

**PENGARUH PERSEDIAAN BAHAN BAKU TERHADAP PROSES
PRODUKSI
PT. FLORINDO MAKMUR DESA PERGULAAN KEC.SEI RAMPAH**

SKRIPSI

OLEH :

Evita Mala Sari Br. Siahaan

NPM : 158320021



**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2019**

**PENGARUH PERSEDIAAN BAHAN BAKU TERHADAP
PROSES PRODUKSI PT. FLORINDO MAKMUR DESA
PERGULAAAN KEC. SEI RAMPAI**

SKRIPSI

Diajukan sebagai Salah Satu Syarat untuk Memperoleh
Gelar Sarjana di Fakultas Ekonomi dan Bisnis
Universitas Medan Area



**PROGRAM STUDI MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS MEDAN AREA
MEDAN
2019**

Judul Skripsi : Pengaruh Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses
Produksi PT. Florindo Makmur Dan Pergulaan Kcs. Sei
Rampah
Nama : EVITA MALA SARI BR-SIAHAAN
NPM : 15.832.0021
Program Studi : Manajemen
Fakultas : Ekonomi dan Bisnis



HALAMAN PERNYATAAN

Saya menyatakan bahwa skripsi yang saya susun, sebagai syarat memperoleh gelar sarjana merupakan hasil karya tulis sendiri. Adapun bagian-bagian tertentu dalam penulisan skripsi ini yang saya kutip dari hasil karya orang lain telah dituliskan sumbernya secara jelas sesuai dengan norma, kaidah, dan etika penulisan.

Saya bersedia menerima sanksi pencabutan gelar akademik yang saya peroleh dan sanksi-sanksi lainnya dengan peraturan yang berlaku, apabila dikemudian hari ditentukan adanya plagiat dalam skripsi ini.

Medan, 01 April 2019



EVITA MALA SARI SIAHAAN
158320021

ABSTRAK

Evita Mala Sari Br.Siahaan. NPM. 158320021. “Pengaruh Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec. Sei Rampah”.

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui pengaruh Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec. Sei Rampah. Jenis penelitian ini adalah asosiatif dengan pendekatan kuantitatif atau statistik dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan dan mencari hubungan dan pengaruh antara dua variabel.

Sumber data dalam penelitian ini diambil dari persediaan bahan baku langsung dan jumlah hasil produksi dalam kurun waktu 36 bulan terhitung dari Januari 2015 hingga Desember 2017.

Berdasarkan hasil regresi linier sederhana dengan persamaan $Y = 8,159 + 0,249 X$ maka dapat diketahui nilai koefisien regresi sebesar 0,249 yang berarti bahwa apabila variabel persediaan bahan baku mengalami kenaikan 1 satuan maka akan terjadi peningkatan pada variabel proses produksi sebesar 0,249 ton maka dapat dijelaskan bahwa persediaan bahan baku berpengaruh positif terhadap proses produksi pada PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec. Sei Rampah.

Hasil uji hipotesis yang menyatakan adanya pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksidengan membandingkan nilai $\text{sig} < 0,05$ maka signifikansi sebesar $0,000 < 0,05$ dan dengan membandingkan nilai t hitung $> t$ tabel sebesar $105.395 > 2.032$, sehingga dapat disimpulkan bahwa hipotesis diterima yang menyatakan bahwa persediaan bahan baku berpengaruh positif signifikan terhadap proses produksi. Berdasarkan Uji koefisien determinasi sebesar 0,997 artinya bahwa pengaruh persediaan bahan baku berpengaruh secara parsial terhadap proses produksi adalah sebesar 99,7% sedangkan sisanya 3% proses produksi dipengaruhi oleh variabel lainnya yang tidak diteliti.

Kata Kunci : Persediaan Bahan Baku dan Proses Produksi

ABSTRACT

Evita Mala Sari Br.Siahaan. NPM. 158320021. "Effect of Inventory of Raw Materials on the Production Process PT. Florindo Makmur Village Pergulaan Kec. Sei Rampah".

This study aims to determine the effect of Inventory of Raw Materials on the Production Process of PT. Florindo Makmur, Pergulaan Village, Kec. Si Rampah. This type of research is associative with a quantitative or statistical approach with the aim of testing predetermined hypotheses and looking for relationships and influences between two variables.

The source of data in this study was taken from the direct raw material inventory and the amount of production within 36 months from January 2015 to December 2017. Based on the results of simple linear regression with the equation $Y = 8.159 + 0.249 X$, it can be seen that the regression coefficient is 0.249 means that if the raw material inventory variable increases 1 unit then there will be an increase in the production process variable by 0.249 tons, it can be explained that the raw material inventory has a positive effect on the production process at PT. Florindo Makmur Village Pergulaan Kec. Sei Rampah.

Hypothesis test results which state the influence of raw material inventory on the production process by comparing the sig value <0.05 , the significance of $0.000 <0.05$ and by comparing the value of $t \text{ count} > t \text{ table}$ is $105.395 > 2.032$, so it can be concluded that the hypothesis is accepted stating that raw material inventory has a significant positive effect on the production process. Based on the test of the coefficient of determination of 0.997, it means that the influence of inventory of raw materials partially affects the production process is 99.7% while the remaining 3% of the production process is influenced by other variables not examined.

Keywords: Raw Material Inventory and Production Process

KATA PENGANTAR

Terlebih dahulu penulis mengucapkan puji dan syukur kehadirat Tuhan Yang Maha Esa, atas segala rahmat dan karunia-Nya sehingga penulis menyelesaikan skripsi ini dengan baik. Adapun judul dari penelitian ini adalah **“Pengaruh Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec.Sei Rampah”**. Adapun penyusunan skripsi ini penulis menyusun dengan maksud dan tujuan untuk memenuhi tugas akhir dan melengkapi salah satu syarat kelulusan guna memperoleh gelar sarjana pada Fakultas Ekonomi dan Bisnis Program Studi Manajemen Universitas Medan Area.

Dalam usaha menyelesaikan skripsi, Penulis menyadari sepenuhnya akan keterbatasan waktu dan pengetahuan sehingga tanpa bantuan dan bimbingan dari semua pihak tidaklah mungkin berhasil dengan baik. Oleh karena itu, pada kesempatan ini dengan kerendahan hati, penulis ingin menyampaikan ucapan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada Ayahanda Jhon Piter Siahaan dan Ibunda Elly Rosmawati br. Sinaga atas dukungan dan doa yang tidak ternilai harganya demi kelancaran dan keberhasilan penulis dalam menyusun skripsi ini.

Selanjutnya penulis menyadari bahwa tersusunnya skripsi ini adalah berkat bantuan dari dosen pembimbing maupun semua pihak yang terkait di dalamnya. Oleh sebab itu, dengan selesainya skripsi ini maka penulis mengucapkan banyak terima kasih kepada yang terhormat :

1. Bapak Prof.Dr.Dadan Ramdan, M Eng, M.Sc selaku Rektor Universitas Medan Area.
2. Bapak Dr.Ihsan Effendi, M.Si selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Medan Area sekaligus Dosen Pembimbing I yang telah

meluangkan waktunya membimbing penulis dan banyak memberikan saran-saran yang berharga dalam penyelesaian skripsi ini.

3. Bapak Hery Syahrial, SE, M.Si selaku Wakil Dekan Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Medan Area.
4. Bapak Teddi Pribadi, SE, MM selaku Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Medan Area.
5. Ibu Eka Dewi Setia Trg, SE, M.Si selaku Dosen Pembimbing II yang telah memberikan masukan-masukan dalam menyelesaikan penulisan skripsi ini.
6. Bapak Dahrul Siregar, SE, M.Si selaku Dosen Sekretaris Pembimbing yang telah memberikan saran dalam penulisan skripsi ini.
7. Bapak dan Ibu Dosen Universitas Medan Area yang telah memberikan ilmu pengetahuan kepada penulis.
8. Seluruh Pegawai yang telah membantu mempermudah proses pengurusan administrasi Universitas Medan Area.
9. Bapak Pimpinan, staf dan karyawan di PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec. Sei Rampah yang telah memberikan izin kepada penulis untuk dapat melakukan riset penelitian di perusahaan sebagai bahan penyusunan skripsi ini.
10. Untuk Kakak Asi Marina br. Siahaan yang telah membantu penulis dalam penyelesaian skripsi ini.

Penulis berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi penulis dan bagi para pembaca.

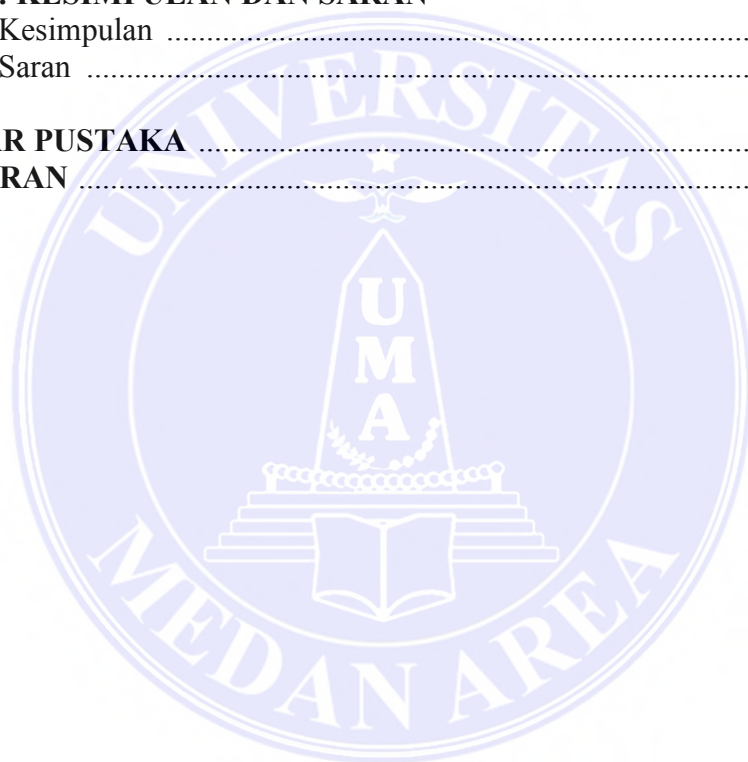
Penulis,

(Evita Mala Sari Siahaan)

DAFTAR ISI

	Halaman
ABSTRAK	ii
KATA PENGANTAR	iv
DAFTAR ISI	vi
DAFTAR GAMBAR	viii
DAFTAR TABEL	ix
 BAB I : PENDAHULUAN	
1.1. Latar Belakang Masalah	1
1.2. Perumusan Masalah	3
1.3. Tujuan Penelitian	3
1.4. Manfaat Penelitian	4
 BAB II : LANDASAN TEORI	
2.1. Persediaan Bahan Baku	
2.1.1 Pengertian Persediaan Bahan Baku	5
2.1.2 Fungsi dan Kegunaan Persediaan	7
2.1.3 Faktor Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku	9
2.2. Proses Produksi	
2.2.1 Pengertian Proses Produksi	10
2.2.2 Jenis-Jenis Proses Produksi	12
2.2.3 Strategi Proses	14
2.2.4 Seleksi Proses	15
2.3. Hubungan Persediaan Bahan Baku dengan Proses Produksi	16
2.4. Penelitian Terdahulu	17
2.5. Kerangka Konseptual	19
2.6. Hipotesis Penelitian	19
 BAB III : METODE PENELITIAN	
3.1. Jenis, Lokasi, dan Waktu Penelitian	
3.1.1 Jenis Penelitian	20
3.1.2 Lokasi penelitian	20
3.1.3 Waktu Penelitian	21
3.2. Definisi Operasional	21
3.3. Jenis dan Sumber Data	23
3.4. Teknik Pengumpulan Data	23
3.5. Teknik Analisis Data	
3.5.1 Regresi Linier Sederhana	24
3.5.2 Uji Hipotesis secara Parsial (uji t)	25
3.6.3 Uji Koefisien Determinasi (R^2)	26
 BAB IV : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN	
4.1. Hasil Penelitian	
4.1.1. Sejarah Singkat PT. Florindo Makmur	27
4.1.2. Visi Misi PT. Florindo Makmur	29
4.2. Struktur Organisasi	29

4.3. Proses Produksi	31
4.3.1. Uraian Kegiatan Proses Produksi	32
4.3.2. Standart Mutu Produk	40
4.3.3. Bahan-Bahan Yang Digunakan	41
4.4. Analisis Data	
4.4.1. Analisis Deskriptif Perkembangan Bahan Baku	43
4.4.2. Analisis Deskriptif Perkembangan Hasil Produksi	45
4.4.3. Perhitungan Efisiensi Produk	48
4.4.4. Analisis Regresi Linier Sederhana	51
4.4.5. Uji Hipotesis (Uji t)	53
4.4.6. Uji Koefisien Determinasi (R^2)	53
4.5. Pembahasan Hasil Penelitian	54
BAB V : KESIMPULAN DAN SARAN	
5.1. Kesimpulan	58
5.2. Saran	59
DAFTAR PUSTAKA	60
LAMPIRAN	62

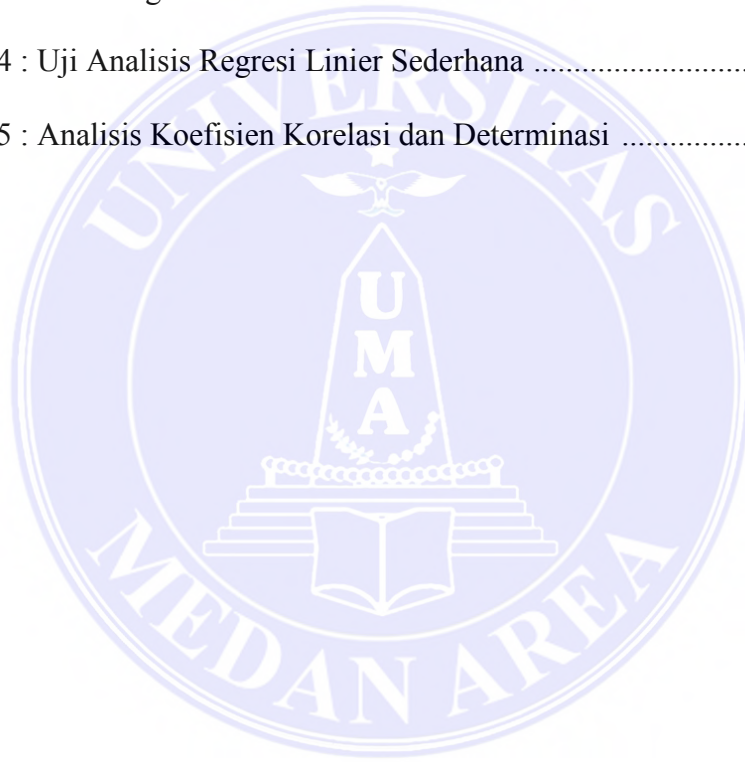


DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 2.1. : Kerangka Konseptual	19
Gambar 4.1. : PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec.Sei Rampah	28
Gambar 4.2. Struktur Organisasi PT. Florindo Makmur	30
Gambar 4.3. : Lapangan Bahan Baku	32
Gambar 4.4. : Sentrik Compair	33
Gambar 4.5. : Proses Pencucian Singkong	33
Gambar 4.6. : Proses Pamarutan Singkong	34
Gambar 4.7. : Proses Ekstraksi	35
Gambar 4.8. : Proses Separasi	35
Gambar 4.9. : Proses Filter	36
Gambar 4.10. : Proses Pengeringan, Pendinginan, Pengayakan	37
Gambar 4.11. : Proses Pengemasan Tepung Tapioka	38
Gambar 4.12. : Hasil Produksi PT. Florindo Makmur	39
Gambar 4.13. Pengangkutan Hasil Produksi Yang akan disimpan	39
Gambar 4.14. : Gudang Penyimpanan Hasil Produksi	40
Gambar 4.15. : Grafik Perkembangan Bahan Baku 2015 – 2017	45
Gambar 4.16. : Grafik Hasil Produksi PT. Florindo Makmur 2015	47
Gambar 4.17. : Grafik Hasil Produksi PT. Florindo Makmur 2016	47
Gambar 4.18. : Grafik Hasil Produksi PT. Florindo Makmur 2017	48
Gambar 4.19. : Grafik Tingkat Random Bahan Baku 2015	50
Gambar 4.20. : Grafik Tingkat Random Bahan Baku 2016	50
Gambar 4.21. : Grafik Tingkat Random Bahan Baku 2017	51

DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 : Penelitian Terdahulu	17
Tabel 3.1 : Waktu Penelitian	21
Tabel 3.2 : Definisi Operasional Variabel	22
Tabel 4.1 : Perkembangan Bahan Baku 2015-2016	44
Tabel 4.2 : Perkembangan Proses Produksi	46
Tabel 4.3 : Perhitungan Efisiensi Produk 2015-2016	49
Tabel 4.4 : Uji Analisis Regresi Linier Sederhana	52
Tabel 4.5 : Analisis Koefisien Korelasi dan Determinasi	54



BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Dalam sebuah organisasi yang tidak menciptakan sebuah barang atau produk yang berwujud, fungsi produksinya mungkin menjadi kurang jelas dan sering disebut hal ini sebagai aktivitas jasa, dalam perusahaan manufakturing aktivitas produksi yang menciptakan barang biasanya cukup jelas, di dalamnya kita dapat melihat penciptaan dari sebuah produk yang berwujud yaitu melalui proses produksi. Menurut Sofjan Assauri (2016:123) “Proses Produksi adalah suatu kegiatan yang melibatkan tenaga manusia, bahan serta peralatan untuk menghasilkan produk yang berguna”. Untuk mendapatkan hasil produksi yang berkualitas, perusahaan tentunya harus teliti dalam setiap proses produksi dengan tujuan adalah untuk menciptakan sebuah proses yang bisa menghasilkan produk dan dapat memenuhi keinginan pelanggan serta sesuai dengan biaya dan batasan manajerial lainnya. Sedangkan kelancaran proses produksi itu sendiri dipengaruhi oleh ketersediaan bahan baku yang akan diolah dalam produksi. Dengan demikian setiap proses produksi yang akan dilaksanakan harus tersedianya terlebih dahulu bahan baku yang baik agar menghasilkan kualitas produk yang baik.

Sistem pada industri jasa umumnya berbeda dari sistem perusahaan manufakturing yang memerlukan adanya perencanaan persediaan bahan baku terhadap proses produksinya. Salah satu hal penting yang harus dimiliki oleh perusahaan dalam proses produksi tersebut adalah bagaimana perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku karena, persediaan merupakan aset yang

paling penting dalam kelancaran suatu proses produksi. Persediaan bahan baku merupakan hal pokok yang sangat penting dalam perusahaan manufaktur, apabila perusahaan kekurangan persediaan bahannya (*out of stock*) akan mengakibatkan adanya hambatan-hambatan pada proses produksi serta pada sisi lain produksi dapat terhenti dan pelanggan menjadi kecewa ketika pesannya tidak tersedia tepat waktu dan disamping itu dapat menyebabkan berkurangnya penghasilan yang didapatkan perusahaan itu sendiri dan ini merupakan faktor yang dapat merugikan perusahaan. Oleh karena itu perusahaan harus dapat menyesuaikan persediaan bahan baku terhadap kelancaran suatu proses produksi. Menurut Jay Heizer dan Barry Render (2016:641) “Manfaat MRP (*Material Requirements Planning*) adalah memberikan tanggapan secara lebih baik bagi pesanan dari konsumen sebagai hasil dari peningkatan kepatuhan pada jadwal, memberikan tanggapan dengan lebih cepat atas perubahan pangsa pasar, meningkatkan pemanfaatan sarana dan tenaga kerja. Menurut Yamit dalam Zainuddin (2015:39) terdapat alasan perlunya pengendalian persediaan bagi perusahaan yaitu: Unsur ketidakpastian permintaan (permintaan yang mendadak), adanya unsur ketidakpastian pasokan dari supplier, dan adanya unsur ketidakpastian tenggang waktu pemesanan.

PT. Florindo Makmur merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dibidang pengolahan ubi sebagai bahan baku utama yang menjadi tepung tapioka sebagai produk jadi, berada di Jl. Besar Desa Pergulaan Dusun V Kecamatan Sei Rampah, Kabupaten Serdang Bedagai, Provinsi Sumatera Utara. Pada perusahaan manufaktur ini dalam proses produksi yang dilakukan selalu memperhatikan kualitas atas produk yang dihasilkan, dimana proses produksi yang dilakukan juga

berdasarkan potensi permintaan pelanggan terhadap produk jadi, yaitu tepung tapioka namun perusahaan mempunyai masalah dalam hal bahan baku yaitu dimana perusahaan tersebut tidak memiliki kebun singkong sendiri dalam menghasilkan bahan baku, sehingga perusahaan tersebut juga sangat bergantung pada para petani lokal maupun petani di berbagai daerah seperti serdang bedagai, deli serdang dan daerah simalungun dalam mengumpulkan persediaan bahan baku, guna mendukung kelancaran proses produksi sehingga, persediaan terhadap bahan baku saling terhubung dalam kegiatan proses produksi yang akan dilakukan berdasarkan permintaan pelanggan, dengan demikian pihak perusahaan harus mampu membangun kerja sama dengan pihak pemasok (*supplier*), baik melalui ikatan kontrak kemitraan ataupun melalui hubungan bisnis yang saling menguntungkan, jaminan kecukupan material menjadi tiang penopang terhadap keberlangsungan produksi secara berkesinambungan.

Berdasarkan latar belakang permasalahan di atas, maka peneliti tertarik melakukan penelitian dengan judul **“Pengaruh Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec. Sei Rampah”**.

1.2. Rumusan Masalah

Berdasarkan uraian latar belakang masalah diatas, maka dapat dirumuskan fokus masalah yang akan diteliti adalah sebagai berikut : “Apakah persediaan bahan baku berpengaruh positif terhadap proses produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kecamatan Sei Rampah? ”

1.3. Tujuan Penelitian

Tujuan dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui apakah persediaan bahan baku berpengaruh positif terhadap proses produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kecamatan Sei Rampah.

1.4. Manfaat Penelitian

Dengan diadakannya penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat sebagai berikut:

1. Bagi penulis

Untuk menambah wawasan dan merupakan suatu kesempatan bagi peneliti dalam penerapan teori yang telah diperoleh dibangku kuliah dan mencoba menerapkannya dengan praktek yang ada dilapangan.

2. Bagi perusahaan

Dapat memberikan masukan bagi perusahaan untuk mengambil kebijakan guna sebagai alternatif strategi dalam suatu persediaan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi yang akan dilaksanakan.

3. Bagi peneliti lain

Sebagai bahan referensi tambahan, kajian, informasi tambahan perbandingan bagi objek penelitian masalah yang sama di masa yang akan datang serta diharapkan hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai bahan kepustakaan bagi Universitas Medan Area.

BAB II

LANDASAN TEORITIS

2.1. Persediaan Bahan Baku

2.1.1. Pengertian Persediaan Bahan Baku

Persediaan adalah sumber daya menganggur (*idle resources*) yang menunggu proses lebih lanjut. Yang dimaksud dengan proses lebih lanjut tersebut adalah berupa kegiatan produksi pada sistem manufaktur. Persediaan meliputi persediaan bahan mentah, barang dalam proses, barang jadi atau produk akhir, bahan-bahan pembantu atau pelengkap, dan komponen-komponen lain yang menjadi bagian keluaran produk perusahaan tersebut. Sistem persediaan adalah serangkaian kebijaksanaan dan pengendalian yang memonitor tingkat persediaan dan menentukan tingkat persediaan yang harus dijaga, kapan persediaan harus diisi, dan berapa besar pesanan yang harus dilakukan. Menurut Amin Syukron (2014:89) Dilihat dari jenisnya, ada 4 macam persediaan secara umum yaitu: Bahan baku, setengah jadi, barang jadi, dan bahan-bahan pembantu.

Bahan baku (*raw materials*) adalah barang-barang yang dibeli dari pemasok tetapi belum diproses, pada suatu pabrik manufaktur bahan mentah merupakan bahan utama yang akan digunakan dalam kegiatan proses produksi dan diolah menjadi produk jadi sebuah perusahaan .

Bahan setengah jadi (*work in process*) adalah bahan baku yang sudah diolah atau dirakit menjadi komponen namun masih membutuhkan langkah-langkah lanjutan agar menjadi produk jadi.

Barang jadi (*finished good*) adalah barang jadi yang telah selesai diproses, siap untuk disimpan di gudang barang jadi, dijual, atau didistribusikan ke lokasi-lokasi pemasaran.

Bahan-bahan pembantu (*supplies*) adalah barang-barang yang dibutuhkan untuk menunjang produksi, namun tidak akan menjadi bagian pada produk akhir yang dihasilkan perusahaan.

Sebenarnya perlu dibedakan antara persediaan bahan baku dan barang jadi, namun yang dimaksud dengan persediaan dalam kaitannya dengan kegiatan produksi adalah persediaan bahan baku oleh karena itu pada pembahasan ini tentang persediaan bahan baku yang akan mempengaruhi kelancaran kegiatan proses produksi pada perusahaan manufaktur. Menurut Murdifin Haming (2014:4) “Persediaan merupakan sumber daya ekonomi yang perlu diadakan dan disimpan untuk menunjang penyelesaian pengerjaan suatu produk”. Dengan demikian persediaan adalah sumber daya yang perlu diadakan dan dipelihara sebelum dilakukannya proses produksi untuk menunjang kelancaran produksi suatu perusahaan manufaktur. Menurut Singgih Wibowo (2007:24) “Bahan baku meliputi semua barang dan bahan yang dimiliki perusahaan dan digunakan untuk proses produksi”. Dari definisi tersebut dapat disimpulkan bahwa bahan baku merupakan bagian besar dari produk jadi atau bahan utama dalam proses produksi yang harus disediakan sebelum diolah perusahaan manufaktur dalam kegiatan proses produksi.

Menurut T. Hani Handoko (2011:334) “Persediaan bahan mentah (*raw materials*) yaitu persediaan barang-barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi, bahan mentah dapat diperoleh dari sumber-sumber alam atau dibeli dari

para supplier atau dibuat sendiri oleh perusahaan untuk digunakan dalam proses produksi selanjutnya”. Menurut Jay Heizer dan Barry Render (2016:554) “Persediaan bahan mentah (*raw material inventory*) adalah yang telah dibeli tetapi belum diproses, persediaan ini dapat digunakan untuk memisahkan yaitu menyaring pemasok dari proses produksi”. Dari definisi tersebut dapat disimpulkan bahwa persediaan bahan mentah merupakan suatu sumber daya yang dibeli dari pihak supplier dan belum diproses sehingga perusahaan harus mampu menyediakan bahan mentah tersebut sebelum kegiatan proses produksi berlangsung agar perusahaan tidak akan sepenuhnya tergantung pada pengadaannya dan menunjang kelancaran proses produksi.

2.1.2. Fungsi dan Kegunaan Persediaan

Persediaan muncul karena tidak adanya jaminan pasokan akan mampu memenuhi permintaan baik dari aspek kuantitas dan waktu, gangguan terhadap ketersediaan sumber daya juga menjadi salah satu penyebab kelancaran pasokan terganggu. Adanya tingkat yang berbeda antara yang tersedia dan yang dibutuhkan memunculkan persediaan. Dalam perusahaan manufaktur atau organisasi produksi memiliki keterkaitan yang sangat erat dengan perencanaan dan pengendalian persediaan yang harus digunakan dengan tepat yang pada akhirnya akan memberikan keuntungan yang signifikan bagi perusahaan. Semua organisasi memiliki beberapa jenis sistem perencanaan dan pengendalian persediaan. Fungsi utama persediaan adalah menjamin kelancaran mekanisme pemenuhan permintaan barang sesuai dengan kebutuhan konsumen sehingga

sistem yang dikelola dapat mencapai kinerja yang optimal dan mempengaruhi proses produksi yang aungkan menghasilkan produk yang memiliki kualitas mutu.

Tujuan manajemen persediaan adalah menentukan keseimbangan antara investasi persediaan dan pelayanan pelanggan. Menurut T. Hani Handoko (2011:335) “Persediaan adalah sekumpulan produk phisikal pada berbagai tahap proses transformasi dari bahan mentah ke barang dalam proses, dan kemudian menjadi barang jadi. Fungsi dari persediaan tersebut adalah: Fungsi Decoupling, Fungsi “Ekonomic Lot Sizing”, dan Fungsi Antisipasi.

Fungsi “Decoupling” adalah memungkinkan setiap operasi-operasi perusahaan internal dan eksternal mempunyai kebebasan yaitu dengan memenuhi setiap permintaan para pelanggan tanpa tergantung kepada pihak supplier dikarenakan waktu yang cukup lama dalam hal pengadaan bahan baku dan pengiriman.

Fungsi “Ekonomic Lot Sizing” dalam fungsi ini mengambil keuntungan atau penghematan dari potongan jumlah karena pembelian dalam jumlah yang besar dapat menurunkan biaya pengiriman barang.

Fungsi Antisipasi, Dengan adanya persediaan apabila perusahaan menghadapi fluktuasi permintaan dikarenakan perusahaan sering menghadapi ketidakpastian waktu dan permintaan barang selama periode tertentu serta menghindari inflasi dan kenaikan harga pada masa persediaan yang tidak musim. Persediaan antisipasi ini penting agar kelancaran proses produksi tidak terganggu.

2.1.3. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku

Meskipun persediaan akan memberikan banyak manfaat bagi perusahaan namun perusahaan tetap hati-hati dalam menentukan kebijakan persediaan. Yang menjadi masalah bagi perusahaan adalah bagaimana menentukan persediaan yang optimal, oleh karena itu perlu diketahui faktor-faktor yang mempengaruhi besar kecilnya persediaan. Dalam kelancaran proses produksi maka kebanyakan perusahaan merasakan perlunya persediaan.

Menurut Agus Ristono (2013:6) “Besarnya kecilnya persediaan bahan baku dipengaruhi oleh beberapa faktor yaitu: Volume Jumlah yang dibutuhkan, volume produksi yang direncanakan, Kontinuitas produksi tidak terhenti, sifat bahan baku/penolong.

Volume atau jumlah yang dibutuhkan, yaitu yang dimaksudkan untuk menjaga kelangsungan (*kontinuitas*) proses produksi, semakin banyak jumlah bahan baku yang dibutuhkan, maka akan semakin besar tingkat persediaan bahan baku.

Volume produksi yang direncanakan, hal ini ditentukan oleh penjualan terdahulu dan ramalan penjualan. Semakin tinggi volume produksi yang direncanakan berarti membutuhkan bahan baku yang lebih banyak yang berakibat pada tingginya tingkat persediaan bahan baku.

Kontinuitas produksi tidak terhenti, diperlukan tingkat persediaan bahan baku yang tinggi dan sebaliknya. Keberlangsungan suatu kegiatan produksi yang tidak terhenti diperlukan adanya tingkat persediaan yang tinggi dalam menunjang kelancaran produksi yang tidak terhenti dalam keragaman produk yang akan diproses.

