

Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain Terhadap Proses Produksi Pada PT. Ratna Dewi Tunggal Abadi

Riza Ramadhanty¹, Yuli Evitha²

Program Studi Manajemen Logistik, Fakultas Ilmu Sosial dan Manajemen, Institut Ilmu Sosial dan Manajemen Stiami^{1,2}
rizaramadhanty12@gmail.com¹, yuli.evitha@gmail.com²

ARTICLE INFO

ABSTRACT

Keywords :

Raw Material Supply
Control, Production

The study aimed to investigate the effect of grey (greige) fabric raw material supply control on production process at PT Ratna Dewi Tunggal Abadi. The population of the study was all of the employees of production and warehouse division. The number of research samples was 55 people with non-probability sampling technique, namely saturated sampling. Saturated sampling is a sampling technique by using all members of the population as the samples. The independent variable of the study was Fabric Raw Material Supply Control and the dependent variable was Production Process. The result of simple regression test obtained $Y = 5.073 + 0.555X$ meaning that the value of 5.073 and 0.555 stating that the effect of variable X on Y was positive. Based on regression analysis (t-test), it was found that $t_{calculate} > t_{table}$, namely $1.765 > 1.674$ with significant value < 0.05 , namely 0.000, meaning that fabric raw material supply control had effect on production process at PT Ratna Dewi Tunggal Abadi. The determination coefficient (R²) had value of 0.423 that showed that the value of the effect of fabric raw material supply control variable on production process variable was 42.3%, while the remaining 57.7% was affected by other objects.

PENDAHULUAN

Pada dasarnya, setiap perusahaan memiliki pengadaan persediaan bahan baku yang berbeda-beda, baik dalam jumlah (unit) hingga proses pengendalian bahan baku yang ada pada masing-masing perusahaan. Pada beberapa kasus, perusahaan memiliki dua sisi yang berbeda dalam mengelola persediaan. Di satu sisi, perusahaan ingin menyimpan banyak bahan baku yang berlebih (*overstock*). Tentu saja ini akan menimbulkan dampak yang besar yaitu biaya penyimpanan dan masa kadaluarsa bahan serta risiko-risiko lainnya. Lalu di sisi lain, perusahaan ingin melakukan pengurangan jumlah bahan baku yang tersedia dengan tujuan mengurangi biaya persediaan.

Kondisi ini akan mengganggu jalannya proses produksi, apabila terjadi kekurangan bahan baku untuk diproduksi, maka akan timbul masalah-masalah lain. Hal ini tentu saja akan menyalahi salah satu tujuan utama perusahaan yaitu memenuhi permintaan pelanggan atas suatu produk. Persediaan bahan baku disimpan untuk mengantisipasi ketidakpastian permintaan. Sejumlah persediaan tersebut, merupakan cadangan untuk memenuhi permintaan baik permintaan musiman maupun permintaan berulang (siklus).

PT Ratna Dewi Tunggal Abadi merupakan perusahaan yang bergerak di bidang textile, printing, dan finishing. Perusahaan ini berfokus memproduksi kain bermotif berkualitas baik. Kain yang dihasilkan dalam setahun mencapai 247.099 yard yang terbagi dalam 8 jenis kain. Berikut adalah tabel output dan tabel pemakaian bahan baku.

Tabel 1. Jumlah Output Tahun 2019

<i>Jenis Kain</i>	<i>Jumlah Output Kain</i>
<i>Rayon</i>	<i>42,999 yard</i>
<i>Nylon</i>	<i>93,800 yard</i>
<i>Sateen</i>	<i>13,000 yard</i>
<i>Kulit Jeruk</i>	<i>32,000 yard</i>
<i>Cotton</i>	<i>8,300 yard</i>
<i>Marocoin</i>	<i>39,000 yard</i>
<i>Tricot</i>	<i>6,000 yard</i>
<i>Macloon</i>	<i>12,000 yard</i>
<i>Jumlah</i>	<i>247,099 yard</i>

Sumber : Data PT RD Tunggal Abadi



Bahan utama yang digunakan dalam proses pembuatan kain ini adalah kain greige atau biasa dikenal dengan kain grey. Kain grey (greige) merupakan kain mentah hasil proses produksi (tenun atau rajut) yang kemudian dikandi yang belum mengalami proses penggelantangan, pencelupan atau penyempurnaan (finishing), sehingga warna yang ditampilkan masih warna alami. Dalam proses produksinya, PT Ratna Dewi Tunggal Abadi menggunakan berbagai jenis kain grey. Dalam memenuhi permintaan pelanggan dan mencapai target penjualan, maka perusahaan sangat memperhatikan persediaan bahan baku dalam kelancaran proses produksinya, sehingga dapat memenuhi kebutuhan konsumen.

