat bahan tersebut dipergunakan.
2. Apabila bahan baku belum atau tidak ada sedangkan bahan baku yang dipesan belum datang maka kegiatan produksi akan berhenti karena tidak ada bahan baku untuk kegiatan proses produksi.
3. Persediaan bahan baku yang terlalu besar kemungkinan tidak menguntungkan perusahaan karena biaya penyimpanannya terlalu besar[15].

2.1.6 Perencanaan Proses Produksi

2.1.6.1 Pengertian Perencanaan Proses Produksi

Perencanaan proses produksi diartikan sebagai aktivitas untuk menetapkan produk yang akan diproduksi, jumlah yang dibutuhkan, kapan produk tersebut harus selesai dan sumber-sumber yang dibutuhkan. Proses produksi merupakan suatu kegiatan yang cukup penting. Apabila kegiatan produksi dalam suatu perusahaan terhenti maka kegiatan dalam perusahaan tersebut terhenti pula karenanya. Demikian pula seandainya terdapat hambatan-hambatan yang mengakiatkan kegiatan produksi tidak berjalan baik maka kegiatan dalam perusahaan akan terganggu pula.

Menurut Alder dalam rustiadi mengatakan bahwa perencanaan adalah proses menentukan apa yang ingin dicapai dimasa yang akan datang dan juga menetapkan tahapan tahapan yang diperlukan untuk mencapainya[16]. Selanjutnya menurut G.R Terry dalam Sukarna mengatakan bahwa perencanaan merupakan pemilihan dan penghubung fakta-fakta serta pembuatan dan penggunaan perkiraan atau asumsi untuk masa yang akan datang dengan jalan menggambarkan dan merumuskan kegiatan-kegiatan yang diperlukan untuk mencapai hasil yang diinginkan [17] . Selanjutnya menurut Madura menyatakan bahwaperencanaan adalah tindakan penetuan periode waktu untuk masing-masing pekerjaan dalam proses produksi. Jadwal produksi (*production schedule*) adalah rencana penentuan waktu dan volume pekerjaan-pekerjaan produksi[18].

Menurut Sukaria Simulingga perencanaan proses produksi meliputi[19] :

1. Mempersiapkan rencana produksi mulai dari tingkat agregat untuk seluruh pabrik yang meliputi perkiraan permintaan pasar dan proyeksi penjualan.

---

[12]Mulyadi, *Akuntansi Biaya* (Yogyakarta , UPP STIM YKPN : 2014). Hal 275.

[13]Daljono, *Akuntansi Biaya, Edisi Ketiga* , (Semarang, Badan Penerbit Universitas Deponogoro : 2011). Hal 15.

[14]M.Narafin, *Penganggaran Usaha, Edisi Ketiga,* (Jakarta, Salemba Empat : 2015). Hal 202.

[15]Agus Ahyari, *Manajemen Produksi dan Perencanaan Sistem Produksi*, (Yogyakarta, BPPE : 2012). Hal 150.

[16]Rustiadi, *Perencanan dan Pengembangan Wilayah* (Jakarta, Yayasan Pustaka Obor Rakyat :2011). Hal 45.

[17]GR Terry dan Leslie ,*Dasar-dasar Manajemen*, (Jakarta, PT Bumi Aksara : 2014). Hal 10.

[18]Madura, *Intrudaction To Business (Pengatar Bisnis) Edisi 4*(Jakarta, Salemba Empat : 2010). Hal 55.

[19]Sukaria Sinulangga. Op.Cit. Hal 35.

2. Membuat jadwal penyelesaian setiap produk yang diproduksi.
3. Merencanakan produksi dan pengadaan komponen yang dibutuhkan dari luar (*bought-out items*) dan bahan baku.
4. Menjadwalkan proses operasi setiap *order* pada stasiun kerja terkait.
5. Menyampaikan jadwal penyelesaian setiap *order* kepada para pemesan.

2.1.7 Kelancaran Proses Produksi

2.1.7.1 Pengertian Kelancaran

Kelancaran proses produksi merupakan hal yang sangat diinginkan bagi perusahaan karena hal tersebut sangat penting bagi perusahaan karena hal tersebut sangat berpengaruh terhadap tingkat penjualan dan laba yang diperoleh perusahaan. Proses produksi merupakan suatu aktivitas yang berupa kerja sama antaratenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana untuk menambah kegunaan dari suatu produksi. Kelancaran proses produksi menunjukkan adanya jumlah persediaan bahan baku yang dimiliki cukup untuk proses produksi. Produksi dikatakan lancar apabila realisasi produksi lebih besar atau sama dengan perencanaan produksi[20]. Untuk menjaga kelancaran proses produksi, hendaklah perusahaan dapat mempertahankan suatu tingkat persediaan yang optimal yang dapat menjamin kelancaran proses produksinya sehingga pesanan dapat dikirim tepat waktu agar pelanggan tidak pindah ke perusahaan lain. Menurut Kamus Besar Bahasa Indonesia megatakan bahwa arti kelancaran adalah lancar artinya tidak tersendat-sendat, tidak terputus-putud, tidak tersangkut-sangkut, kelancaran keadaan lancarnya (sesuatu), pembangunan sangat bergantung pada sarsana, tenaga dan biaya yang tersedia[21].

Bedasarkan pengertian diatas dapat dikatakan bahwa kelancaran adalah keadaan dimana sesuatu berjalan maju tidak tersendat-sendat yang bergantung pada sarana yang ada, tenaga kerja juga biaya yang tersedia sehingga proses yang berjalan bisa terjamin operasinya.

2.1.8 Proses Produksi

2.1.8.1 Pengertian Proses Produksi

Proses produksi merupakan kegiatan atau rangkaian yang saling berkaitan untuk memberikan nilai atau menambah nilai kegunaan terhadap suatu barang. Suatu proses produksi yang bertujuan memberi nilai suatu barang dapat dilihat pada proses produksi yang mengolah bahan baku menjadi barang setengah jadi atau barang jadi. Sedangkan proses produksi yang bertujuan untuk menambah nilai atau kegunaan suatu barang atau jasa dapat dilihat pada proses produksi yang merubah barang setengah jadi menjadi barang jadi.Kegiatan proses produksiyaitu tidak hanya menyangkut pemprosesan *manufacturing* berbagai barang, tentu saja benar bahwa kegiatan produksi banyak dilaksanakan di perusahaan-perusahaa manufactur membentuk tulang belakang masyarakat konsumen kita melalui produksi berbagai macam produk[22]. Menurut Sofjan Assauri menjelaskan bahwa proses produksi adalah rangkaian kegiatan yang dengan menggunakan peralatan,sehingga masukan atau input dapat diolah menjadi keluaran yang berupa barang ataujasa yang akhirnya dapat dijual kepada pelanggan untuk memungkinkan perusahaanmemperoleh hasil keuntungan yang diharapkan. Proses produksi yang dilakukan terkaitdalam suatu sistem, sehingga pengolahan atau pentransformasian dapat dilakukan denganmenggunakan peralatan yang dimiliki[23]. Selanjutnya menurut Agus Ahyari mengatakan bahwa proses produksi adala cara, metode maupun teknik bagaimana kegiatan menambah faedah atau penciptaan faedah tersebut dilaksanakan[24].