Sifat bahan baku/penolong, apakah cepat rusak (*durable good*) atau tahan lama (*undurable good*). Barang yang tidak tahan lama tidak dapat disimpan lama, oleh karena itu bila bahan baku yang diperlukan tergolong barang yang tidak tahan lama maka tidak perlu disimpan dalam jumlah banyak. Sedangkan untuk bahan baku yang memiliki sifat tahan lama, maka tidak ada salahnya perusahaan menyimpannya dalam jumlah yang besar agar kontinuitas produksi tetap terjaga, maka untuk berjaga-jaga perusahaan sebaiknya memiliki apa yang dinamakan dengan persediaan cadangan (*safety stock*). Persediaan cadangan atau disebut pula persediaan pengaman adalah persediaan minimal bahan baku/penolong yang harus dipertahankan untuk menjaga kontinuitas produksi. karena dalam kenyataannya jumlah bahan baku yang diperlukan untuk proses produksi tidak selalu tepat seperti yang direncanakan.

2.2. Proses Produksi

2.2.1. Pengertian Proses Produksi

Produksi merupakan suatu kegiatan yang cukup penting dalam perusahaan manufaktur, untuk melaksanakan fungsi-fungsi produksi dengan baik, maka diperlukan rangkaian kegiatan yang akan membentuk suatu sistem produksi. sistem produksi merupakan sekumpulan dari sub sistem yang saling berinteraksi yang bertujuan mentransformasi input produksi menjadi output produksi. Input produksi ini berupa bahan baku, mesin, tenaga kerja, modal dan informasi sedangkan output produksi merupakan produk yang dihasilkan. Yang dimaksud dengan proses adalah cara, metode dan teknik bagaimana sesungguhnya sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan dan modal) yang ada diubah untuk

memperoleh suatu hasil. Produksi merupakan adalah kegiatan untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang dan jasa. Menurut Ronal Nangoi (1994:39) “Proses produksi adalah kegiatan utama dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana yang ada”. Menurut Assauri (2008:105) “Proses produksi adalah cara, metode dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan suatu barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana) yang ada.

Berdasarkan definisi diatas dapat disimpulkan bahwa terciptanya dan penambahan kegunaan barang atau jasa ini menentukan daya saing produksi, proses produksi ini mempengaruhi profitabilitas dan produktivitas organisasi perusahaan. Secara teknikal, proses produksi ini banyak dipengaruhi dan berpengaruh terhadap beberapa aspek produksi lainnya seperti rancangan produk/jasa, kapasitas, dan lokasi/layout. Rancangan perencanaan produksi akan diuji dan perlu dilaksanakan dalam proses produksi, faktor teknologi dan manusia berperan penting dalam proses produksi. produktivitas, efisiensi, dan profitabilitas banyak dipengaruhi oleh peran teknologi dan manusia serta interaksi keduanya dalam organisasi perusahaan, rancangan pekerjaan yang mendasari proses produksi merupakan hasil pembauran teknologi dengan manusia.

Kelancaran proses produksi adalah metode dan teknik yang dapat menciptakan suatu kecepatan dan efisien waktu kerja dari pekerjaan yang ringan maupun berat agar dapat memberikan hasil yang maksimal yaitu dengan tidak adanya hambatan dalam kegiatan proses produksi yang akan dilakukan untuk mengoptimalkan setiap permintaan pada suatu barang. Proses manufakturing

merupakan proses untuk merubah bentuk atau transformasi bahan baku menjadi bahan jadi yang akan meliputi berbagai aktivitas produksi yaitu proses pabrikasi dan perakitan. Oleh karena itu untuk menjaga kelancaran proses produksi, maka perusahaan harus menyediakan bahan baku yang cukup dan merencanakannya dari jauh-jauh hari sebelum proses produksi dilaksanakan. Untuk dapat mengatur persediaan dalam tingkat yang tepat memenuhi kebutuhan dalam jumlah, mutu dan waktu yang tepat seperti yang diharapkan, maka diperlukan adanya bahan baku yang baik.

2.2.2. Jenis-Jenis Proses Produksi

Semua proses produksi membentuk bagian dari jaringan produksi yang menyeluruh. Jaringan menyeluruh tersebut bisa mengambil salah satu bentuk dari dua tipe produksi, yaitu produksi yang berkesinambungan dan yang terputus-putus, tergantung pada kesinambungan produksi.

Menurut Rusdiana (2014:27) jenis-jenis proses produksi dapat dibedakan yaitu: proses produksi terus-menerus dan proses produksi terputus.

Proses Produksi Terus-Menerus (*continuous process*) Proses produksi yang terus-menerus adalah proses produksi yang tidak pernah berganti macam barang yang dikerjakan. Proses produksi *continous* disebut sebagai proses produksi yang fokus pada produk atau *product focus*. Dalam produksi yang berkesinambungan, arus masukan berlangsung terus melalui sistem yang distandarisasi guna menghasilkan keluaran yang pada dasarnya sama. Proses ini pada umumnya tidak bervariasi dan karena tidak begitu menyoloknya peranan

kreativitas, maka produksi yang berkesinambungan biasanya terasa relatif sederhana dan tidak menuntut perhatian.

Proses Produksi Terputus-putus (*intermittent process/discrete system*)

Proses produksi yang terputus-putus atau *intermittent* digunakan untuk pabrik yang mengerjakan barang dengan jumlah sedikit. Hal itu dapat dikatakan bahwa proses produksi terputus-putus karena perubahan proses produksi setiap saat terputus apabila terjadi perubahan macam barang yang dikerjakan. Produksi yang terputus-putus akan merasa jelas jika kita menggambarkannya sebagai proses yang melibatkan keluaran yang berbeda-beda, prosedur yang berubah-ubah, dan sering juga melibatkan masukan yang berbeda-beda. Karena itu diperlukan fleksibilitas dalam menggunakan mesin-mesin, menempatkan para pekerja, dan dalam membentuk jalur angkutan baik dari produsen hasil pertanian maupun ke pedagang besar. Arus masukan tidak bergerak dalam sistem jalur satu arah, karena keragaman operasi menimbulkan masalah pelik di mana lokasi, transportasi, pergudangan, dan urutan kegiatan terlihat seakan-akan simpang siur.

Menurut Arman Hakim (2006:230) “Perbedaan pokok antara kedua proses terletak pada lamanya waktu set-up peralatan produksi. proses kontinyu tidak memerlukan waktu set-up yang lama karena proses ini memproduksi secara terus-menerus untuk jenis produk yang sama, sedangkan proses terputus memerlukan total waktu set-up yang lebih lama karena proses ini memproduksi berbagai jenis spesifikasi barang sesuai pesanan, dimana dengan adanya pergantian jenis barang yang diproduksi akan membutuhkan kegiatan set-up yang berbeda.

2.2.3. Strategi Proses

Sebuah strategi proses (*process strategy*) merupakan sebuah pendekatan dari organisasi untuk mengubah sumber daya menjadi barang dan jasa. Tujuannya adalah untuk menciptakan sebuah proses yang bisa menghasilkan produk yang memenuhi keinginan pelanggan yang sesuai dengan biaya dan batasan manjerial lainnya. Proses yang dipilih akan memiliki efek jangka panjang pada efisiensi dan fleksibilitas dari produksi selain juga biaya dan mutu dari barang yang dihasilkan. Hampir setiap barang dan jasa dibuat dengan menggunakan beberapa variasi dari satu di antara empat strategi proses yaitu: fokus proses, fokus yang repetitif, fokus pada produk, dan kustomisasi massal.

Fokus proses, Fasilitas produksi membuat produk dengan volume kecil, dan tinggi keragamannya yaitu merupakan kegiatan produksi yang lebih berfokus pada kegiatan proses dikarenakan berbagai variasi produk hasil yang akan dikeluarkan dalam kegiatan produksi tersebut dalam sebuah pabrik proses ini bisa saja ditujukan untuk pengelasan, penggilingan, pengecatan, dll.

Fokus yang Repetitif, produk orientasi produksi yang menggunakan modul merupakan lini perakitan klasik dapat dikatakan sebagai perusahaan cepat saji menggunakan modul. Jenis produksi yang seperti ini memungkinkan lebih banyak kustomisasi dibandingkan sebuah fasilitas berfokus pada produk misalkan daging, keju, saus, dll.

Fokus Produk, proses dengan volume yang tinggi, variasi yang rendah adalah proses fokus produk fasilitas diatur sekitar produk dan disebut juga proses yang berkelanjutan karena memiliki pengerjaan produksi yang sangat panjang dan berkelanjutan produk seperti gelas, kertas, lembar seng, dll.

Fokus Kustomisasi Massal merupakan produk barang dan jasa yang cepat dan berbiaya rendah yang memenuhi keinginan pelanggan yang semakin berbeda yang beraneka ragam dan sesuai dengan yang diinginkan pelanggan yang memerlukan kemampuan operasional yang canggih.

2.2.4. Seleksi Proses

Seleksi proses mencakup serangkaian keputusan mengenai tipe atau jenis produksi dan peralatan tertentu yang digunakan. Bila teknologi telah tersedia keputusan seleksi proses berikutnya adalah menentukan tipe proses produksi yang digunakan. Berbagai tipe proses produksi dapat dibedakan baik atas dasar karakteristik aliran prosesnya maupun tipe pesanan langganan. Dimensi klasifikasi proses produksi adalah aliran produk atau urutan operasi-operasi. Ada tiga tipe aliran: garis, intermiten, dan proyek. Dalam perusahaan manufacturing, aliran produk adalah sama dengan aliran bahan mentah, berikut penjelasan tentang tiga tipe produksi

Aliran Garis, mempunyai ciri bahwa aliran proses dari bahan mentah sampai menjadi produk akhir dan urutan operasi-operasi yang digunakan untuk menghasilkan produk atau jasa selalu tetap. Untuk operasi-operasi aliran garis, produk harus distandarisasi dengan baik dan harus mengalir dari satu operasi atau satu tempat kerja ke operasi berikutnya dengan urutan yang telah ditetapkan sebelumnya.

Aliran Intermiten (*job Shop*) suatu proses aliran intermitten mempunyai ciri produksi dalam kumpulan-kumpulan atau kelompok-kelompok barang yang sejenis pada interval-interval waktu yang terputus-putus

Proyek, bentuk operasi-operasi proyek digunakan untuk memproduksi produk-produk khusus atau unik, seperti kapal, pesawat, jembatan, gedung dll. Setiap unit produk-produk tersebut dibuat sebagai suatu barang tunggal.

Proses produksi untuk pesanan terutama bersangkutan dengan waktu penyelesaian dan pengendalian aliran pesanan. Proses harus cukup fleksibel untuk memenuhi berbagai macam pesanan pelanggan. Sedangkan proses produksi untuk persediaan terutama diarahkan untuk pemenuhan rencana produksi dan persediaan serta efisiensi operasi-operasi.

2.3. Hubungan Persediaan Bahan Baku dengan Proses Produksi

Menurut Jay Heizer dan Barry Render (2016:554) “ Persediaan bahan mentah (*raw material inventory*) adalah yang telah dibeli tetapi belum diproses , persediaan ini dapat digunakan untuk memisahkan yaitu menyaring pemasok dari proses produksi”. Dengan demikian persediaan bahan baku adalah sumber daya ekonomi fisik yang perlu diadakan dan dipelihara untuk menunjang kelancaran produksi. Kapasitas dan kualitas (jenis, jumlah, spesifikasi) bahan amat menentukan panjang tidaknya proses produksi (lebih-lebih dalam kaitan dengan standarisasi produk). Bila prosesnya memerlukan rantai lebih panjang maka diperlukan waktu, energi, dan akhirnya biaya produksi yang lebih besar. Panjang rantai proses produksi memerlukan lintasan, mesin-mesin, luas tanah yang lebih besa, berarti diperlukan investasi lebih besar pula selain juga tingkat kemampuan bersaing yang lebih rendah di pasaran. Lamanya proses berarti akan membenam terlampau lama modal di dalam proses sehingga memperlambat tingkat kecepatan pengembaliannya. Oleh karena itu, kualitas, kuantitas bahan dan proses juga harus

mendapatkan perhatian serta pengawasan/pengendalian. Persediaan bahan baku sangat memiliki hubungan yang erat bagi kegiatan proses produksi dimana pada pemesanan bahan baku memerlukan adanya waktu dalam hal pengadaan maupun dalam hal pengiriman apalagi dapat kita ketahui bahwa dalam pemesanan bahan baku pertanian ini merupakan masa musiman dimana pada suatu masa yang tidak musim panen maka ketersediaan bahan baku tidak mencukupi oleh karena itu kegiatan produksi mengalami hambatan serta tidak tercapainya tujuan perusahaan. Dengan itu diperlukan adanya persediaan bahan baku yang baik sebelum melakukan kegiatan proses produksi untuk menunjang kelancaran proses produksi.

2.4. Penelitian Terdahulu

Untuk mengadakan penelitian, tidak terlepas dari penelitian yang dilakukan oleh peneliti terdahulu dengan tujuan untuk memperkuat hasil dari penelitian yang sedang dilakukan. Berikut ringkasan hasil penelitian terdahulu yang dilakukan oleh peneliti selama melakukan penelitian adalah :

Tabel 2.1

Ringkasan Hasil Penelitian Terdahulu

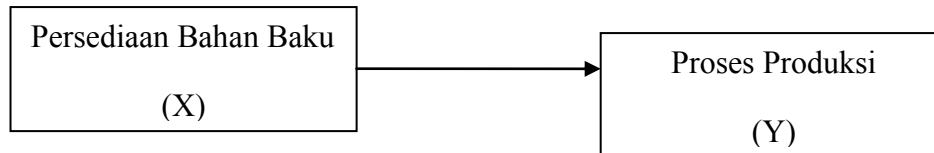
No	Nama Peneliti	Judul Penelitian	Variabel	Hasil	Alat Analisis
1.	Zainuddin Iba Raudhah Jurnal Kebangsaan Vol.4 No.8 Juli 2015	Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Minyak Kelapa di PT. Bireun Coconut Oil	Variabel bebas (X): Pengendalian Persediaan Bahan Baku Variabel terikat (Y): Proses Produksi	Hasil penelitian menunjukkan bahwa variabel pengendalian persediaan bahan baku memiliki pengaruh	Regresi Linear Sederhana

				terhadap kelancaran proses produksi minyak kelapa pada PT. Bireuen Coconut Oil sebesar 38,7%, sisanya 61,3% dijelaskan oleh variabel lain diluar penelitian.	
2.	Dedi Joko Hermawan Capital, Volume 1, No.2 Maret 2018	Pengaruh Jumlah Persediaan Bahan Baku Dan Kapasitas Mesin Terhadap Volume Produksi Pada UD. Cahaya Restu Kota Probolinggo	Variabel bebas (X): Jumlah Persediaan Bahan Baku, Kapasitas Mesin Variabel terikat (Y): Volume Produksi	Berdasarkan analisis dan pembahasan, bahwa secara simultan menggunakan hasil uji F menunjukkan bahwa jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin berpengaruh terhadap volume produksi pada UD. Cahaya Restu Kota Probolinggo. Dan secara parsial menggunakan uji t menunjukkan pengaruh yang signifikan .	Regresi Linear Berganda

2.5. Kerangka Konseptual

Adapun kerangka konseptual dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

Gambar 2.1
Kerangka Konseptual
Pengaruh Persediaan Bahan Baku Dengan Proses Produksi



2.6. Hipotesis Penelitian

Menurut Sugiyono (2013:96) menyatakan bahwa “ Hipotesis merupakan jawaban sementara terhadap rumusan Masalah penelitian, dimana rumusan masalah dinyatakan dalam bentuk pertanyaan”. Berdasarkan konsep penelitian, maka yang menjadi hipotesis penelitian ini adalah: “Persediaan bahan baku berpengaruh positif terhadap proses produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kecamatan Sei Rampah”.