Untuk menjamin kelancaran dan kesinambungan proses produksi serta mencapai tujuan untuk memaksimalkan nilai perusahaan maka perlu diadakan suatu tindakan yang terarah dalam mengendalikan persediaan khususnya persediaan bahan baku. Dalam praktiknya, PT Ratna Dewi Tunggal Abadi melakukan forecasting untuk menentukan kuantitas pesanan bahan baku. Dampak yang terjadi dari forecasting yang diterapkan perusahaan, sering terjadi kekurangan bahan baku (stock out) apabila terdapat pesanan dalam jumlah besar. Terutama ketika terjadi perubahan jumlah pesanan yang fluktuatif dan tiba-tiba, tetapi jumlah safety stock tetap tidak memadai. Sehingga, proses produksi terpaksa terhambat sementara yang kemudian menyebabkan keterlambatan jadwal pemenuhan produk yang dipesan konsumen mengingat banyaknya jenis kain yang ada. Perusahaan tidak dapat memenuhi permintaan konsumen yang akan menimbulkan kerugian bagi perusahaan sehingga perlu dilakukan perbaikan.

KAJIAN LITERATUR

Manajemen logistik

Menurut James B. Ayers (2011:11), manajemen logistik merupakan bagian dari proses rantai pasok yang berupa perencanaan, pengimplementasian, pengawasan aliran dan penyimpanan barang, jasa dan informasi yang efisien dan efektif dari titik asal ke titik konsumsi untuk memenuhi permintaan pelanggan.

Pengendalian Persediaan

Menurut Ristono (2013:4), pengendalian persediaan adalah kegiatan dalam memperkirakan jumlah persediaan (bahan baku atau penolong) secara tepat, dengan jumlah yang tidak terlalu besar dan tidak pula kurang atau sedikit dibanding dengan kebutuhan atau permintaan.

Bahan Baku

Menurut Sadeli dan Siswanto (2010:45), bahan baku adalah seluruh bahan mentah yang secara fisik dapat diidentifikasi sebagai bagian dari barang jadi dan dapat ditelusuri pada barang jadi tersebut secara sederhana dan ekonomis.

Proses Produksi

Menurut Rusdi Nur dan Muhammad Arsyad Suyuti (2017), menyebutkan bahwa proses produksi barang pada dasarnya adalah pemanfaatan sumber daya (manusia, material, uang, dan informasi) khususnya bahan baku dalam pembuatan produk jadi.

Kerangka Teori

Variabel bebas atau variabel independen (X), menurut Sugiyono (2011 : 61) variabel independen merupakan variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependen. Variabel independen (X) pada penelitian ini adalah pengendalian persediaan bahan baku kain. Sedangkan variabel terikat atau variabel dependen (Y) merupakan variabel yang dipengaruhi atau menjadi akibat, karena adanya variabel bebas (Sugiyono, 2011 : 61). Variabel dependen (Y) pada penelitian ini adalah proses produksi.

Hipotesis

Dari penelitian yang akan penulis teliti, maka hipotesis yang dikemukakan adalah sebagai berikut :
H1 : Terdapat pengaruh antara pengendalian persediaan bahan baku kain terhadap proses produksi pada PT Ratna Dewi Tunggal Abadi.

METODE PENELITIAN

Pendekatan Penelitian

Pendekatan penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian kuantitatif. Model penelitian kuantitatif merupakan salah satu jenis penelitian yang spesifikasinya adalah sistematis, terencana dan terstruktur dengan jelas sejak awal hingga pembuatan desain penelitiannya.

Menurut Ajat Rukajat (2018:144), secara sederhana penelitian kuantitatif merupakan jenis penelitian yang berkaitan erat dengan penghitungan angka-angka, mulai pengumpulan data, penafsiran hingga presentase dari hasil penelitian. Dalam proses pengumpulan data, menggunakan angket atau kuesioner serta memiliki

variabel-variabel yang dipakai sebagai acuan dasar penelitian. Dengan demikian, penelitian ini berupaya mengamati, mendeskripsikan, menguraikan dan menginterpretasikan fakta-fakta yang sesungguhnya terjadi serta kemudian mengambil kesimpulan dari permasalahan tersebut.

Penelitian ini merupakan penelitian kuantitatif eksplanasi atau verifikatif. Menurut Sugiyono (2012:18), metode penelitian verikatif atau eksplanasi adalah penelitian yang dilakukan terhadap populasi atau sampel tertentu dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan. Pendekatan kuantitatif dikarenakan data penelitian yang berupa angka-angka.