---

[20] https://www.repositoryuin-suska.ac.id diakses 12-Maret-20 jam 18.45

[21] https://kbbi.web.id/lancar.html diakses 12-Maret-20 jam 20.00

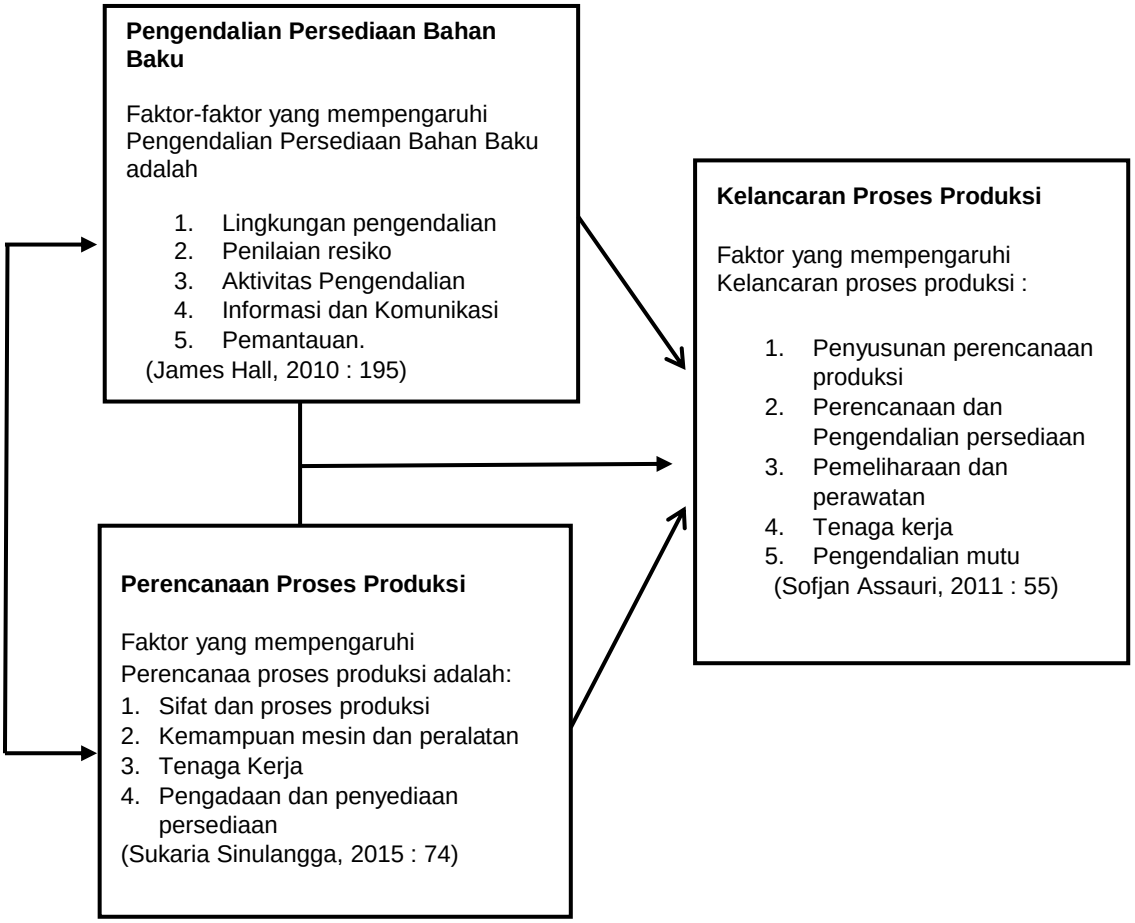
[22] Handoko T Hani, *Manajemen*, (Yogyakarta, BPPE : 2011). Hal 2.

[23] Sofjan Assauri, *Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi Revsi 2008*, (Jakarta, Indeks : 11). Hal 35.

[24] Agus Ahyari, *Manajemen Produksi Perencanaan Sistem Produksi* (Yogyakarta : 2012)

2.2 Kerangka Pemikiran

Adapun kerangka pemikiran yang berhubungan dengan penelitian ini yaitu Pengaruh Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi digambarkan skema paradigma penelitian sebagai berikut :



Gambar 2.1
Paradigma Penelitian

2.3 Hipotesis

Berdasarkan teori dan kerangka pemikiran tersebut, maka penulis dapat merumuskan hipotesis sebagai berikut :

1. Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku berpengaruh positif terhadap Kelancaran Proses Produksi PT.Daliatex Kusuma.
2. Perencanaan Proses Produksiberpengaruh positif terhadap Kelancaran Proses Produksi PT.Daliatex Kusuma.
3. Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksisecara bersama-sama berpengaruh positif terhadap Kelancaran Proses Produksi PT.Daliatex Kusuma

III.Objek Penelitian dan Metode Penelitian

3.1 Objek Penelitian

Adapun objek yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku
2. Perencanaan Proses Produksi
3. Kelancaran Proses Produksi

3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian dalam yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode survey dengan menggunakan metode penelitian deskriptif dengan pendekatan kuantitatif, karena penelitian ini menekankan pada data-data numerik (angka).

3.2.1 Populasi dan Sample

3.2.1.1 Populasi

Menurut Sugiyono menyatakan populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri dari atas : objek/subjek yang mempunyai kuantitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya.[25] Berdasarkan pengertian tersebut, populasi merupakan obyek atau subyek yang memenuhi syarat tertentu yang berkaitan dengan masalah dalam penelitian maka yang menjadi populasi sasaran dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan PT. Daliatex Kusuma yang berjumlang 2.258 orang.