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1. Jenis, Lokasi dan Waktu Penelitian

3.1.1. Jenis Penelitian

Jenis penelitian ini adalah asosiatif dengan pendekatan kuantitatif, analisis data bersifat kuantitatif/statistik dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan”. Menurut Sugiyono (2010:56) juga mengatakan bahwa “Rumusan masalah asosiatif adalah suatu pertanyaan penelitian yang bersifat menanyakan hubungan antara dua variabel atau lebih dan hubungan kausal adalah yang bersifat sebab akibat, sehingga ada variabel independent atau yang disebut variabel yang mempengaruhi dan variabel dependent atau disebut sebagai variabel yang dipengaruhi”.

Sehingga dapat dikatakan bahwa penelitian kuantitatif asosiatif kausal adalah penelitian yang mencari hubungan sebab akibat antara dua variabel atau lebih untuk menjelaskan, meramalkan atau mengontrol gejala yang diteliti dalam penelitian ini. Serta penelitian dengan pendekatan kuantitatif merupakan penelitian dengan memperoleh data yang berbentuk angka dengan cara menguji hipotesis yang telah dibangun sebelumnya.

3.1.2. Lokasi Penelitian

Penelitian dilakukan di PT. Florindo Makmur yang beralamat di Jl. Besar Desa Pergulaan V, Kecamatan Sei Rampah, Kabupaten Serdang Bedagai, Sumatera Utara.

3.1.3. Waktu Penelitian

Waktu penelitian dilaksanakan mulai bulan November 2018 sampai dengan Maret 2019. Dengan lebih rincinya dapat dilihat dari waktu penelitian sebagai berikut :

Tabel 3.1
Rincian Waktu Penelitian

No	Kegiatan	November				Desember				Januari				Februari				Maret				
		1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	
1	Pembuatan dan Seminar Proposal																					
2	Pengumpulan Data																					
3	Analisa Data																					
4	Penyusunan Skripsi																					
5	Seminar Hasil																					
6	Pengajuan Sidang Meja Hijau																					

Sumber : Dikembangkan penulis untuk penelitian 2019

3.2. Definisi Operasional

Definisi operasional diperlukan untuk menghindari salah pengertian dan menghindari kesalah pahaman persepsi dengan berbagai konsep yang ada, sehingga pemikiran penulis disajikan dengan jelas dan tidak bertentangan dengan konsep yang ada. Definisi operasional variabel penelitian merupakan penjelasan dari masing-masing variabel yang digunakan dalam penelitian terhadap indikator-indikator yang membentuknya. Variabel penelitian ini terdiri dari dua macam

variabel , yaitu variabel independent (variabel bebas) dan variabel dependent (variabel terikat).

a Variabel Independent (Variabel Bebas)

Menurut Sugiyono (2010:59) “Variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab prubahannya atau timbulnya variabel dependent (variabel terikat). Variabel bebas dalam penelitian ini adalah Persediaan Bahan Baku (X).

b Variabel Dependent (Variabel Terikat)

Menurut Sugiyono (2010:59) “Variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat karena adanya variabel independent (variabel bebas). Variabel bebas dalam penelitian ini adalah Proses Produksi (Y). Definisi operasional penelitian ini dapat dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 3.2
Definisi Operasional Variabel dan Indikatornya

Nama Variabel	Definisi	Indikator
Persediaan Bahan Baku (X)	<p>“Persediaan bahan mentah adalah yang telah dibeli, tetapi belum diproses, persediaan ini dapat digunakan untuk memisahkan yaitu menyaring pemasok dari proses produksi”.</p> <p>Menurut Jay Heizer dan Barry Render (2016:554)</p>	Jumlah unit bahan baku (Kg/bulan)

Proses Produksi (Y)	<p>“Proses Produksi adalah suatu kegiatan yang melibatkan tenaga manusia, bahan serta peralatan untuk menghasilkan produk yang berguna”.</p> <p>Menurut Sofjan Assauri (2016:123).</p>	Jumlah produksi (Kg/bulan)
---------------------	--	----------------------------

3.3. Jenis dan Sumber Data

Sumber data dalam penelitian ini adalah data yang langsung diperoleh oleh peneliti dari PT. Florindo Makmur yang menjadi tempat penelitian. Jenis Data yang diperoleh berupa data kualitatif dan kuantitatif. Data kualitatif yaitu data yang berupa informasi mengenai bagian proses produksi, serta persediaan bahan baku yang digunakan dalam kegiatan produksi. data kuantitatif yaitu data yang berupa angka-angka mengenai jumlah pemakaian unit persediaan bahan baku kg/bulan serta hasil produksi kg/bulan.

Sumber data ini diambil dari persediaan bahan baku langsung dan jumlah hasil produksi dalam kurun waktu 36 bulan, terhitung dari Januari 2015 hingga Desember 2017 sebanyak 3 tahun yang telah dilakukan sebelumnya oleh PT. Florindo Makmur.

3.4. Teknik Pengumpulan Data

Menurut Sugiyono (2010:193) Teknik pengumpulan data dapat dilakukan dengan interview (wawancara), observasi (pengamatan), dan Studi Pustaka. Untuk memperoleh data serta informasi yang diperoleh, penulis melakukan pengumpulan data sebagai berikut:

1. Wawancara (*interview*), yaitu teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara tanya jawab atau komunikasi langsung terhadap pihak perusahaan atau variabel penelitian. Penulis melakukan wawancara kepada beberapa karyawan dan manajer.
2. Pengamatan langsung (*observasi*), yaitu cara atau teknik untuk memperoleh data dengan mengadakan pengamatan langsung di lokasi penelitian PT. Florindo Makmur.
3. Studi Pustaka, yaitu dilakukan dengan menggunakan dokumen tertulis seperti, hasil penelitian, laporan tertulis, buku literatur, majalah, jurnal, dan sumber-sumber tertulis lain yang berkaitan dengan penelitian yang sedang dilakukan.

3.5. Teknik Analisis Data

3.5.1. Regresi Linear Sederhana

Menurut Sugiyono (2010:277) “Analisis regresi linear sederhana digunakan peneliti, bila peneliti bermaksud meramalkan bagaimana keadaan (naik turunnya) variabel dependent (terikat), variabel independent (bebas) sebagai faktor prediktor dimanipulasi (dinaik turunkan nilainya). Persamaan regresi untuk prediktor (variabel independent) :

$$Y = a + bX + e$$

Keterangan :

Y = Variabel terikat (Proses Produksi)

X = Variabel bebas (Persediaan bahan baku)

A = Konstanta

B = Koefisien regresi

e = Error term

Menurut Parulian (2011:7) “Model regresi linear sesungguhnya mengasumsikan bahwa terdapat hubungan linear antara variabel dependent dengan setiap variabel independent”. Penelitian uji regresi linear sederhana ini menggunakan alat bantu *SPSS 25.0 Statistic for windows* untuk mempermudah penelitian. Kriteria pengujian Melihat tabel coefficients :

1. Nilai signifikansi t statistic $< \alpha = 0,05$ maka variabel independent signifikan mempengaruhi variabel dependent. Dan bila nilai signifikansi t statistic $> \alpha = 0,05$ maka variabel independent tidak signifikan mempengaruhi variabel dependent.
2. Menganggap nilai variabel independent adalah 0, sehingga nilai variabel dependent sebesar nilai konstanta.
3. Koefisien regresi setiap variabel independent menganggap variabel independent lain nilainya tetap. Sehingga setiap kenaikan 1% variabel independent maka akan meningkatkan variabel dependent sebesar nilai koefisien regresi.

3.5.2. Uji Hipotesis Secara Parsial (Uji t)

Menurut Ghozali (2005:16) “Mengatakan uji statistik t pada dasarnya menunjukkan seberapa jauh pengaruh satu variabel independent (bebas) secara individual dalam menerangkan variasi variabel dependent (terikat).

Dengan alat bantu *SPSS statistic 25.0 for windows*, kriteria pengujian adalah Melihat Tabel One-Sample Test yaitu nilai t dan nilai sig (2-tailed) untuk

mengetahui nilai t hitung dan nilai (sig). H_0 diterima jika $\text{sig} > 0,05$ atau H_0 ditolak jika $\text{sig} < 0,05$.

3.5.3. Uji Koefisien Determinasi (R^2)

Menurut Ghozali (2005:18) “Mengatakan koefisien determinasi pada intinya mengukur seberapa jauh kemampuan model dalam menerangkan variasi variabel independent. Nilai koefisien determinasi adalah antara nol dan satu, nilai koefisien determinasi yang kecil berarti kemampuan variabel-variabel independent dalam menjelaskan variasi variabel dependent amat terbatas”. Nilai yang mendekati satu berarti variabel-variabel independent memberikan hampir semua informasi yang dibutuhkan untuk memprediksi variasi variabel dependent. Besarnya koefisien determinasi adalah antara 0 hingga 1 ($0 < \text{adjusted } R^2 < 1$), dimana koefisien mendekati 1, maka model tersebut dikatakan baik.

Dengan alat bantu SPSS *Statistic 25.0 for windows*, kriteria pengujian adalah Melihat Tabel Model Summary yaitu Melihat nilai R.Square (koefisien determinasi). Jika nilai R^2 mendekati 1 atau $> 0,5$ maka variabel-variabel independent dianggap mampu menjelaskan variasi variabel dependent. Bila nilai R^2 jauh dari 1 atau $< 0,5$ maka variabel-variabel independent dianggap belum mampu menjelaskan tentang variasi variabel dependent.

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1. Hasil Penelitian

4.1.1. Sejarah Singkat PT. Florindo Makmur

PT. Florindo Makmur merupakan perusahaan yang bergerak dibidang produksi pengolahan singkong menjadi tepung tapioka. Perusahaan ini berlokasi di Jl. Besar Desa Pergulaan Dusun V, Kecamatan Sei Rampah, Kabupaten Serdang Bedagai, Provinsi Sumatera Utara. PT. Florindo Makmur berdiri pada tanggal 8 Agustus 2001 oleh PT. Sungai Budi. Pabrik ini merupakan pengembangan dari pabrik-pabrik yang sudah ada sebelumnya. PT. Florindo Makmur berawal dari pendirian PT. Bumi Waras pada bulan November 1996 yang merupakan anak cabang PT. Sungai Budi. Banyaknya problema pasang surut perusahaan dan tantangan sosial serta lingkungan sekitar, maka perusahaan tersebut diakuisisi oleh PT. Alam Sari Pada bulan Februari 2005. PT. Alam Sari sebagai kepemilikan baru ternyata tidak mampu menanggulangi masalah perusahaan sehingga kembali diakuisisi oleh PT. Florindo Makmur pada Bulan Oktober tahun 2008 dan mulai memproduksi pada tahun 2009 sampai sekarang. Tujuan utama dari berdirinya perusahaan ini adalah untuk mengangkat derajat atau mensejahterakan kehidupan petani ubi. PT. Florindo Makmur menggunakan singkong sebagai bahan baku utama yang diperoleh dari perkebunan petani lokal yang berada disekitar pabrik dan perkebunan singkong di daerah Serdang Bedagai, Deli Serdang, dan Simalungun, dikarenakan perusahaan tidak mempunyai perkebunan ubi sendiri maka perusahaan sangat bergantung pada para

petani singkong. Proses produksi yang dilakukan selalu memperhatikan kualitas yang diperiksa di Departemen Laboratorium. PT. Florindo Makmur ini berstatus sebagai perusahaan swasta dan berdasarkan akte Departemen Kehakiman C-1336 HT. 0104. TH. 2008. Hasil produksi dari pengolahan ubi menjadi tepung tapioka selain berdasarkan permintaan pelanggan atau kebutuhan lokal tepung tapioka juga dikirim ke gudang perusahaan utama yaitu daerah Jawa, Tangerang. Pabrik tepung tapioka PT. Florindo Makmur dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.1
PT. Florindo Makmur Kec.Sei Rampah

4.1.2. Visi dan Misi PT. Florindo Makmur

4.1.2.1. Visi PT. Florindo Makmur

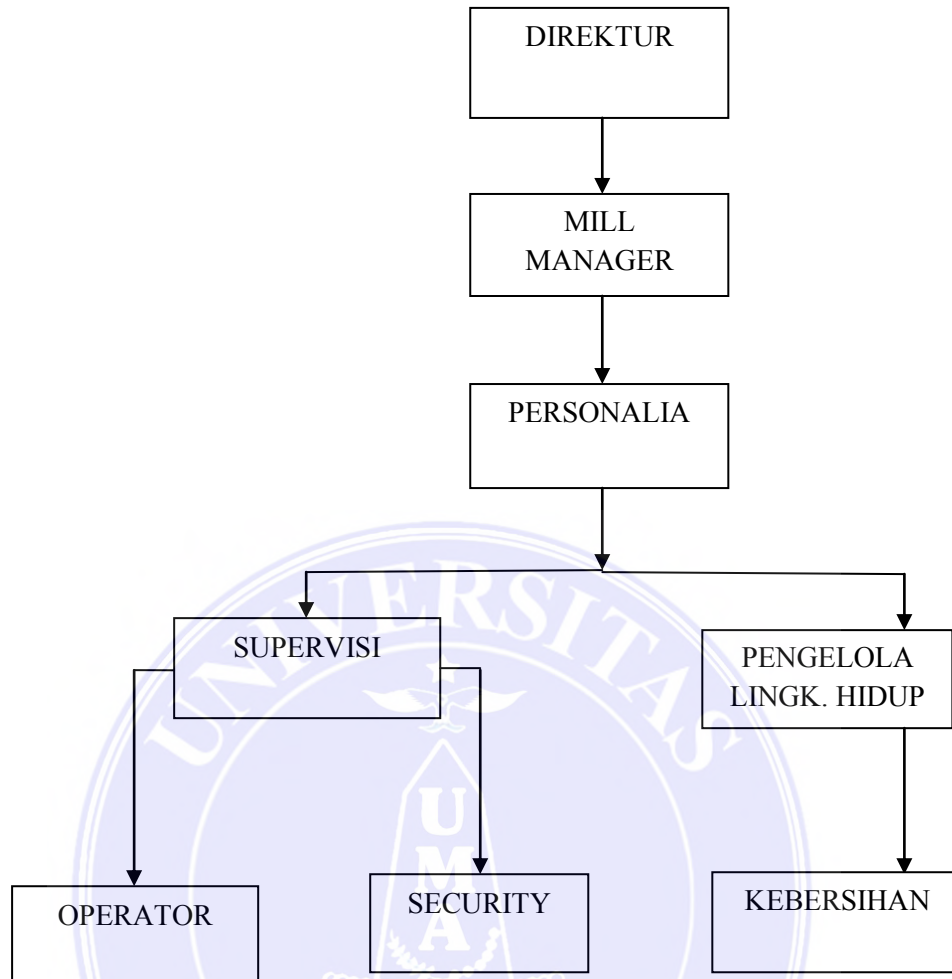
Menjadi Produsen berbahan dasar singkong terintegrasi dengan menerapkan konsep “Lingkungan Hijau”.

4.1.2.2. Misi PT. Florindo Makmur

Menjaga Lingkungan Hijau sekaligus meningkatkan daya saing perusahaan dengan melakukan efisiensi biaya produksi.