Operasionalisasi Variabel

Definisi Variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain

Menurut Ristono (2013:4), pengendalian persediaan adalah kegiatan dalam memperkirakan jumlah persediaan (bahan baku atau penolong) secara tepat, dengan jumlah yang tidak terlalu besar dan tidak pula kurang atau sedikit dibanding dengan kebutuhan atau permintaan. Penelitian ini fokus terhadap pengaruh pengendalian persediaan bahan baku kain yang berupa kain grey (greige) terhadap proses produksi kain printing.

Menurut Ristono (2013 : 24) berpendapat bahwa dalam penerapan pengendalian persediaan bahan baku terdapat dimensi - dimensi sebagai berikut : *Safety stock* yaitu persediaan pengaman untuk mengantisipasi permintaan yang tinggi, jumlah persediaan yang optimal yaitu penentuan jumlah persediaan yang mempengaruhi efisiensi biaya persediaan, ketepatan dalam memenuhi pesanan pelanggan sehingga tidak terjadi masalah baik dalam jenis hingga waktu pemenuhan pesanan dan kepuasan pelanggan yaitu pemberian pelayanan terbaik pada konsumen.

Definisi Variabel Proses Produksi

Menurut Sofjan Assauri (2016:86), tipe proses produksi dibedakan menjadi dua yaitu adalah proses produksi terus menerus dan proses produksi terputus-putus.

Menurut Sofjan Assauri (2016:84), dalam proses produksi terdapat dimensi-dimensi sebagai berikut : perubahan suatu bahan, menambah nilai kegunaan suatu bahan atau barang, dan menjamin kelangsungan hidup perusahaan.

Teknik Pengumpulan Data

Menurut Sugiyono (2012:308), Pengumpulan data merupakan langkah penting dalam penelitian, sehingga memerlukan teknik pengumpulan data yang tepat agar menghasilkan data yang sesuai.

Dalam penelitian ini, penulis menggunakan teknik pengumpulan data yaitu dengan metode kuesioner. Menurut V. Wiratna Sujarweni (2014:75) Kuisisioner atau angket dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada para responden untuk dijawab. Sedangkan menurut Kusumah (2011:78) metode angket merupakan daftar pertanyaan tertulis yang disusun secara sistematis.

Penelitian ini juga menggunakan teknik pengumpulan data berupa teknik observasi. Menurut Sugiyono (2014:145), Observasi atau disebut juga pengamatan meliputi kegiatan pencatatan terhadap objek dan kegiatan atau kejadian yang digunakan untuk mendapatkan informasi.

Teknik observasi yang dilakukan dalam penelitian ini adalah teknik observasi tak partisipan (*non participant observation*) yaitu peneliti tidak terlibat secara langsung di lapangan penelitian dan hanya menjadi pengamat yang independent.

Teknik Sampling

Menurut Sugiyono (2016:85), teknik sampling adalah cara untuk menentukan sampel yang jumlahnya sesuai dengan ukuran sampel yang akan dijadikan sumber data sebenarnya.

Populasi dan Sampel

Menurut V. Wiratna Sujarweni (2014:65), populasi merupakan keseluruhan jumlah yang terdiri atas objek atau subyek yang mempunyai karakteristik dan kualitas tertentu yang ditetapkan oleh peneliti pada suatu penelitian.

Menurut Arikunto (2010), apabila subjeknya kurang dari seratus, lebih baik diambil semua sehingga penelitiannya merupakan populasi.

Dalam penelitian ini, peneliti memilih seluruh karyawan di bagian produksi dan bagian gudang PT. Ratna Dewi Tunggal Abadi, yaitu terdiri dari bagian gudang, staff pengurus produksi, leader atau kepala bagian produksi, operator produksi terkait yang memiliki tanggung jawab atas bagian produksi.

Menurut V. Wiratna Sujarweni (2014:65), sampel adalah bagian dari sejumlah karakteristik yang dimiliki oleh populasi yang digunakan untuk penelitian. Apapun yang dipelajari dari sampel, kesimpulannya akan

dapat diberlakukan untuk populasi. Untuk itu, sampel yang diambil dari populasi harus betul-betul mewakili dan valid.

Dengan berdasarkan dari jumlah populasi pada objek penelitian yang kurang dari seratus orang atau sesuai dengan seluruh jumlah populasi, sehingga dalam penelitian ini ditentukan seluruh jumlah populasi sebagai sampel dengan jumlah 55 responden.

Teknik Pengambilan Sampel

Pengambilan sampel data dari responden ini dilakukan dengan menggunakan teknik non probability sampling dan jenis yang digunakan yaitu sampling jenuh. Sampling jenuh menurut Sugiyono (2011), merupakan teknik pengambilan anggota sampel dengan semua anggota populasi digunakan sebagai sampel. Hal ini sering digunakan apabila jumlah poplasi relatif kecil.