3.2.1.2 Sampel

Menurut Sugiyono sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi. Bila populasi besar, dan peneliti tidak mungkin mempelajari semua yang ada pada populasi, misalnya karena keterbatasan dana, tenaga dan waktu, maka penelitian dapat menggunakan sampel yang diambil dari populasi itu. Apa yang dipelajari dari sampel itu, kesimpulannya akan dapat diberlakukan untuk populasi. Untuk itu sampel yang diambil dari populasi harus betul-betul refresentatif (mewakili)".[26]

Teknik penentuan sampel yang digunakan pada penelitian ini adalah didasarkan pada metode *non probability sampling* yaitu teknik pengambilan sampel yang tidak memberikan peluang atau kesempatan sama bagi setiap unsur atau anggota populasi untuk dipilih menjadi sampel. Sedangkan peneliti dalam hal ini dengan menggunakan pendekatan *purposive sampling*. Menurut Sugiyono *purposive sampling* adalah teknik penentuan sampel dengan pertimbangan tertentu.[27]

Adapun kriteria yang dijadikan sampel dalam penelitian ini yaitu karyawan mulai dari pimpinan sebagai pengambil kebijakan, sampai bawahan yang mengetahui dan terlibat langsung dengan produksi :

1. Kepala Seksi : 1 Orang
2. Kaur Produksi : 1 orang
3. Kaur *Greige* : 1 orang
4. Kepala Shift : 5 orang
5. Administrasi : 2 Orang
6. Kepala Regu Produksi : 1 orang
7. Kepala Regu *Greige*: 1 orang
8. Maintenance : 3 orang
9. Operator : 25

Total : 40 orang

Berdasarkan data diatas, maka sampel dalam penelitian ini yang dipilih sebanyak 40 orang responden.

---

[25] *Ibid.* Hal. 61.
[26] *Ibid.* Hal. 62.
[27] *Ibid.* Hal. 85.

3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

Dalam mendapatkan data yang diperlukan cara atau teknik dalam pengumpulannya atau sering disebut dengan teknik pengumpulan data.Adapun dari segi cara atau teknik, maka teknik pengumpulan data dapat dilakukan dengan *observasi* (pengamatan), *interview* (wawancara), *kuesioner* (angket), dan gabungan ketiganya. Instrumen penelitian dalam bentuk kuesioner menggunakan skala *likert* dengan katagori sebagai berikut :

1. Untuk jawaban Sangat Setuju (SS) diberi bobot 5
2. Untuk jawaban Setuju (S) diberi bobot 4
3. Untuk jawaban Cukup Setuju (CS) diberi bobot 3
4. Untuk jawaban Tidak Setuju (TS) diberi bobot 2
5. Untuk jawaban Sangat Tidak Setuju (STS) diberi bobot 1

Selanjutnya data ordinal (likert) yang telah diperoleh tersebut, dikonversi menjadi skala interval yaitu dengan *Method of Successive Interval* (MSI). Menurut Sedarmayanti dan Syarifudin Hidayat *Method of Successive Interval* (MSI), yaitu metode penskalaan untuk menaikkan skala pengukuran ordinal ke skala pengukuran interval.[28]

Berdasarkan definisi di atas dapat dikatakan bahwa *Method of Successive Interval* (MSI) merupakan alat untuk mengubah data ordinal menjadi interval. Adapun proses mengubah data berskala ordinal menjadi data berskala interval, ada beberapa tahapan yang dilakukan yaitu:

a. Menghitung frekuensi
b. Menghitung proporsi
c. Menghitung proporsi kumulatif
d. Menghitung nilai z
e. Menghitung nilai densitas fungsi z
f. Menghitung scale value
g. Menghitung penskalaan

Atau perhitungannya dilakukan dengan menggunakan program *Microsoft Excel : add ins – Statistic - Successive Interval.*

3.2.3 Metode Analisis

3.2.3.1 Analisis Jalur (*Path Analysis*)

Menurut Ghozali, analisis jalur merupakan perluasan dari analisis linear berganda, atau analisis jalur adalah penggunaan analisis regresi untuk menaksir hubungan kausalitas antar variabel (model kausal) yang telah ditetapkan sebelumnya berdasarkan teori".[29]

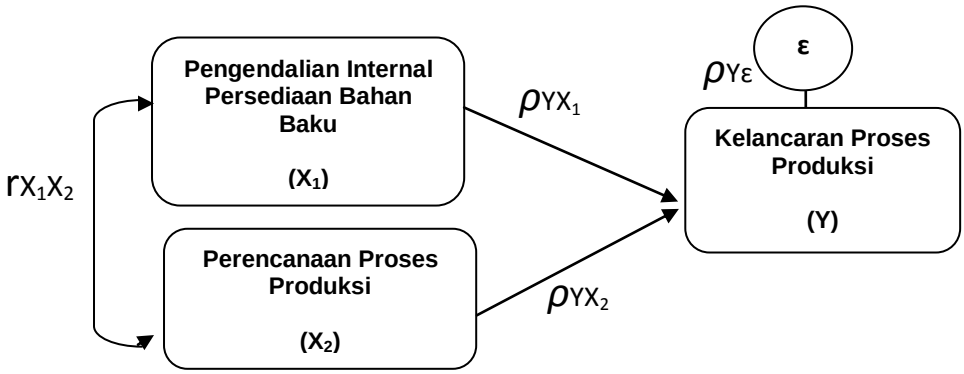
Analisis jalur digunakan untuk menunjukkan hubungan yang memperlihatkan seberapa besar pengaruh sebuah variabel tertentu baik pengaruh langsung maupun tidak langsung terhadap beberapa variabel lainnya. Jadi dalam hal ini persoalnnya adalah sebab akibat istilah yang akan digunakan dalam analisis jalur ini adalah variabel penyebab (X) yaitu variabel yang mempengaruhi, variabel antara (Y)yaitu variabel yang dipengaruhi oleh variabel bebas dan mempengaruhi variabel terikat (Z)dan variabel implisit / epsilon (ε) yang merupakan faktor-faktor lain dari variabel penyebab.

Penelitian yang menggunakan jalur, diperlukan diagram jalur(*path diagram)* yang akan menggambarkan struktur hubungan antara variabel penyebab dengan variabel akibat. Menurut Juliansyah Noor menyatakan bahwa, diagram jalur dapat digunakan untuk menghitung pengaruh langsung dan tidak langsung dari variabel eksogen terhadap suatu variabel endogen. Pengaruh-pengaruh itu tercermin dalam apa yang disebut dengan koefisien jalur, dimana secara matematik analisis jalur mengikuti model struktural".[30]

---

[28] Sedarmayanti dan Syarifudin Hidayat. Metodologi Penelitian. (Bandung : Mandar Maju, 2011), Hal. 55.
[29] *Ibid.* Hal. 249.
[30] Juliansyah Noor. Metodologi Penelitian. (Jakarta : Kencana, 2014), Hal. 81.