4.2. Struktur Organisasi Instansi

Struktur organisasi perusahaan pada dasarnya memperlihatkan hubungan antara wewenang, tanggung jawab, tugas dan kedudukan para personil dalam perusahaan. Struktur organisasi juga dimaksudkan sebagai alat kontrol serta pengawasan suatu perusahaan. Adapun struktur organisasi PT. Florindo Makmur dapat dilihat pada gambar berikut :



Sumber : PT. Florindo Makmur

Gambar 4.2
Struktur Organisasi PT. Florindo Makmur

Untuk divisi pengelolaan dan pemantauan lingkungan hidup adalah staf laboratorium yang dikordinisir oleh Kepala Laboratorium. Sedangkan pelaporan RKL dan RPL dilakukan oleh Mill Manager bekerjasama dengan konsultan lingkungan hidup.

4.3. Proses Produksi

PT. Florindo Makmur dalam memperoleh bahan baku yang akan digunakan dalam kegiatan proses produksi terdiri dari 2 jenis bahan baku singkong yang akan tersedia yaitu ubi tua dan ubi muda, dimana ubi tua lebih bagus dalam hal memproduksi sehingga menghasilkan tepung tapioka yang berkualitas mutu dikarenakan kadar pati pada ubi tua lebih banyak daripada ubi muda yang kadar patinya sedikit atau rendah dan banyak mengandung air didalamnya, dalam hal ini bukan berarti ubi muda tidak dipakai dalam kegiatan produksi yang akan menghasilkan tepung tapioka namun pada saat membeli bahan baku adanya potongan atau rataraksi yang dilakukan pihak perusahaan kepada para petani yang menjual singkong kepada perusahaan tersebut atas potongan akan air, tanah, serta bonggolan sebesar 10% - 15%.

Kegiatan proses produksi yang dilakukan PT. Florindo Makmur tidak berjalan secara terus-menerus dikarenakan perusahaan tidak mempunyai persediaan bahan baku yang mencukupi oleh karena pihak pabrik tidak mempunyai kebun singkong sendiri maka sangat bergantung kepada para petani yang akan menjual ubi kepada perusahaan tersebut. Apabila perusahaan tidak memiliki bahan baku utama yaitu ubi maka kegiatan proses produksi dapat terhenti selama 2 hari karena perusahaan harus mengumpulkan singkong yang akan diproduksi. Bahan baku tidak bisa disimpan lama karena merupakan bahan yang cepat busuk serta kalau disimpan lama maka kadar pati singkong tersebut akan berkurang oleh karena itu, persediaan tidak disimpan lama dan akan segera diproses habis pada saat itu juga sehingga menghasilkan tepung tapioka.

4.3.1. Uraian Kegiatan Proses Produksi

Terdapat beberapa kegiatan proses produksi dari bahan baku menghasilkan tepung tapioka yaitu tahapan proses pembuatan tepung tapioka dapat dijelaskan sebagai berikut :

1. Lapangan Bahan Baku

Singkong merupakan bahan baku yang akan dipakai dalam menghasilkan tepung tapioka. Lapangan bahan baku ini merupakan tempat atau gudang bahan baku sebelum di proses melalui kegiatan proses produksi yang akan menghasilkan tepung tapioka. Lapangan bahan baku dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.3. Lapangan Bahan Baku

2. Sentrik Compair

Singkong yang telah ditumpuk pada lapangan bahan baku kemudian diangkut dengan *belt conveyor* menuju ke rangkaian mesin *root peeler* dimana pada kegiatan ini adalah untuk membuang kotoran yang terdapat pada singkong seperti tanah, bonggolan dan kulit singkong. Sentrik compair dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.4. Sentrik Compair

3. Proses Pencucian

Singkong yang telah terkelupas kulitnya kemudian dilakukan pencucian menggunakan mesin *root washer* di dalam bak pencucian. Air yang digunakan merupakan air yang berasal dari sumur bor yang terdapat berada disekitar pabrik.

Proses pencucian singkong dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.5. Proses Pencucian Singkong

4. Proses Pamarutan

Singkong yang sudah bersih dicuci kemudian diangkat menggunakan *belt conveyor* menuju ke tempat pamarutan atau untuk menghaluskan dengan mesin *root rasper* yang dibantu dengan air agar halus seperti bubur singkong.

Proses pamarutan dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.6. Proses Pamarutan Singkong

5. Proses Ekstraksi

Kegiatan yang dilakukan untuk memisah limbah padat atau sering disebut ampas dengan kandungan air yang bercampur pati singkong. Air kandungan pati yang akan digunakan untuk proses berikutnya sementara ampas singkong tidak dipakai dalam kegiatan selanjutnya melainkan untuk menjadi pakan ternak. Proses ekstraksi dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.7. Proses Ekstraksi

6. Proses Separasi

Kandungan air yang bercampur pati tersebut kemudian diangkut dengan saluran pipa menuju ke mesin *separator* untuk membuat air kandungan pati menjadi air tepung yang lebih kental. Proses Separasi dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.8. Proses Separasi

7. Proses Filter

Air tepung yang sudah kental kemudian diangkut dengan saluran pipa menuju mesin *center view* dimana air masuk ke ipal atau limbah dan pati tepung basah masuk ke center view untuk mengeringkan tepung basah sehingga kondisi tepung 40% kering. Atau dapat juga dikatakan sentrifugal yaitu merupakan penghantar tepung setengah kering ke pengovenan atau pengeringan tepung secara utuh. Proses Filter dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.9. Proses Filter

8. Proses Pengovenan atau Pengeringan, Pendinginan dan Pengayakan

Tepung setengah kering masuk kedalam pengovenan yang bersumber dari broiler yang digunakan untuk mengeringkan tepung secara utuh

menggunakan *blower* sehingga hasilnya adalah berupa tepung kering dan uap air yang telah terpisahkan. Tepung kering kemudian diangkut dengan saluran pipa menuju ke rangkaian mesin *cooling cyclone* untuk mendinginkan tepung. Kemudian proses pengayakan, kegiatan ini untuk menghasilkan tepung yang berstuktur halus dan diambil sampel untuk menguji layak atau tidaknya tepung yang akan diuji kualitasnya pada produk tepung di laboratorium. Proses pengeringan, pendinginan dan pengayakan adalah satu mesin yang dirangkum dan dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.10. Proses Pengeringan, Pendinginan dan Pengayakan

9. Proses Pengemasan

Tepung dimasukkan dalam kemasan karung yang berukuran 25 kg dan 50 kg. Proses pengemasan menggunakan bahan pembantu dalam kegiatan pengemasan ini seperti benang jahit yang akan menutup erat tepung tapioka yang

sudah dikemas dan kemudian siap disimpan digudang atau dipasarkan kepada pelanggan. Proses pengemasan dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 4.11. Proses Pengemasan Tepung Tapioka



Gambar 4.12. Hasil Produksi PT. Florindo Makmur



Gambar 4.13. Pengangkutan Hasil produksi yang akan Disimpan di Gudang Penyimpanan



Gambar 4.14. Gudang Penyimpanan Hasil Produksi PT. Florindo Makmur

4.3.2. Standart Mutu Produk

Standart mutu atas produk yang telah ditetapkan perusahaan merupakan standart mutu produk yang berdasarkan Pusat Penelitian dan Pengembangan Tanaman Pangan (Pasulitan).

Oleh karena itu terdapat standart mutu atas produk yang dihasilkan telah ditetapkan perusahaan adalah :

1. Kadar air 13% - 13.5%
2. Nilai PH tepung berkisar antara 5,20 – 7.00
3. Tepung hasil produksi berwarna putih dengan nilai digital Min 93.5
4. Nilai SO₂ Max 30 PPM
5. Residual Screen 0,050%
6. Bau Normal
7. Warna hasil masak Min 57,0
8. Tekstur Kejal

Pabrik ini mengikuti prosedur standart operasional atau standart parameter yang berlaku agar hasil produksi menghasilkan tepung sesuai dengan standart yang ditetapkan. Proses produksi yang dilakukan setiap harinya selalu melalui kegiatan inspeksi di laboratorium untuk diperiksa kualitasnya.

4.3.3. Bahan – Bahan yang digunakan

4.3.3.1. Bahan Baku

Bahan baku adalah merupakan bahan utama yang digunakan dalam pembuatan produk, dalam kegiatan proses produksi bahan baku adalah hal yang paling penting untuk menghasilkan produk yang diinginkan atau persentase perannya terbesar dibandingkan bahan-bahan lainnya. Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi yang terdapat di PT. Florindo Makmur adalah singkong/ubi.

Standart mutu bahan baku yang ditetapkan perusahaan adalah :

1. Singkong yang dipanen dilakukan antara 7 – 8 bulan dan dalam keadaan masak.
2. Jenis singkong atau ubi kayu Cassava (*Manihot esculenta*) ubi UJ 5 (Cassesart atau Kasesa).
3. Singkong bersifat tahan hama dan penyakit, Produksi per Ha tinggi
4. Singkong yang akan dipanen memiliki kadar pati 19,0% - 30,0%

4.3.2.2. Bahan Tambahan

Bahan tambahan adalah bahan pelengkap atas produk yang telah dihasilkan digunakan dalam proses produksi dan berfungsi untuk meningkatkan mutu produk serta merupakan bagian dari produk akhir agar dapat disimpan ke gudang penyimpanan serta siap untuk dipasarkan. Bahan tambahan yang digunakan antara lain sebagai berikut :

1. Karung plastik yang digunakan untuk kemasan tepung agar memudahkan dalam mengangkut.
2. Karung kardus 500 gram
3. Plastik iner merupakan plastik tipis yang melapisi berada didalam karung/goni.
4. Benang jahit yang digunakan untuk menjahit karung plastik sehingga dapat tertutup dengan baik.

4.3.2.3. Bahan Penolong

Bahan penolong adalah bahan yang dibutuhkan guna memperlancar kegiatan proses produksi hanya dimanfaatkan untuk meningkatkan efisiensi tetapi

tidak tampak di bagian akhir produk. Bahan-bahan penolong yang digunakan dalam produksi tepung adalah air yang digunakan untuk kegiatan pencucian singkong dan memberikan kandungan kadar air tertentu terhadap bahan baku singkong.

4.4. Analisis Data

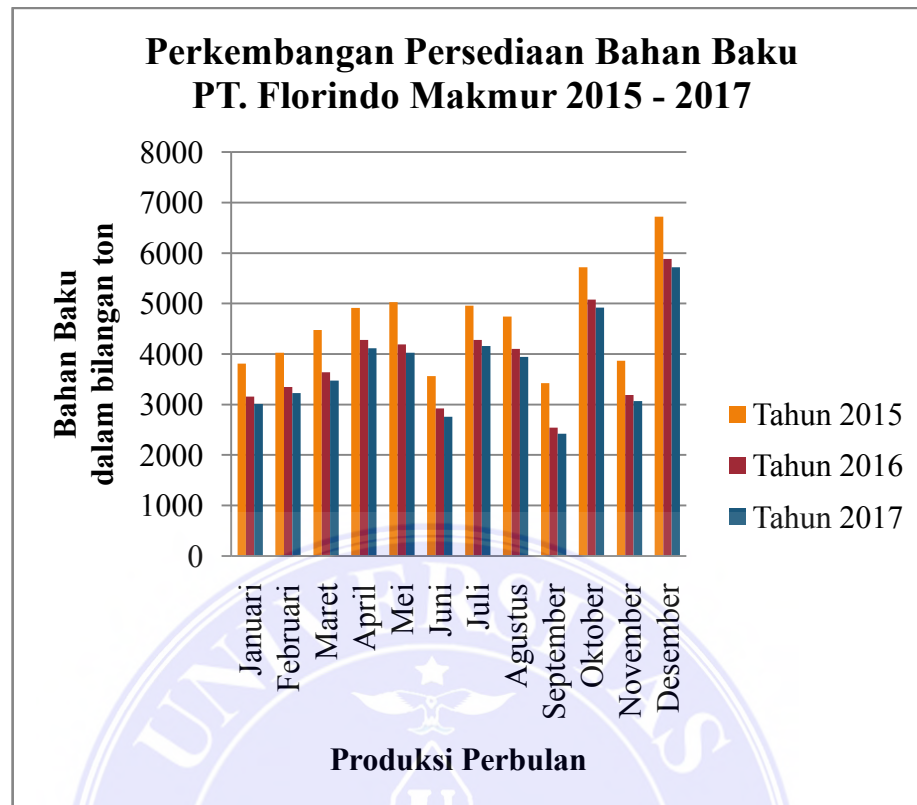
4.4.1. Analisis Deskriptif Perkembangan Bahan Baku

Persediaan bahan baku merupakan hal yang paling penting dalam suatu kelancaran kegiatan proses produksi. Adanya persediaan tersebut maka diperlukan adanya pengendalian dan pengawasan persediaan bahan baku yang diselenggarakan oleh pihak perusahaan untuk menunjang proses produksi perusahaan tersebut. Pada PT. Florindo Makmur dalam persediaan bahan baku yang bersifat musiman serta setiap persediaan yang ada harus habis diproduksi dikarenakan bahan baku singkong bersifat cepat busuk oleh karena itu, dalam menunjang kelancaran proses produksinya perusahaan melakukan terobosan dengan menentukan harga bahan baku untuk para petani misalnya pada waktu singkong tidak musim panen maka perusahaan menentukan harga singkong tersebut naik atau sedikit lebih mahal dari harga biasanya agar persediaan terhadap bahan baku tetap ada pada saat musim panen atau tidaknya singkong. Berikut merupakan rincian penggunaan bahan baku pada PT. Florindo Makmur selama periode Januari 2015 sampai Desember 2017 yang dapat dilihat pada tabel dibawah ini.