Adapun *path diagram*(diagram jalur) yang digunakan adalah sebagaimana terlihat pada gambar dibawah ini :



Gambar 3.1
Diagram Jalur (*Path Diagram*)

Keterangan :

ρ = Koefisien Jalur antara variabel eksogen dan endogen.
r = Koefisien korelasi
Y = Variabel Endogen (akibat)
X = Variabel Eksogen (penyebab)
ε = Variabel Implisit (residu)

Dari gambar diagram jalur diatas, selanjutnya dibuat persamaannya sebagai berikut :

$$Y= \rho_{yx1}X_1 + \rho_{y2}X2 + ...+ \rho_{yx}X_{k+}\varepsilon$$

Sumber : Sugiyono (2017)

1. Analisis Koefisien Korelasi

Analisis koefisien korelasi yang digunakan adalah korelasi *product moment*. Analisis korelasi *Product Moment* menurut Sugiyono, menyatakan bahwa, *Product Moment* kegunaannya untuk mengetahui derajat hubungan antara variabel bebas dan variabel terikat".[31]

Adapun pedoman untuk memberikan interpretasi koefisien korelasi atau seberapa besar pengaruh variabel-variabel bebas (*Independent variable)* terhadap variabel terikat (*Dependent variable)*, digunakan pedoman yang dikemukakan oleh Sugiyono dalam bukunya yang berjudul Metode Penelitian Kuantitatif kualitatifdan R&D sebagai berikut :[32]

[31] Sugiyono. Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatifdan R&D. (Bandung : Alfabeta, 2014), Hal. 182.
[32] *Ibid.* Hal. 184.

Tabel 3.4
Pedoman Interpretasi Koefisien Korelasi

Interval koefisien	Tingkat Hubungan
0,00 - 0,199	Sangat Rendah
0,20 - 0,399	Rendah
0,40 - 0,599	Sedang
0,60 - 0.799	Kuat
0,80 - 1,000	Sangat Kuat

Sumber : Sugiyono (2014)

2. Koefisien Jalur

Menurut Sugiyono, koefisien jalur adalah koefisien regresi standar (standar z) yang menunjukkan pengaruh variabel independen terhadap dependen yang telah tersusun dalam diagram jalur. Bilamana dalam diagram jalur terdapat dua atau lebih varabel, maka dapat dihitung koefisien parsialnya, dengan menggunakan data yang telah distandarkan atau dengan matrik korelasi".[33]

Koefisien jalur adalah koefisien regresi, maka untuk mengetahui nilai koefisien jalur, peneliti menghitungnya dengan menggunakan program software SPSS yaitu regresi linear dengan langkah :*Analyzis-Regression-Linear*, pada hasil *output* didapat tabel *coeficient* maka hasilnya terdapat pada kolom beta.

Setelah didapat nilai koefisien korelasi dan koefisien jalur sesuai pada gambar diagram jalur diatas, selanjutnya menghitung pengaruh langsung dan pengaruh tidak langsung secara parsial terhadap masing-masing variabel dengan cara penghitungan sebagai berikut :

1. Pengaruh Variabel X_1 terhadap Y :
   Pengaruh langsung X_1 terhadap Y :
   $\rho YX_1 \times \rho YX_1$ = ...
   Pengaruh tidak langsung X_1 terhadap Y melalui X_2 :
   $\rho YX_1 \times rX_1X_2 \times \rho YX_2$ =..... +
   Total Pengaruh = ...
2. Pengaruh Variabel X_2 terhadap Y :
   Pengaruh langsung X_2 terhadap Y :
   $\rho YX_2 \times \rho YX_2$ = ...
   Pengaruh tidak langsung X_2 terhadap Y melalui X_1 :
   $\rho YX_2 \times rX_1X_2 \times \rho YX_1$ =..... +
   Total Pengaruh = ...

Kemudian hasil pengaruh total X_1 terhadap Y dan pengaruh total X_2 terhadap Y jika dijumlahkan, maka menjadi total pengaruh secara bersama-sama (simultan) variabel X_1 dan X_2 terhadap Y. Dan jika dikalikan seratus persen maka angka total pengaruh tersebut akan sesuai dengan hasil perhitungan koefisien determinasi dengan rumus sebagai berikut :

$$KD = r^2 .100\ \%$$

Sumber :Ghazali (2013)

[33] Sugiyono. Statistika Untuk Penelitian. (Bandung : Alfabeta, 2017)

Dimana :

KD = Koefisien Determinasi
r^2 = Koefisien korelasi di kuadratkan.
Kriteria untuk analisis koefisien determinasi adalah :

1. Jika Kd mendekati nol (0), maka pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat lemah.
2. Jika Kd mendekati satu (1), maka pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat kuat.

Dari hasil penghitungan pengaruh secara simultan tersebut, maka akan terdapat sisa pengaruhnya yang disebut dengan epsilon (faktor lain). Epsilon (ε) merupakan variabel implisit atau variabel residu yang turut mempengaruhi variabel terikat (Y) tetapi tidak diteliti. Adapun rumus untuk menghitung epsilon adalah sebagai berikut :

$$\varepsilon = 1 - R^2$$

Keterangan :
ε = Epsilon (variabel implisit/faktor lain)
1 = Nilai konstanta
R^2 = Total pengaruh secara simultan

3. Uji Hipotesis

Menurut Sugiyono, hipotesis merupakan jawaban sementara terhadap rumusan masalah penelitian, oleh karena itu rumusan masalah penelitian biasanya disusun dalam bentuk kalimat pertanyaan".[34]ipotesis yang akan digunakan dalam penelitian ini berkaitan dengan ada tidaknya pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat. Hopotesis nol (Ho) tidak terdapat pengaruh yang signifikan dan hipotesis alternative (Ha) menunjukan adanya dampak antara variabel bebas dan variabel terikat. Hipotesis yang dirumuskan dapat diuji melalui pengujian hipotesis berikut :

a. Uji Signifikasi Parsial (Uji t)

Uji t statistik digunakan untuk melihat signifikansi Pengaruh Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi, secara individu. Pengujian ini dilakukan dengan membandingkan t_{hitung} dengan $t_{tabel.}$ Setelah menghitung nilai t_{hitung} selanjutnya membeuat kesimpulan mengenai diterima atau tidaknya hipotesis setelah dibandingkan t_{hitung} dengan t_{tabel} dengan ketentuan uji sebagai berikut :

1. Jika $t_{hitung} > t_{tabel}$ pada α = 5% maka H_o ditolak dan H_a diterima (berpengaruh).
2. Jika $t_{hitung} < t_{tabel}$ pada α = 5% maka H_o diterima dan H_a ditolak (tidak berpengaruh).
3. Apabila menggunakan program komputer (*software SPPS*), jika nilai sig < α = 0,05 maka H_o ditolak.

b. Uji Hipotesis F (Uji F)

Uji f dilakukan untuk melihat pengaruh variabel pengaruh Penerapan Pengendalian Intenal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi terhadap Kelancaran Proses Produksi.Untuk mengetahui apakah variabel independen keseluruhan mempengaruhi variabel dependen pada tingkat signifikan tertentu.
Kriteria pengujian dengan membandingkan F_{hitung} dan F_{tabel} yaitu:

a. Jika $F_{hitung} > F_{tabel}$ pada α = 5% maka H_o ditolak dan H_a diterima (berpengaruh).
b. Jika $F_{hitung} < F_{tabel}$ pada α = 5% maka H_o diterima dan H_a ditolak (tidak berpengaruh)
c. Apabila menggunakan program komputer (*software SPPS*), jika nilai sig < α = 0,05 maka H_o ditolak.

[34] Sugiyono. Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatifdan R&D. (Bandung : Alfabeta, 2014), Hal. 64.

c. Menentukan Taraf Signifikansi

Hasil analisis dan pengujian hipotesis tingkat signifikansinya adalah 0.005% (α = 0,05) artinya jika hipotesis ditolak atau diterima dengan taraf kepercayaan 95%, maka kemungkinan bahwa hasil penarikan dari kesimpulan mempunyai kebenaran 95% dan hal ini menunjukkan adanya pengaruh atau tidak adanya pengaruh yang meyakini (signifikan) antara dua variable tersebut.

IV. Hasil Penelitian dan Pembahasan

4.1 Hasil Penelitian

1. Koefisien Korelasi

Berikut adalah hasil perhitungan koefisien korelasi dengan menggunakan Software SPSS versi 20 :

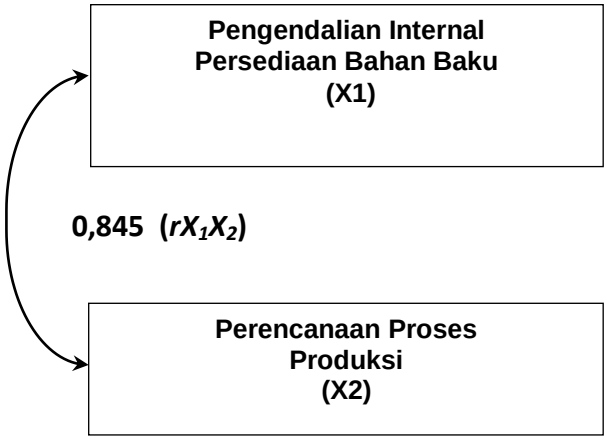
Tabel 4.1
Koefisien Korelasi Antar Variabel Independen (X)
Correlations

		Var_X1	Var_X2
Var_X1	Pearson Correlation	1	,845**
	Sig. (2-tailed)		,000
	N	40	40
Var_X2	Pearson Correlation	,845**	1
	Sig. (2-tailed)	,000	
	N	40	40

**. Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

Sumber : Pengolahan data dengan SPSS Versi 20

Berdasarkan tabel hasil perhitungan di atas, maka hubungan yang negatif antara variabel bebas (X_1 dan X_2) dalam penelitian. Untuk jelasnya besaran koefisien dapat dilihat pada gambar sebagai berikut :



Gambar 4.1
Hubungan korelasional antara variabel Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dengan Perencanaan Proses Produksi

Adapun kriteria keeratan hubungan antara variabel menggunakan koefisien korelasi untuk menafsirkan angka-angka yang diperoleh dari tabel diatas, digunakan kriteria sebagai berikut :

Tabel 4.2
Kriteria penafsiran tingkat hubungan antar variabel

Interval Koefisien	Tingkat Hubungan
0,00 - 0,199	Sangat rendah
0,20 - 0,399	Rendah
0,40 - 0,599	Sedang
0,60 - 0,799	Kuat
0,80 - 1,000	Sangat Kuat

Sumber : Sugiyono"Statistik Untuk Penelitian" (2017:231)

Dari tabel di atas dapat dijelaskan, bahwa hubungan antara variabel Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku (X_1) dengan Perencanaan Proses Produksi (X_2) didapat nilai sebesar 0,845 sehingga apabila dikonsultasikan dengan tabel interpretasi nilai r (korelasi), berada pada daerah 0,80 – 1,000 artinya kedua variabel bebas mempunyai tingkat hubungan yang sangat kuat dan positif. Dapat diasumsikan bahwa setiap Pengendalian Internal Persediaan Bahan Bakumeningkat maka akan meningkat pulaPerencanaan Proses Produksi, demikian juga sebaliknya.

2. Koefisien Jalur

Berdasarkan hasil perhitungan dengan menggunakan program SPSS versi 20, diperoleh besaran koefisien jalur seperti yang dijelaskan pada tabel di bawah ini :

Tabel : 4.3
Nilai Koefisien Jalur
Coefficients[a]

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	2,665	2,995		,890	,379
	Var_X1	,274	,120	,427	2,287	,028
	Var_X2	,312	,145	,401	2,146	,038

a. Dependent Variable: Var_Y

Sumber : Pengolahan data dengan SPSS Versi 20

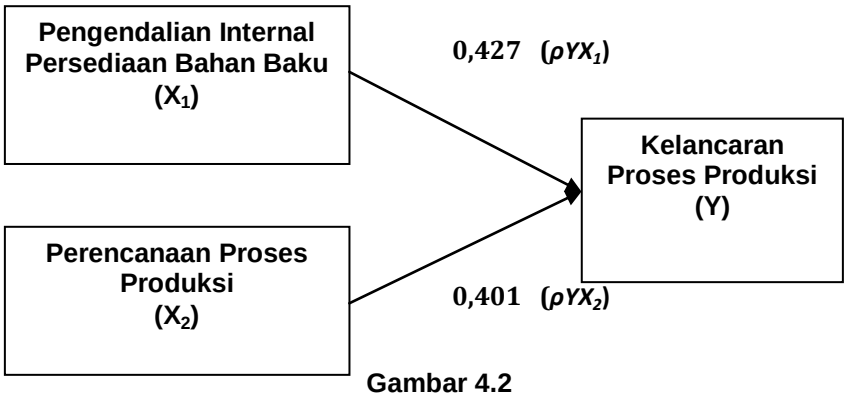
Berdasarkan tabel diatas diperoleh besaran koefisien jalur antar variabel bebas (X_1 dan X_2) dengan variabel terikat(Y) dapat di lihat pada tabel sebagai berikut :

Tabel 4.4
Hasil Perhitungan Jalur

Variabel	Koefisien Jalur
Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X_1)	0,427
Perencanaan Proses Produksi (X_2)	0,401

Sumber : Data diolah dengan SPSS versi 20 dan MS Excel 2007

Tabel di atas menggambarkan hasil perhitungan jalur, bahwa variabel X_1 mempunyai koefisien jalur dengan variabel Y sebesar 0,427 dan Variabel X_2 mempunyai koefisien jalur dengan variabel Y sebesar 0,401.
Berdasarkan hasil perhitungan SPSS serta tabel hasil perhitungan jalur diatas, maka dapat digambarkan sebagai berikut :