Bulan	Persediaan Bahan Baku (dalam bilangan Ton/Bulan)		
	2015	2016	2017
Januari	3808	3160	3008
Februari	4028	3348	3228
Maret	4476	3640	3476
April	4912	4280	4112
Mei	5028	4188	4028
Juni	3560	2920	2760
Juli	4960	4280	4160
Agustus	4744	4104	3944
September	3424	2544	2424
Oktober	5720	5080	4920
November	3868	3188	3068
Desember	6720	5880	5720
Total	55.248	46.612	44.848

Tabel 4.2. Perkembangan Bahan Baku Pada PT. Florindo Makmur 2015 – 2016

Nilai pada tabel diatas adalah merupakan hasil dari perkembangan penggunaan atas bahan baku singkong PT. Florindo Makmur yang menunjukkan bahwa total penggunaan bahan baku pada tahun 2015 sebesar 55.248 ton dan total penggunaan bahan baku pada tahun 2016 sebesar 46.612 ton dan pada tahun 2017 total penggunaan bahan baku sebesar 44.848 ton. Untuk lebih jelasnya lagi dapat dilihat pada grafik tersebut :



Gambar 4.15.
Grafik Perkembangan Persediaan Bahan Baku
PT. Florindo Makmur 2015 – 2017

4.4.2. Analisis Deskriptif Perkembangan Hasil Produksi

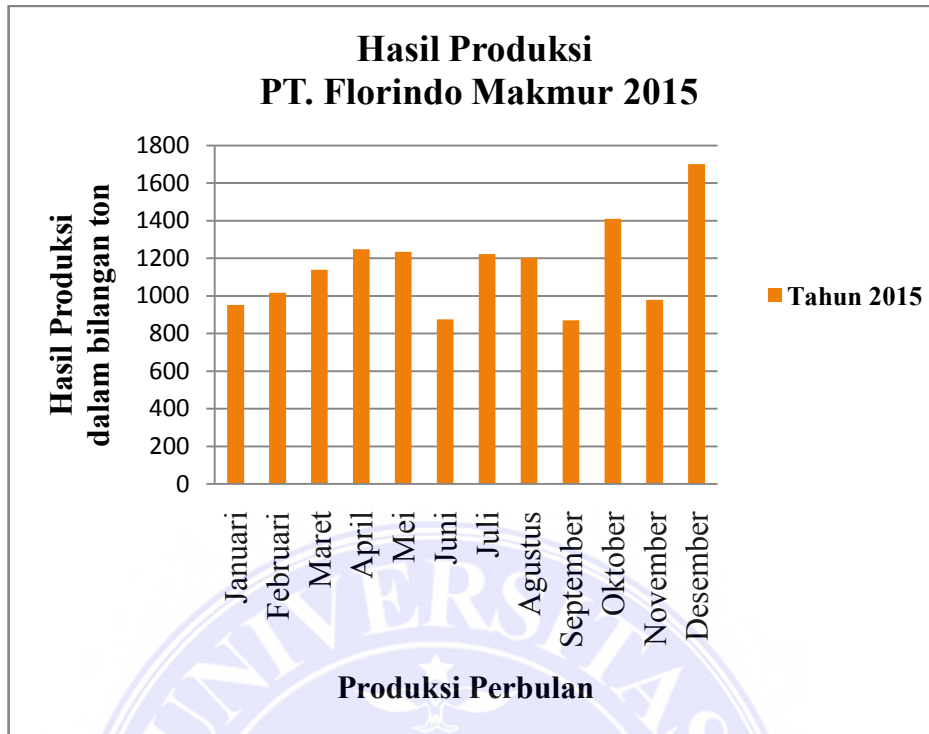
Proses produksi merupakan suatu bentuk kegiatan yang paling penting di dalam pelaksanaan kegiatan menghasilkan suatu produk. Kegiatan proses produksi PT. Florindo Makmur memiliki tahapan proses pembuatan agar menjadi tepung tapioka yang berkualitas baik oleh karena itu terdapat beberapa uraian kegiatan proses produksi yang dilakukan seperti proses pengangkutan bahan baku, proses pencucian singkong, proses pamarutan, proses ekstraksi, proses separasi, proses filter, proses pengeringan, proses pendinginan, proses pengayakan, dan proses pengemasan, dan pada akhirnya menghasilkan jumlah produksi tepung tapioka atas beberapa kegiatan produksi yang telah dilakukan PT. Florindo

Makmur selama periode Januari 2015 sampai Desember 2017 dapat dilihat melalui tabel di bawah ini.

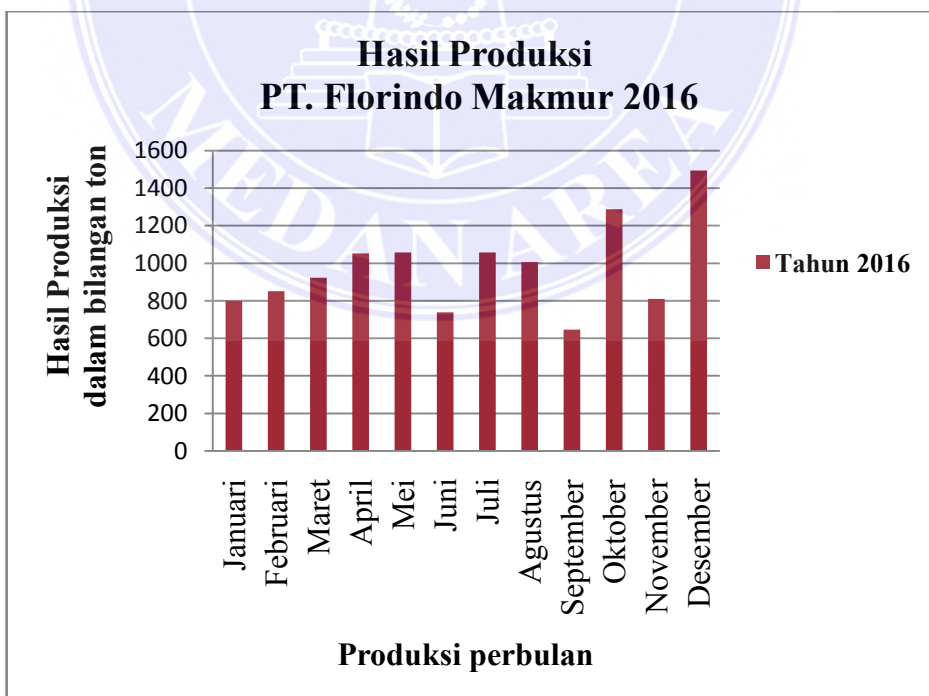
Tabel 4.2. Perkembangan Proses Produksi Pada PT. Florindo Makmur 2015 – 2016

Bulan	Hasil Proses Produksi (dalam bilangan Ton/Bulan)		
	2015	2016	2017
Januari	952	800	763
Februari	1017	852	821
Maret	1139	923	869
April	1249	1052	1015
Mei	1235	1057	1021
Juni	876	739	701
Juli	1223	1057	1028
Agustus	1203	1007	986
September	870	647	615
Oktober	1410	1287	1247
November	980	810	767
Desember	1701	1495	1430
Total	13.855	11.726	11.263

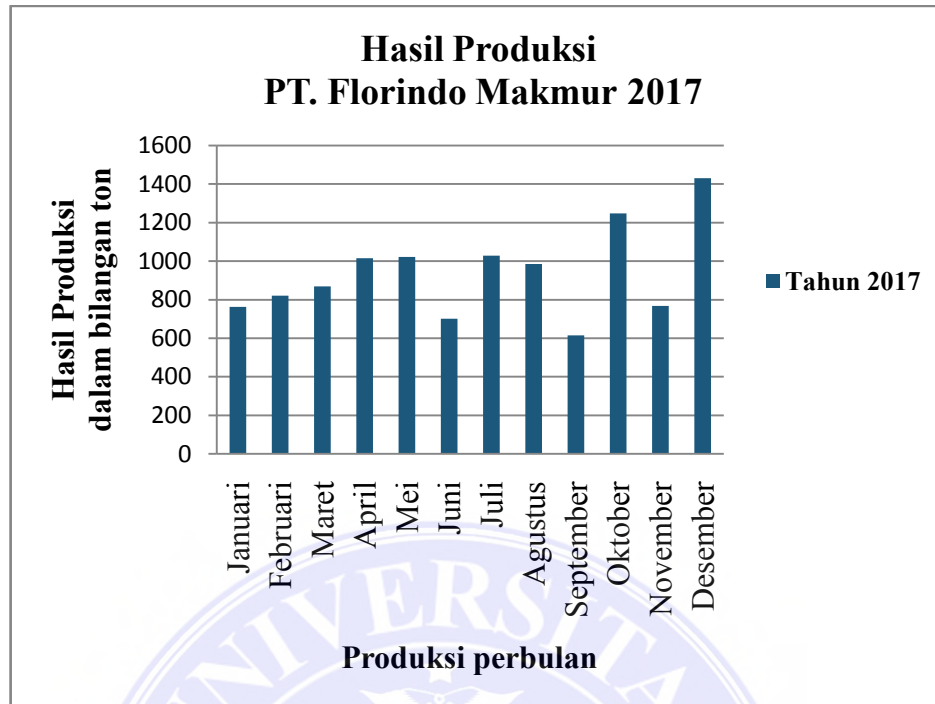
Nilai perkembangan hasil produksi pada tabel diatas dapat disimpulkan bahwa total hasil proses produksi pada tahun 2015 sebesar 13.855 ton dan total hasil proses produksi yang dilakukan pada tahun 2016 sebesar 11.726 ton dan pada tahun 2017 total hasil produksi yang dicapai sebesar 11.263 ton. Untuk lebih jelasnya lagi dapat dilihat pada grafik berikut :



Gambar 4.16.
Grafik Hasil Produksi
PT. Florindo Makmur 2015



Gambar 4.17.
Grafik Hasil Produksi
PT. Florindo Makmur 2016



Gambar 4.18.
Grafik Hasil Produksi
PT. Florindo Makmur 2017

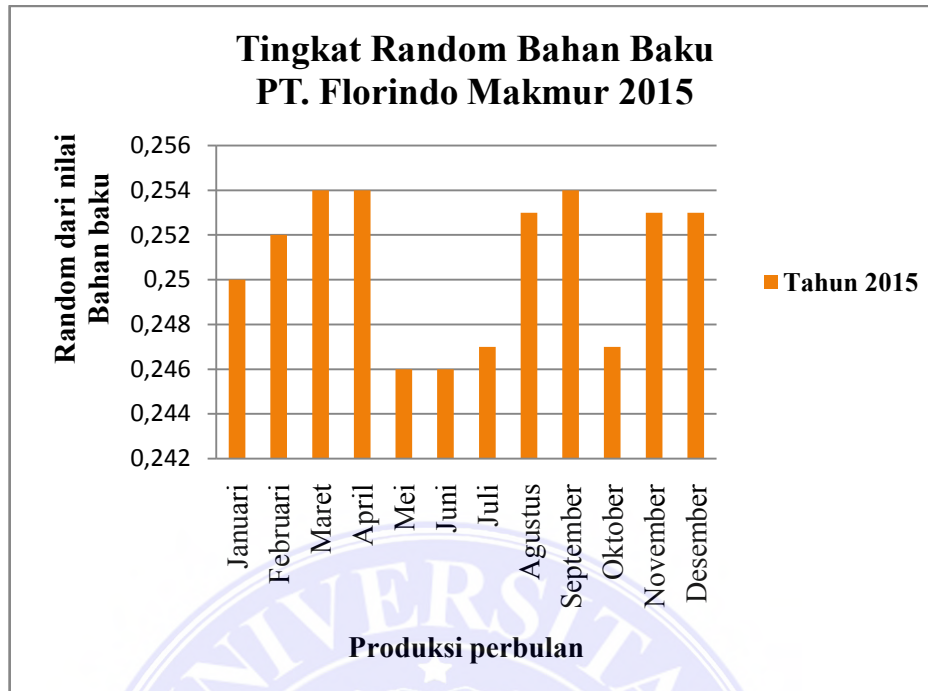
4.4.3. Perhitungan Efisiensi Produk

Efisiensi Produk merupakan kemampuan menghasilkan output pada suatu tingkat tertentu. Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan pada PT. Florindo Makmur terdapat random 24% - 26% dari nilai bahan baku singkong terhadap nilai bahan jadi tepung tapioka yang dihasilkan. Berikut merupakan rincian perhitungan tingkat efisiensi nilai bahan baku sehingga menghasilkan bahan jadi pada PT. Florindo Makmur 2015 -2017 yang dapat dilihat melalui tabel dibawah ini.

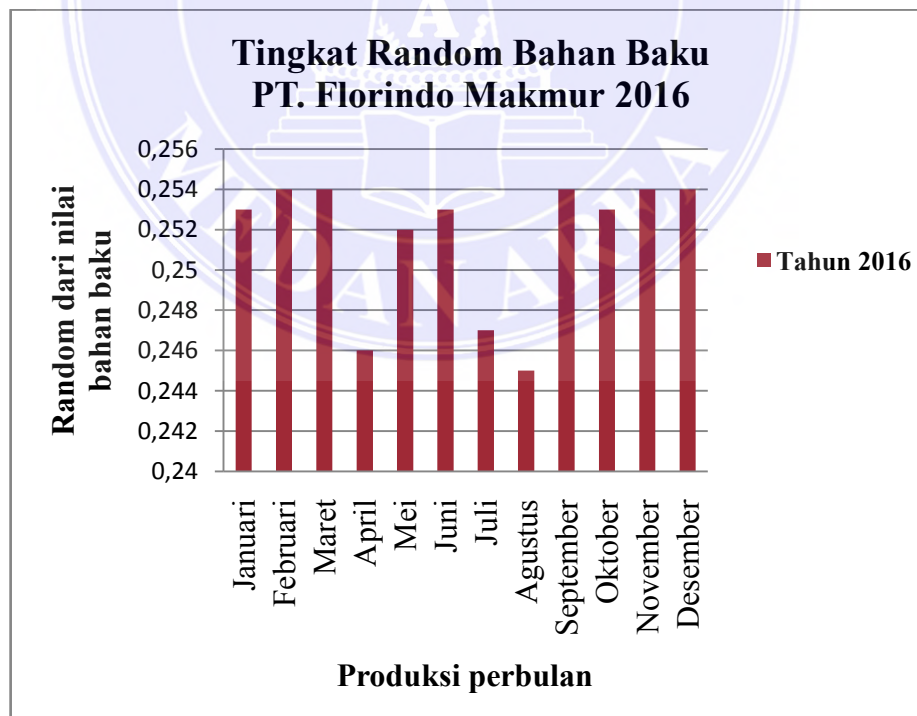
**Tabel 4.3. Perhitungan Efisiensi Produk
Pada PT. Florindo Makmur 2015 – 2016**

Bulan	Analisis Efisiensi Produk		
	2015	2016	2017
Januari	0,25	0,253	0,254
Februari	0,252	0,254	0,254
Maret	0,254	0,254	0,25
April	0,254	0,246	0,247
Mei	0,246	0,252	0,253
Juni	0,246	0,253	0,254
Juli	0,247	0,247	0,247
Agustus	0,253	0,245	0,25
September	0,254	0,254	0,254
Oktober	0,247	0,253	0,253
November	0,253	0,254	0,25
Desember	0,253	0,254	0,25
Total	3.009	3.019	3.016

Berdasarkan tabel diatas dapat disimpulkan bahwa random yang dihasilkan dari nilai bahan baku pada PT. Florindo Makmur adalah $\pm 25\%$ atau rata-rata 25%. Maka pada tahun 2015 dapat dilihat total tingkat random hasil dari bahan baku yang telah digunakan menjadi tepung tapioka sebesar 3.009% dan pada tahun 2016 total random yang dihasilkan menjadi tepung tapioka sebesar 3.019%. dan pada tahun 2017 random dari nilai bahan baku menjadi tepung tapioka sebesar 3.016%. Untuk lebih jelasnya lagi dapat dilihat pada grafik tersebut :



Gambar 4.19.
Grafik Tingkat Random Bahan Baku
PT. Florindo Makmur 2015



Gambar 4.20.
Grafik Tingkat Random Bahan Baku
PT. Florindo Makmur 2016



Gambar 4.21.
Grafik Tingkat Random Bahan Baku
PT. Florindo Makmur 2017

4.4.4. Analisis Regresi Linier Sederhana

Analisis regresi linier sederhana digunakan untuk mengukur besarnya pengaruh satu variabel bebas terhadap variabel terikat. Untuk mengetahui pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi pada PT. Florindo Makmur maka dapat menggunakan analisis regresi linier sederhana. Adapun hasil olahan data dengan menggunakan SPSS dapat dirangkum melalui tabel di bawah ini

Tabel 4.4.
Uji Analisis Regresi Linier Sederhana

Coefficients ^a					
Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error	Beta		
(Constant)	8.159	9.911		.823	.416
Bahan_baku	.249	.002	.998	105.395	.000

a. Dependent Variable: Hasil_produksi

Berdasarkan tabel diatas, yang diperoleh dari hasil pengolahan data pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi. Secara umum rumus persamaan regresi linier sederhana adalah $Y = a + bX$. Maka diperoleh persamaan regresi sebagai berikut $Y = 8,159 + 0,249 X$

Persamaan regresi di atas dapat dijelaskan sebagai berikut :

1. a = angka konstan dari unstandardized coefficients sebesar 8,159

Jika Variabel persediaan bahan baku dianggap konstan atau tidak berubah, maka proses produksi tepung tapioka akan tetap sebesar 8,159 ton.