Gambar 4.2
Hubungan kausal (jalur) antara variabel Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi ke Kelancaran Proses Produksi

3. Koefisien Determinasi

Berikut adalah hasil output dengan menggunakan program SPSS versi 20 :

Tabel 4.5
Hasil Perhitungan Koefisien Determinasi

Model Summary

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,795[a]	,632	,612	3,65414

a. Predictors: (Constant), Var_X2, Var_X1
Sumber : Pengolahan data dengan SPSS Versi 20

Dengan nilai R adalah sebesar 0,795 maka nilai koefisien determinasinya adalah sebagai berikut :
KD = $0{,}795^2$ X 100%
KD = 0,632 X 100%
KD = 63,2%

4. Pengaruh faktor lain / epsilon (ε) terhadap variabel terikat (Y)

Hasil Pengaruh faktor lain / epsilon (ε) terhadap variabel terikat (Y) dapat dihitung dengan rumus :

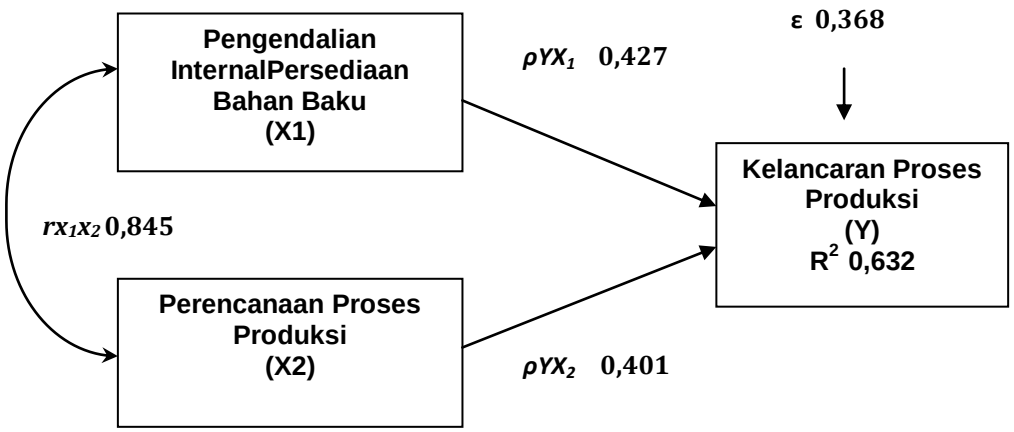
$\varepsilon = 1 - R^2$

maka :

$\varepsilon = 1 - 0{,}632$

$\varepsilon = 0{,}368$

Setelah didapat pengolahan data secara manual serta dengan menggunakan program SPSS diatas, maka dapat dijelaskan pada gambar analisis jalur dibawah ini :



Gambar 4.3

Diagram Jalur Pengaruh PengendalianInternal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi

5. Pengujian Hipotesis

a. Secara Parsial (Uji-t)

Tabel 4.6

d. Hasil Uji t (Parsial)

Coefficients[a]

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	2,665	2,995		,890	,379
	Var_X1	,274	,120	,427	2,287	,028
	Var_X2	,312	,145	,401	2,146	,038

a. Dependent Variable: Var_Y

e. Sumber : Pengolahan data dengan SPSS Versi 20

1. Nilai t_{hitung} untuk Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku (X_1) adalah 2,287, pada t_{tabel} dengan dk 37 (n-3 = 40-3) dan taraf signifikan 0,05 diperoleh 2,026. Karena $t_{hitung} > t_{tabel}$ (2,287 > 2,026) maka H_o ditolak dan H_a diterima. Pada kolom sig.diatas dapat dilihat nilai signifikansi uji-t sebesar 0,028 lebih kecil dari 0,05 (5%). Dengan demikian keputusan yang diambil dengan tingkat signifikansinya bahwa Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku (X_1) secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi (Y).
2. Nilai t_{hitung} untuk Perencanaan Proses Produksi adalah 2,146, pada t_{tabel} dengan dk 37 (n-3 = 40-3) dan taraf signifikan 0,05 diperoleh 2,026. Karena $t_{hitung} > t_{tabel}$ (2,146 > 2,026) maka H_o ditolak dan H_a diterima. Nilai signifikansi uji-t sebesar 0,038 lebih kecil dari 0,05 (5%). Dengan demikian keputusan yang diambil dengan tingkat signifikansinya bahwa Perencanaan Proses Produksi (X_2) secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi (Y).

b. Secara Simultan (Uji-F)

Tabel 4.7
Hasil Perhitungan Uji F
Pengaruh X_1 dan X_2 terhadap Y

ANOVA[a]

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	848,684	2	424,342	31,779	,000[b]
	Residual	494,052	37	13,353		
	Total	1342,737	39			

a. Dependent Variable: Var_Y

b. Predictors: (Constant), Var_X2, Var_X1

Sumber : Pengolahan data dengan SPSS Versi 20

Nilai F_{hitung} adalah 31,779 sedangkan F_{tabel} dapat diperoleh dengan tabel F derajat bebas yaitu residual 37 dan regresi 2 dengan taraf signifikan 0,05, sehingga diperoleh F_{tabel} sebesar 3,250 (lihat F_{tabel} pada lampiran). Karena $F_{hitung}>F_{tabel}$ maka H_o ditolak dan H_a diterima. Nilai signifikansi uji-F sebesar 0,000 lebih kecil dari 0,05 (5%). Dengan demikian keputusan yang diambil dengan tingkat signifikansinya bahwa Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku (X_1) dan Perencanaan Proses Produksi (X_2) secara simultan berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi (Y).

3.2.3.2 Pembahasan

1. Pengaruh Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku secara Parsial terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada PT. Daliatex Kusuma

Berdasarkan hasil uji-t bahwa Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku terhadap Kelancaran Proses Produksi memiliki pengaruh yangsignifikan karena $t\text{-}_{hitung}> t\text{-}_{tabel}$ (2,287 > 2,026) serta nilai sig. diatas 0,05 yaitu sebesar 0,028, kemudian pada gambar kurva uji dua fihak berada pada daerah penolakan H_0, maka H_0 ditolak dan H_a diterima,Dengan demikian keputusan yang diambil dengan tingkat signifikansinya bahwa Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku secara parsial berpengaruh positif dan signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi. Dengan demikian hasil penelitian di PT. Daliatex Kusuma bahwa apabila semakin baik Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku maka akan semakin semakin baik Kelancaran Proses Produksi, demikian pula sebaliknya.

2. Pengaruh Perencanaan Proses Produksi secara Parsial terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada PT. Daliatex Kusuma

Berdasarkan hasil uji-t bahwa Perencanaan Proses Produksi terhadap Kelancaran Proses Produksi memiliki pengaruh yang signifikan karena $t_{hitung} > t_{tabel}$ (2,146 > 2,026) serta nilai sig. diatas 0,05 yaitu sebesar 0,038, kemudian pada gambar kurva uji dua fihak berada pada daerah penolakan H_0, maka H_0 ditolak dan H_a diterima. Dengan demikian keputusan yang diambil dengan tingkat signifikansinya bahwa Perencanaan Proses Produksi secara parsial berpengaruh positif dan signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi.Dengan demikian hasil penelitian di PT. Daliatex Kusuma bahwa apabila semakin baik Perencanaan Proses Produksi maka akan semakin baik Kelancaran Proses Produksi, demikian pula sebaliknya.

3. Pengaruh Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi secara Simultan terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada PT. Daliatex Kusuma

Berdasarkan hasil perhitungan Koefisien determinasi (R kuadrat) yang dinyatakan dalam persentase mengambarkan besarnya kontribusi semua variabel bebas yaitu Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku (X_1) danPerencanaan Proses Produksi (X_2) dalam menentukan Kelancaran Proses Produksi (Y) adalah sebesar 63,2%. Sedangkan faktor lain yang tidak diteliti dan turut mempengaruhi Kelancaran Proses Produksi ditunjukan oleh nilai epsilon (ε) = 0,368 atau sebesar 36,8%. Variabel lain dimaksud seperti faktor Efisiensi Biaya Produksi, Efektivitas Modal Kerja, Sistem Pengendalian Manajemen, Kompetensi Karyawan, Motivasi Kerja, Teknologi Informasi, dan lain sebagainya. Selanjutnya hasil uji-F menunjukkan bahwa secara simultan PengendalianInternal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi pada PT. Daliatex Kusuma karena $F_{hitung} > F_{tabel}$ (31,779 > 3,250) serta nilai sig. diatas 0,05 yaitu sebesar 0,000, kemudian pada gambar kurva uji fihak kanan bahwa F_{hitung} berada pada daerah penolakan, maka H_0 ditolak dan Ha diterima. Dengan demikian keputusan yang diambil dengan tingkat signifikansinya bahwa Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku (X_1) dan Perencanaan Proses Produksi (X_2) secara simultan berpengaruh positif dan signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi (Y).

V. Simpulan dan Saran

5.1 Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian serta pembahasan pada bab sebelumnya menyenai Pengendalian Interneal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi pada PT Daliatex Kusuma, maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku secara parsial memiliki pengaruh yang signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi secara pada PT. Daliatex Kusuma.Dengan demikian Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku memberikan kontribusi positif yang dapat menentukan Kelancaran Proses Produksi secara pada PT. Daliatex Kusuma, artinya semakin baik pengendalian internal persediaan bahan baku yang dilaksanakan maka akan semakin lancar proses produksi yang berjalan karena tidak terjadi kekurangan bahan baku yang menghambat proses produksi demikian pula sebaliknya.
2. Perencanaan Proses Produksi secara parsial memberikan pengaruh yang positif dan signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi secara pada PT. Daliatex Kusuma. Dengan demikian Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku memberikan kontribusi positif yang dapat menentukan Kelancaran Proses Produksi secara pada PT. Daliatex Kusuma.
3. Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi secara simultan memiliki pengaruh yang positif, kuat dan signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi. Hal ini dikarenakan kedua faktor tersebut benar-benar saling melengkapi dan dan saling keterkaitan untuk menentukanKelancaran Proses Produksi secara pada PT. Daliatex Kusuma.

5.2Saran

Berdasarkan simpulan yang telah dikemukakan diatas, maka dapat direkomendasikan saran-saran sebagai berikut :

1. Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku memiliki pengaruh signifikan dan positif terhadap Kelancaran Proses Produksi. Dengan demikian, saran penulis yaitu pihak manajemen harus mengelola bahan baku dengan baik, dan lebih mengoptimalkan pengendalian internal persediaan bahan baku diperusahaan dengan cara : melakukan pengecekkan terselenggaranya pengadaan dan penyimpanan persediaan bahan-bahan yang cukup untuk memenuhi kebuuhan perusahaan, menjamin barang-barang yang diterima sesuai dengan spesifikasi yang telah ditentukan, melindungi bahan-bahan dari pencurian, kerusakan dan

kemorosotan mutu, melayani bagian produksi dengan bahan-bahan yang dibutuhkan sesuai dengan waktu yang telah ditentukan serta mencegah penyalahgunaan dan penyelewengan, juga mencatat setiap keluar dan masuk nya persediaan serta jumlah dan jenis barang yang tersedia dalam gudang.

2. Perencanaan Proses Produksi berpengaruh positif dan signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi. Dengan demikian, saran penulis yaitu pihak manajemen menjaga agar Kelancaran Proses Produksi lebih dioptimalkan, salah satunya dengan cara mengetahui jenis barang yang akan diproduksi dan menyesuaikan dengan mesin yang ada.
3. Secara simultan Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi memiliki pengaruh yang signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi. Dengan demikian, agar pihak manajemen beserta pimpinan bagian dan karyawan perusahaan lebih menjaga serta mengoptimalkan Pengendalian Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi bersamaan, dengan cara melakukan pengecekan ketersediaan bahan baku secara rutin sehingga tidak terjadi kekrangan bahan baku ketika proses produksi sedang berlangsung, dan lebih memperhatikan karakteristik design yang sedang berjalan sehingga perancanaan bisa lebih memperhatikan kecocokan antara design dan mesin yang akan diproduksi. Karena pengendalian internal persediaan bahan bak dan perencanaan proses produksi ini yang menentukan lancar tidaknya produksi dan kualitas produk yang dihasilkan oleh PT Daliatex Kusuma, apalagi bedasarkan hasil uji analisis jalur dan analisis korelasi memiliki hubungan yang positif dan sangat kuat, yaitu jika Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi naik secara bersama-sama, maka akan menentukan naiknya Kelancaran Proses Produksi.
4. Bagi peneliti selanjutnya, hasil penelitian ini bisa digunakan sebagai bahan pembanding dan referensi untuk penelitian dan sebagai bahan pertimbangan untuk lebih memperdalam penelitian selanjutnya dan juga bisa mengembangkan atau menambah objek penelitian , dan untuk keakuratan diharapkan bisa menambah populasi penelitian agar bisa mendapatkan hasil yang lebih baik untuk kelancaran proses produksi.
5. Diharapkan peneliti selanjutnya untuk menggunakan perusahaan lain sebagai objek penelitian.

Daftar Pustaka
Buku :

Agus, Sukrisno. 2014. Auditing Petunjuk Praktis Pemeriksa Akuntan Oleh Akuntan Publik. Edisi ke-4 . Jakarta, Salemba Empat

Ahyari, Agus. 2012. Manajemen Produksi Perencanaan dan Sistem Produksi, Yogyakarta, BPPE.