2. b = angka koefisien regresi nilainya sebesar 0,249 ini berarti bahwa jika variabel bebas atau variabel Persediaan bahan baku mengalami kenaikan sebesar 1, maka akan terjadi peningkatan pada variabel terikat atau variabel proses produksi tepung tapioka sebesar 0,249 ton. Maka dengan demikian dapat dikatakan bahwa persediaan bahan baku (X) berpengaruh positif terhadap proses produksi (Y) pada PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec.Sei Rampah.

4.4.5. Uji Hipotesis secara Parsial (Uji t)

Berdasarkan output diatas maka dapat dilihat uji hipotesis membandingkan nilai Sig dengan 0,05 yang dapat diketahui apabila nilai signifikansi (Sig) < 0,05 maka dapat diartikan bahwa ada pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi. berdasarkan nilai signifikansi pada tabel diatas sebesar $0,000 < 0,05$ sehingga dapat disimpulkan H_0 ditolak dan H_a diterima, yang berarti bahwa ada pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi atau dapat dikatakan berpengaruh positif dan signifikan. Pada uji hipotesis juga dapat dilihat dengan cara membandingkan nilai t hitung dan t tabel atau yang sering disebut uji t dimana dasar pengambilan keputusan dalam uji t adalah jika nilai t hitung lebih besar > dari t tabel maka ada pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi. berdasarkan nilai output diatas diketahui nilai t hitung sebesar 105.395 dan nilai t didapat dari hasil $df = n - 2$ ($36 - 2 = 34$) dan $0,05/2 = 0,025$ maka dapat dilihat pada t tabel nilai (0,025 ; 34) adalah sebesar 2.032. karena nilai t hitung sebesar 105.395 lebih besar dari > 2.032 sehingga dapat disimpulkan bahwa H_0 ditolak dan H_a diterima, yang berarti bahwa ada pengaruh persediaan bahan baku (X) terhadap Proses Produksi (Y).

4.4.6. Uji Koefisien Determinasi (R^2)

Untuk mengetahui seberapa jauh variabel bebas mampu mempengaruhi variabel terikat dapat dilihat pada tabel berikut :

Tabel 4.5.
Analisis Koefisien korelasi dan Determinasi

Model Summary				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.998 ^a	.997	.997	13.98967

a. Predictors: (Constant), Bahan_baku

Berdasarkan tabel diatas diketahui nilai R Square sebesar 0,997 maka artinya bahwa pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi adalah sebesar 99,7% sedangkan sisanya 3% proses produksi dipengaruhi oleh variabel yang lainnya yang tidak diteliti.

4.5. Pembahasan Hasil Penelitian

PT. Florindo Makmur merupakan perusahaan yang bergerak di bidang produksi tepung tapioka. Lokasi PT. Florindo Makmur berada di Jl. Besar Desa pergulaan Dusun V Kecamatan Sei Rampah Kabupaten Serdang Bedagai Provinsi Sumatera Utara. Bahan baku singkong diperoleh dari berbagai daerah selain dari petani lokal yang berada disekitar pabrik, bahan baku juga berasal dari daerah Serdang Bedagai, Deli Serdang, Simalungun dan daerah Tapanuli Selatan. Dalam kegiatan proses produksi yang dilakukan PT. Florindo Makmur menggunakan teknologi yang memanfaatkan tenaga listrik negara (PLN) untuk menggerakkan sistem permesinan yang bekerja secara otomatis. Kebutuhan sumber air untuk kegiatan proses produksi pengolahan tepung menggunakan air yang berasal dari sumur bor yang dibuat disekitar pabrik sehingga memudahkan dalam kegiatan proses produksi pengolahan singkong sebagai bahan baku menjadi tepung tapioka sebagai bahan jadi. Berdasarkan hasil penelitian yang telah dijelaskan di atas,

maka dapat dilihat adanya hubungan yang positif antara persediaan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi yang akan menghasilkan tepung tapioka sebagai bahan jadi. Dalam kegiatan proses produksi yang dilakukan dari singkong menjadi tepung adalah pati yang terdapat dari ubi tersebut sehingga menghasilkan tepung tapioka, selebihnya kadar air yang terdapat didalam singkong menjadi ampas, untuk itu PT. Florindo Makmur dalam pengendalian dan pengawasan persediaan bahan baku sebelumnya ada 2 jenis bahan baku singkong yaitu ubi tua dan ubi muda, dimana ubi tua adalah ubi yang baik dalam menghasilkan tepung tapioka dikarenakan pada ubi tua mengandung lebih banyak kadar pati didalamnya sedangkan kadar air dalam ubi tua lebih sedikit sehingga dalam kegiatan proses produksi menghasilkan lebih banyak tepung tapioka. Sedangkan ubi muda kadar patinya lebih rendah dan kadar air yang terdapat didalamnya lebih banyak, maka pada waktu pembelian bahan baku pihak pabrik memiliki seorang yang ahli dalam menentukan ubi tua dan ubi muda. Sehingga akan mendapat potongan atau rataraksi terhadap singkong tersebut yaitu potongan atas kadar air, tanah, dan bonggolan sebesar 10% - 15%.

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dijelaskan diatas maka dapat dijelaskan bahwa variabel persediaan bahan baku sangat mempengaruhi kelancaran proses produksi dalam menghasilkan tepung tapioka pada PT. Florindo Makmur. Berkaitan dengan hal tersebut, perolehan data bahan baku PT. Florindo Makmur periode 2015 -2017. Dapat dilihat pada perkembangan penggunaan bahan baku tahun 2015 sebesar 55.248 ton lebih tinggi daripada total penggunaan bahan baku pada tahun-tahun berikutnya sampai sekarang dikarenakan pada tahun 2015 terdapat lahan PTPN yang digarap para petani lokal sekitar puluhan ribu

hektar sampai ratusan ribu yang digunakan untuk menanam singkong sehingga setiap pabrik tepung tapioka yang berada disekitarnya mengalami peningkatan persediaan bahan baku termasuk PT. Florindo Makmur yang mengalami peningkatan penggunaan bahan baku pada tahun 2015. Namun pada tahun 2016 lahan yang digarap tersebut diambil alih kembali oleh pihak PTPN, oleh karena itu pada tahun 2016 terjadi penyusutan persediaan bahan baku hingga sampai pada sekarang ini. Peningkatan hasil produksi yang dilakukan pabrik biasanya mendekati hari-hari besar seperti pada saat Hari Raya Idul Fitri, Natal, dan Tahun Baru untuk itu Persediaan bahan baku yang dilakukan meningkat biasanya pada bulan tertentu yang mendekati hari besar tersebut.

Perkembangan proses produksi pada PT. Florindo Makmur 2015-2016 berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan juga dapat dilihat pada total hasil proses produksi pada tahun 2015 sebesar 13.855 ton lebih tinggi dibandingkan pada tahun 2016 dan 2017. Tingkat random yang dihasilkan dari nilai bahan baku menjadi bahan jadi yaitu tepung tapioka dapat dilihat pada tabel Efisiensi produk yang telah dijelaskan sebelumnya sebesar $\pm 25\%$, paling tinggi pada random 25,4%. Berbeda dengan cara penentuan penggunaan bahan baku dan penentuan jumlah hasil proses produksi yang sebelumnya dilakukan bahwa pada tahun 2015 yang paling tinggi. Namun pada penentuan random nilai dari hasil bahan baku menjadi bahan jadi adalah pada tahun 2016 yaitu dimana pada tahun tersebut memiliki tingkat total nilai random yang paling tinggi sebesar 3.0019% dari nilai bahan baku. Mungkin pada tahun 2016 persediaan bahan baku adalah ubi tua yang memiliki kadar pati yang lebih banyak daripada ubi muda sehingga total tingkat random yang dihasilkan dari nilai bahan baku lebih tinggi.

Berdasarkan hasil dari analisis koefisien determinasi penelitian yang telah dilakukan dapat dilihat seberapa jauh variabel bebas mampu mempengaruhi variabel terikat pada nilai R square : 0,997 atau 99,7% variabel persediaan bahan baku mempengaruhi variabel proses produksi dan sisanya 3% dipengaruhi oleh variabel lain di luar penelitian ini. Berdasarkan uji hipotesis secara parsial (Uji t) menyatakan bahwa persediaan bahan baku memiliki pengaruh yang positif dan signifikan secara parsial terhadap proses produksi PT. Florindo Makmur apabila nilai sig < 0,05 maka dapat dilihat pada tabel uji analisis regresi linier sederhana pada nilai sig sebesar 0,000 < 0,05 artinya, H₀ ditolak H_a diterima artinya hipotesis yang menganggap adanya pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi atau dikatakan berpengaruh positif dan signifikan atau dapat dilihat pada dengan membandingkan t hitung dengan t tabel dimana ketentuan dalam melihat uji t apabila t hitung > t tabel maka hipotesis diterima atau terdapat pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi, t hitung yang diketahui adalah 105.395 sehingga lebih besar > t tabel 2.032 maka dapat disimpulkan H₀ ditolak dan H_a diterima atau terdapat pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec.Sei Rampah.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec.Sei Rampah, maka dapat ditarik beberapa kesimpulan sebagai berikut :

1. Hasil perhitungan analisis regresi linier sederhana diperoleh rumus persamaan sebagai berikut : $Y = 8,159 + 0,249 X$. Hal ini menunjukkan variabel persediaan bahan baku memiliki pengaruh yang positif terhadap proses produksi. Apabila variabel persediaan bahan baku mengalami kenaikan sebesar 1 satuan, maka akan mempengaruhi proses produksi tepung tapioka sebesar 0,249 ton.
2. Hasil perhitungan koefisien korelasi (R) dan koefisien determinasi (R²) menunjukkan variabel persediaan bahan baku berpengaruh terhadap proses produksi PT. Florindo Makmur bahwa seberapa jauh variabel bebas mampu mempengaruhi variabel terikat sebesar 99,8% tingkat koefisien korelasi (R) atau hubungan antar variabel persediaan bahan baku terhadap proses produksi dan tingkat koefisien determinasi (R²) sebesar 99,7% mempengaruhi proses produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec.Sei Rampah.
3. Hasil pengujian menunjukkan bahwa persediaan bahan baku berpengaruh positif dan signifikan terhadap proses produksi yang dapat dilihat dari hasil uji hipotesis dengan membandingkan nilai sig $0,000 < 0,05$ dan membandingkan nilai t hitung dan t tabel dimana t hitung $105.395 > t$ tabel 2.032.

5.2. Saran

Adapun saran yang dapat diberikan berdasarkan hasil penelitian dari pembahasan meliputi :

1. Dalam kegiatan pengadaan persediaan bahan baku pada PT. Florindo Makmur yang menghasilkan tepung tapioka melalui kegiatan proses produksi sebaiknya lebih diperhatikan karena pada hasil penelitian yang telah dilakukan proses produksi masih dapat terhenti selama 2 hari dikarenakan harus mengumpulkan persediaan bahan baku terlebih dahulu, untuk itu pihak pabrik harus dapat melakukan pengendalian dan pengawasan yang lebih baik lagi terhadap persediaan bahan baku yang akan mendukung kegiatan proses produksi dalam menghasilkan tepung tapioka.
2. Berdasarkan penelitian ini maka penelitian selanjutnya hendaknya dapat meneliti variabel lainnya di luar variabel persediaan bahan baku terhadap proses produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec.Sei Rampah.
3. Untuk perusahaan, variabel persediaan bahan baku perlu ditingkatkan karena memiliki pengaruh positif dan signifikan terhadap proses produksi.

DAFTAR PUSTAKA

a. Buku

- Ghozali. 2009. *Aplikasi Analisis Multivariat dengan Program SPSS*. Semarang: Badan Penerbit Universitas Diponegoro.
- Haming, Murdifin & Nurnajamuddin, Mahfud. 2014. *Manajemen Produksi Modern, Operasi Manufaktur dan Jasa, Edisi 3, Cetakan 1*. Jakarta: PT. Bumi Aksara.
- Handoko, T. Hani. 2011. *Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi, Edisi Pertama*. Yogyakarta: BPFE.
- Heizer, Jay & Render, Barry. 2016. *Manajemen Operasi Manajemen Keberlangsungan dan Rantai Pasokan, Edisi 11, Cetakan Kedua*. Jakarta: Salemba Empat.
- Heizer, Jay & Render Barry. 2011. *Manajemen Operasi Buku I edisi ke sembilan*. Jakarta : Salemba empat.
- Kasmir. 2008. *Bank dan Lembaga Keuangan Lainnya, Edisi Revisi*. Jakarta: Rajawali Plus.
- Nangoi, Ronald. 1994. *Pengembangan Produksi dan Sumber Daya Manusia dalam Organisasi, cetakan 1*. Jakarta: PT. Raja Grafindo Persada.
- Nasution, Arman Hakim. 2006. *Manajemen Industri, Edisi 1*. Yogyakarta: ANDI
- Parulian. 2011. *Analisis Data dengan SPSS Laboratorium Komputer Fakultas Ekonomi, Modul Praktikum Komputer Universitas Medan Area*. Medan.
- Prawisentono, Suryadi. 2011. *Manajemen Operasi. Analisis dan Studi Kasus edisi ketiga*. Jakarta : Bumi Aksara.
- Ristono, Agus. 2013. *Manajemen Persediaan, Edisi Pertama*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Singgih, Wibowo. 2014. *Manajemen Produksi*. Edisi empat, Yogyakarta : BPFE.
- Sugiyono. 2010. *Analisis Data dengan SPSS Laboratorium Komputer Fakultas Ekonomi, Modul Praktikum Universitas Medan Area*. Medan.

b. Jurnal

Iba, Zainuddin & Raudhah. 2015. *Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Minyak Kelapa di PT. Bireuen Coconut Oil*. Jurnal Kebangsaan. Vol.4. No. 8. Hal.40.

Hermawan, Dedi Joko. 2018. *Pengaruh Jumlah Persediaan Bahan Baku Terhadap Volume Produksi Pada UD. Cahaya Restu Kota Probolinggo*. Jurnal Capital. Vol.1, No.2. Hal.34.

A,A, Iskandar & Hegan Sopannata. 2015. *Pengawasan Persediaan Bahan Baku (Biji Kopi) Yang Efektif Guna Mendukung Kelancaran Proses Produksi Pada Perusahaan Kopi Bubuk Sinar Jempol Lampung*. Jurnal Manajemen dan Bisnis. Vol.6, No.1.

Buchori. 2016. *Analisis Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi Pengrajin Tungku*. Jurnal Bisnis dan Kewirausahaan. Vol.1, No.1.



LAMPIRAN 1

Data Persediaan Bahan Baku (X) Periode 2015 – 2017

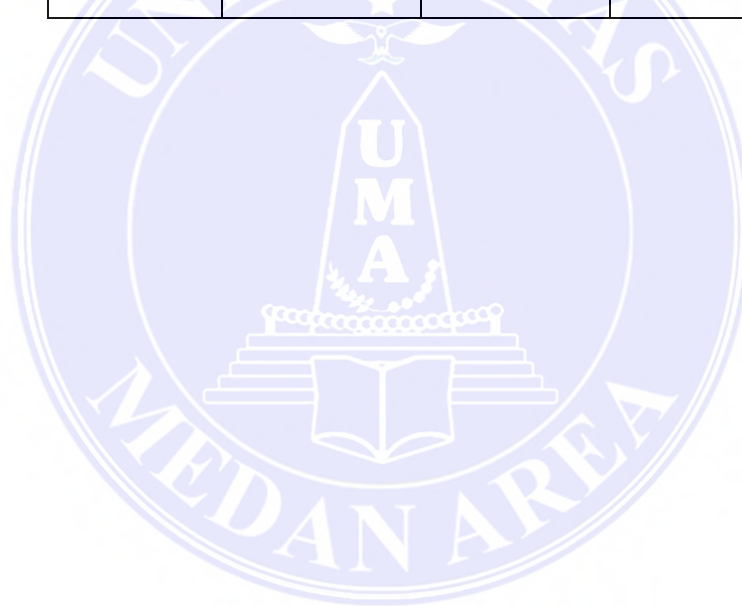
Bulan	Persediaan Bahan Baku (dalam bilangan Ton/Bulan)		
	2015	2016	2017
Januari	3808	3160	3008
Februari	4028	3348	3228
Maret	4476	3640	3476
April	4912	4280	4112
Mei	5028	4188	4028
Juni	3560	2920	2760
Juli	4960	4280	4160
Agustus	4744	4104	3944
September	3424	2544	2424
Oktober	5720	5080	4920
November	3868	3188	3068
Desember	6720	5880	5720
Total	55.248	46.612	44.848

Data Hasil Proses Produksi (Y) Periode 2015 – 2017

Bulan	Hasil Proses Produksi (dalam bilangan Ton/Bulan)		
	2015	2016	2017
Januari	952	800	763
Februari	1017	852	821
Maret	1139	923	869
April	1249	1052	1015
Mei	1235	1057	1021
Juni	876	739	701
Juli	1223	1057	1028
Agustus	1203	1007	986
September	870	647	615
Oktober	1410	1287	1247
November	980	810	767
Desember	1701	1495	1430
Total	13.855	11.726	11.263

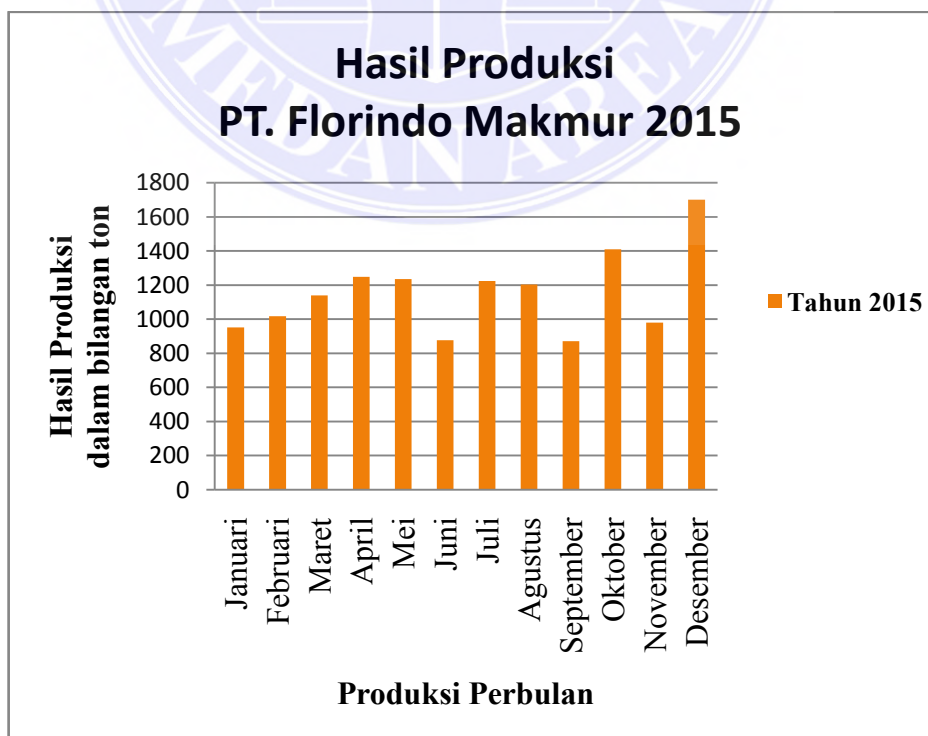
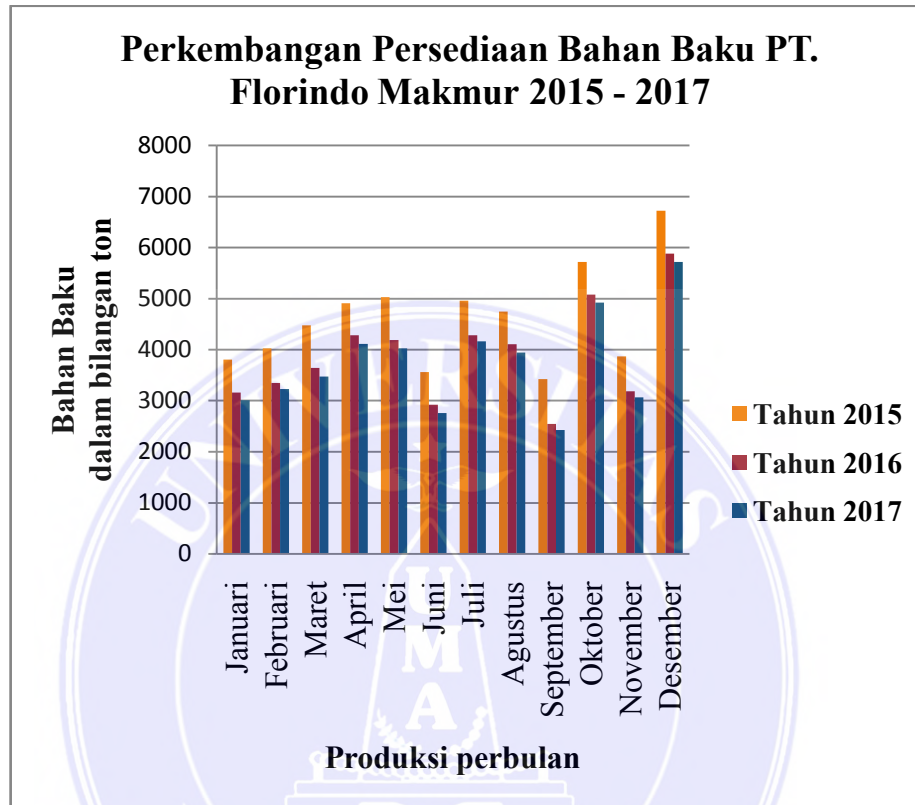
Data Perhitungan Tingkat Random Dari Nilai Bahan Baku 2015 – 2017

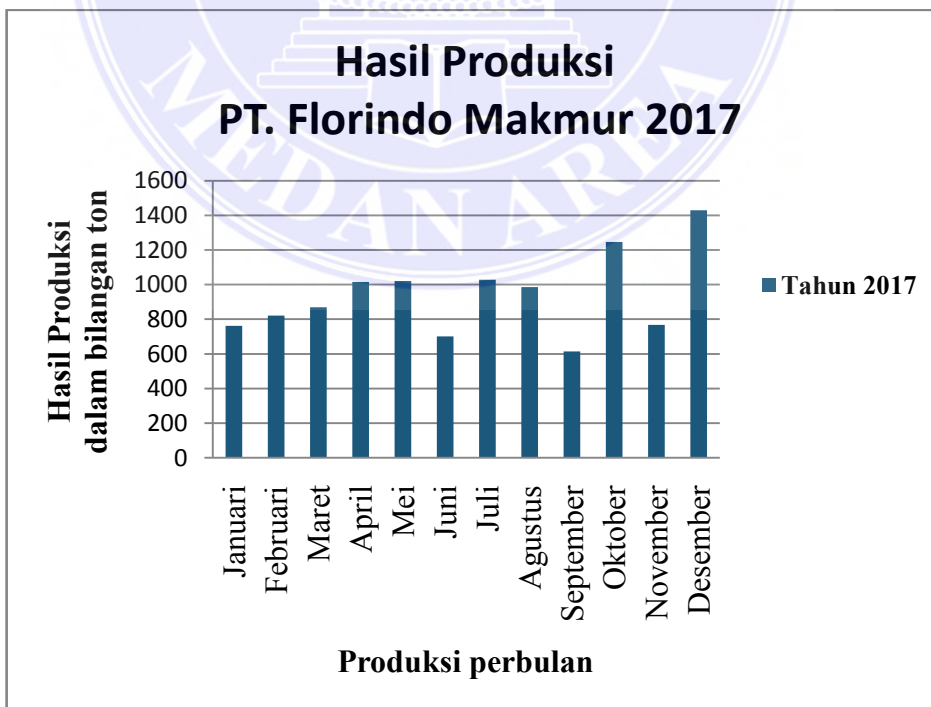
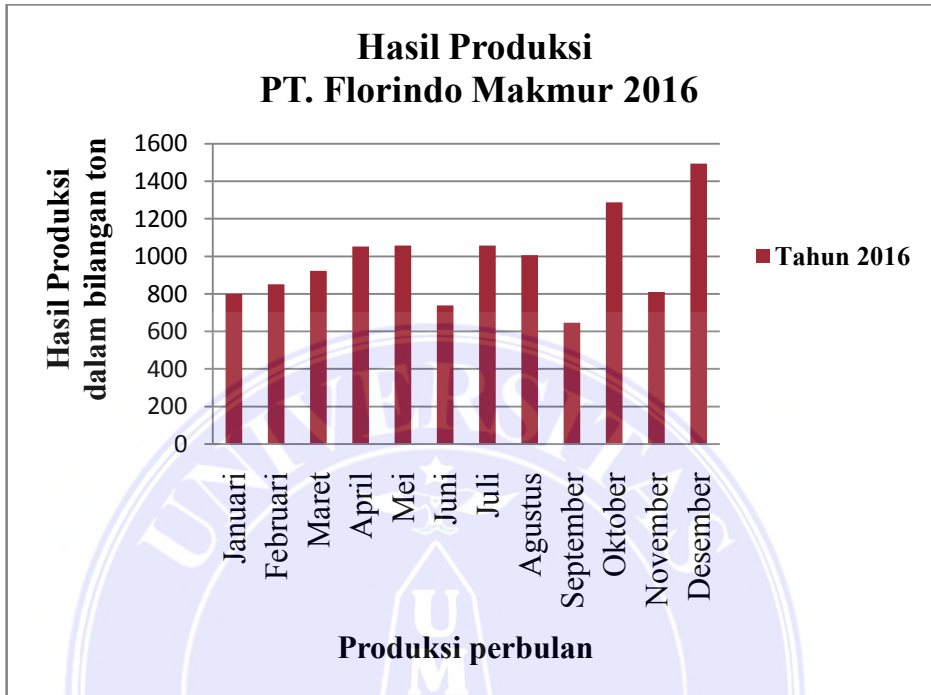
Bulan	Analisis Efisiensi Produk		
	2015	2016	2017
Januari	0,25	0,253	0,254
Februari	0,252	0,254	0,254
Maret	0,254	0,254	0,25
April	0,254	0,246	0,247
Mei	0,246	0,252	0,253
Juni	0,246	0,253	0,254
Juli	0,247	0,247	0,247
Agustus	0,253	0,245	0,25
September	0,254	0,254	0,254
Oktober	0,247	0,253	0,253
November	0,253	0,254	0,25
Desember	0,253	0,254	0,25
Total	3.009	3.019	3.016



LAMPIRAN 2

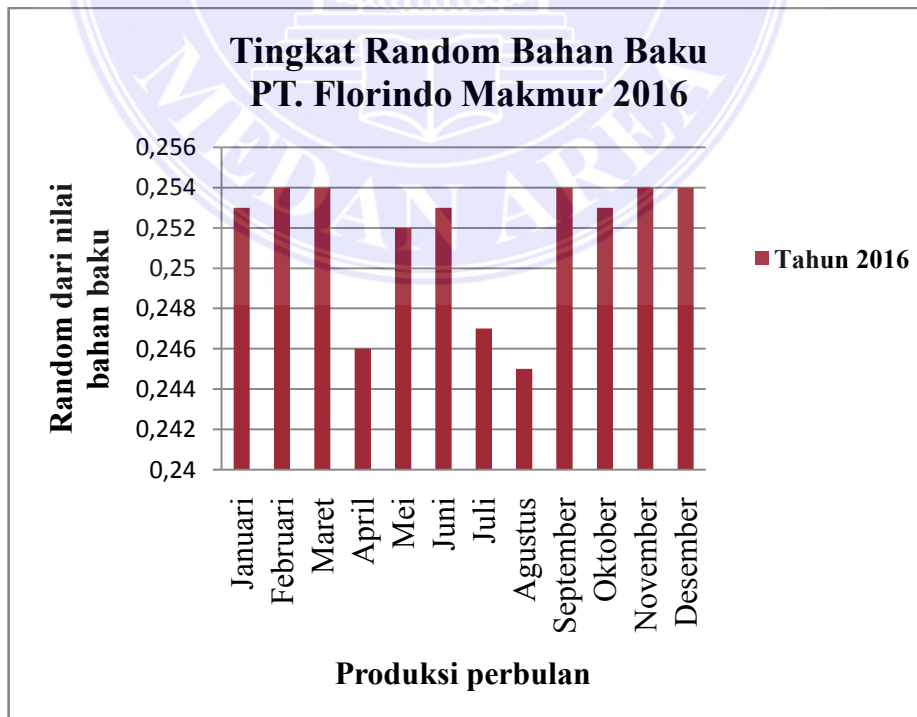
Grafik Data Perkembangan Persediaan Bahan Baku dan Hasil Produksi

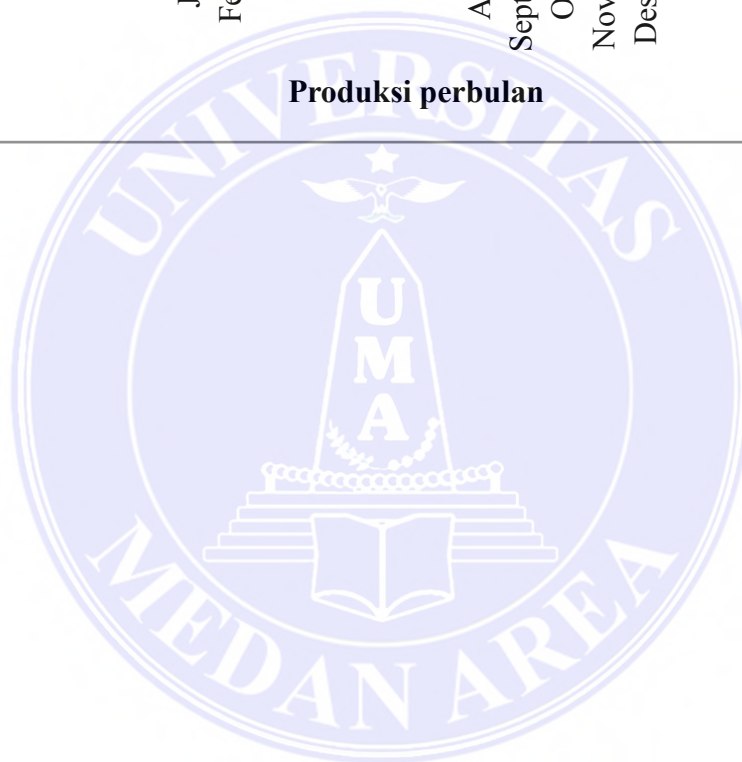




LAMPIRAN 3

Grafik Tingkatan Random Bahan Baku Periode 2015 – 2017





LAMPIRAN 4

Output Uji Analisis Regresi Linier Sederhana

Coefficients^a

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	8.159	9.911		.823	.416
	Bahan_baku	.249	.002	.998	105.395	.000

a. Dependent Variable: Hasil_produksi

Output Uji Koefisien Determinasi (R^2)

Model Summary

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.998 ^a	.997	.997	13.98967

a. Predictors: (Constant), Bahan_baku

LAMPIRAN 5

Uraian Kegiatan Proses Produksi PT. Florindo Makmur Desa Pergulaan Kec.Sei Rampah

