Tunggal, Amin Widjaja. 2013. *Fraud Audit* Mencegah dan mendeteksi kecurangan Akutansi. Jakarta : Harvarindo.

Arens ,Alvin, Randal J, Elder dan Mark S. Beasley. 2015. Auditimg dan Jasa Asurance Pendekatan Terintegrasi. Jilid 1. Edisi 15. Jakarta, Erlangga

Aryani, Enny. 2009 . Perencanaan Produksi dengan Metode De Novo Progamming untuk memperoleh keuntungan yang maksimal di PT.Keramik Diamond Industri , Gresik : UPN Jatim .

Assauri, Sofyan . 2011 . Manajemen Produksi dan Operasi Edisi Revisi 2008 , Jakarta : Indeks .

Badriwan, Zaki. 2011 .*Intermadiate Accounting* Edisi Delapan, Yogyakarta : BPPE.

Carter,William K. 2010. Akuntansi Biaya *"Cost Accounting"* , Jakarta : Salemba Empat .

Carles, Waren dkk .2016 . Pengantar Akuntansi, Jakarta ,Salemba Empat.

Daljono. 2011. Akuntansi Biaya, Edisi Ketiga , Semarang : Badan Penerbit Universitas Deponogoro .

Efendi ,Rizal. 2013. *Accounting Principles,* Edisi Revisi. Jakarta, PT Rajagrafindo .

Fadli, Alfian. 2015. Analisis Perencanaan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Untun Mengukur Biaya Bahan Baku Dan Menunjang Kelancaran Produksi Pakan Ternak di PT. X. Surabaya : STIE Perbanas.

Fitria, Dina Buku. 2014. Pintar Akuntansi Untuk Orang Awam dan Pemul. Jakarta Timur, Laskar Aksara.

Haizer, Jay dan Barry Render. 2015. *Operation Management* Edisi 11, Jakarta : Semba Empat .

Hall, James A.2010 .*Accounting Information System*, Jakarta : Salemba Empat.

Herjanto,Eddy. 2010. Manajemen Operasi, Edisi Revisi , Jakarta : Gramedia.

Hery.2013 . Cara Mudah Memahami Akuntansi, Jakarta : Prenda Media Group.

Iba ,Zainnudin. 2015. Pengaruh Pegendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses,Aceh : Universitas Aceh.

Jhon, Beigel E. 2009. Pengendalian Produksi Suatu Pendekatan Kuntitatif. Jakarta : CV Akademika Pressindo.

Keiso , Donald dan J.Warfield. 2012. *Intermediate Accounting* IFRS*edition* Volume Pertama, terjemahan Emil Salim, Jakarta : Erlangga.

Kumalaningrum , Maria Pampa, Heni Kusmawati dan Rahmat Purnandono . 2011. Manajemen Operasi Edisi kedua , Yogyakarta : UPP STIM YKPN .

Krismiaji. 2010. S istem Informasi Akuntansi Edisi Ketiga, Yogyakarta :UPP AMP YKPN.

Luayyi ,Sri. 2013. Evalusi Sistem Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Untuk Memperlancar Proses Produksi*,* Kediri : Universitas Islam Kediri.

M Ravee,James. 2013. Pengantar Akuntansi Adaptasi Indonesia. Jakarta, Salemba Empat .

Madura. 2010. *Intrudaction To Business (*Pengatar Bisnis) Edisi 4*,* Jakarta : Salemba Empat.

Martani,Dwi. 2012. Akuntansi Keuangan Menengah Berbasis PSAK, Jakarta : Salemba Empat.

M.Narafin. 2015. Penganggaran Usaha Edisi Ketiga, Jakarta : Salemba Empat.

Mulyadi. 2014. Sistem Akuntansi. Cetakan keempat .Jakarta, Salemba Empat

Mulyadi. 2013. Sistem Akuntansi, Jakarta : Salemba Empat .

Mulyadi. 2014. Akuntansi Biaya, Yogyakarta : UPP STIM YKPN .

Nurjaman, Aji Pengaruh. 2019 . Penjadwalan Produksi dan Tata Letak terhadap Kelancaran Proses, Bandung : Universitas Langlang Buana.

Ristono, Agus. 2013. Manajemen Persediaan, Yogyakarta : Graha Ilmu .

Rosyidi, Khafizh. 2015. Pengaruh Penjadwalan Produksi terhadap Kelancaran Proses, Jakarta : Universitas Brawijaya.

Rudianto. 2012. Pengantar Akuntansi Konsep & Teknik Penyusunan Laporan Keuangan . Jakarta, Erlangga .

Rustiadi. 2011 . Perencanan dan Pengembangan Wilayah, Jakarta : Yayasan Pustaka Obor Rakyat .

Sartono,R. Agus. 2010. Manajemen Keuangan Teori dan Aplikasi Edisi Keempat, Yogyakarta : BPFE.

Sinulangga,Sukaria. 2015. Perencanaan pengendalian produksi, Yogyakarta : Graha Ilmu.

Sofyan, Diana Khairani. 2015. Perencanaan dan Pengendalian Produksi, Yogyakarta : Graha Ilmu.

Sugiyono. 2014. Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif dan Kualitatif dan R&D, Bandung : Alfabeta.

Sugiyono. 2015. Metode Penelitian Pendidikan Pendekatan Kuantitatif, Kualitatif dan R&D. Bandung, Alfabeta.

Sugiyono. 2017. Statistika Untuk Penelitian, Bandung : Alfabeta.

Suwanda,Dadang dan Hendri Santosa. 2014. Kebijakan Akuntansi Berbasis Akrual Berpedoman Pada SAP,Bandung: PT Remaja Rosdakarya.

Terry, GR dan Leslie. 2014. Dasar-dasar Manajemen, Jakarta : PT Bumi Aksara .

William J , Stevenson, Choung, Sun Chee. 2014. Manajemen Operasi Perpektif Asia Edisi 9, Jakarta : Salemba empat.

Sumber Lain :

http://www.jurnal.id/id/blog/pengertian-faktor-fakor-dan-proses-produksi diakses 25-Feb-20 jam 17.00.

http://www.academia.edu/6848184/pengaruh-pengendalianpersediaan-bahanbaku-terhadap-kelancaran-prosesproduksidiakses 25-Feb-20 jam 18.30.

http://ejournaluniskakediri.ac.id/index.php/cendikiaakuntansi/article/view/805 diakses 26-Feb-20 jam 17.30.

https://www.repositoryuin-suska.ac.id diakses 12-Maret-20 jam 18.45

https://kbbi.web.id/lancar.html diakses 12-Maret-20 jam 20.00