Teknik Analisis Data

Menurut V. Wiratna Sujarweni (2014:103), analisis data dapat diartikan sebagai upaya data yang sudah tersedia kemudian diolah dengan statistik dan dapat digunakan untuk menjawab rumusan masalah dalam penelitian. Metode analisa data yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian yang menggunakan eksplanasi kuantitatif.

Uji Validitas

Uji validitas dilakukan dengan tujuan untuk mengukur valid atau tidaknya suatu kuisisioner. Oleh karena itu, untuk mengukur validitas kuisisioner maka dilakukan penghitungan korelasi antara nilai masing-masing pernyataan dengan total nilai pada konstruktturnya dengan bantuan SPSS.

Menurut Sugiyono (2010:134) untuk melakukan uji validitas, maka yang harus dipenuhi yaitu harus memiliki kriteria sebagai berikut.

1. Jika $r \geq 0,30$, maka item-item dari kuesioner adalah valid
2. Jika $r \leq 0,30$, maka item-item dari kuesioner adalah tidak valid.

Berdasarkan data pada pengujian, diketahui bahwa data yang diuji terdiri atas dua variabel bebas. Satu variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain dan satu variabel terikat Proses Produksi.

Pada analisis hasil uji validitas, hasil penghitungan dari kuesioner, yang merupakan r - Hitung, kemudian dibandingkan dengan r-Tabel. Pada penelitian ini, r-Tabel ($n=55$, k =jumlah semua variabel=2, sehingga $n-2=55-2=53$) pada tingkat signifikansi 0,05 menunjukkan r-Tabel sebesar 0,265.

Tabel 2. Hasil Uji Validitas

Variabel	No. Pernyataan	R-Hitung	Keterangan
Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain (X)	1	.563 ^{**}	Valid
	2	.689 ^{**}	Valid
	3	.635 ^{**}	Valid
	4	.718 ^{**}	Valid
	5	.795 ^{**}	Valid
	6	.495 ^{**}	Valid
Proses Produksi (Y)	7	.526 ^{**}	Valid
	8	.671 ^{**}	Valid
	9	.474 ^{**}	Valid
	10	.682 ^{**}	Valid
	11	.842 ^{**}	Valid
	12	.818 ^{**}	Valid
	13	.825 ^{**}	Valid
	14	.772 ^{**}	Valid

Uji Reliabilitas

Menurut Slamet Riyanto dan Aglis Andhita (2020:75), reliabilitas adalah alat ukur yang menjadi ketetapan alat tersebut dalam mengukur apa yang diukurinya. Suatu penelitian akan dikatakan masih reliabel apabila hasil pengukuran menunjukkan hasil yang sama untuk kurun waktu berbeda.

Uji reliabilitas dapat dilakukan secara bersama-sama terhadap seluruh butir pertanyaan. Uji reliabilitas dalam penelitian ini adalah metode *internal consistency*. *Internal consistency* diukur dengan menggunakan koefisien *Cronbach Alpha*.

Ketentuan pengambilan keputusan yang digunakan adalah apabila suatu konstruk atau variabel memiliki nilai *Cronbach Alpha* (α) > 0,6 maka reliabel. Begitupun sebaliknya apabila nilai *Cronbach Alpha* (α) < 0,6 maka pernyataan tersebut dikatakan tidak reliabel.

Tabel 3. Hasil Uji Reliabilitas Variabel Pengendalian Persediaan

Reliability Statistics	
Cronbach's Alpha	N of Items
.794	8

Berdasarkan uji reliabilitas untuk variabel Pengendalian Persediaan penelitian dengan menggunakan 55 responden, maka diperoleh nilai *Cronbach Alpha* sebesar 0,794 atau diatas 0,6. Dengan demikian maka hasil penelitian untuk variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain adalah reliabel serta memenuhi syarat kualitas data yang baik.

Tabel 4. Hasil Uji Reliabilitas Variabel Proses Produksi

Reliability Statistics	
Cronbach's Alpha	N of Items
.829	6

Berdasarkan uji reliabilitas untuk variabel Pengendalian Persediaan penelitian dengan menggunakan 55 responden, maka diperoleh nilai *Cronbach Alpha* sebesar 0,829 atau diatas 0,6. Dengan demikian maka hasil penelitian untuk variabel Proses Produksi adalah reliabel serta memenuhi syarat kualitas data yang baik.

Uji Normalitas

Uji normalitas menurut V. Wiratna Sujarweni (2014:102) dilakukan untuk mengukur apakah data memiliki distribusi normal sehingga dapat dipakai statistik non parametric. Uji normalitas melakukan perbandingan antara data yang dimiliki dengan data berdistribusi normal yang memiliki mean dan standar deviasi yang sama dengan data yang diteliti. Uji Normalitas yang dilakukan dalam penelitian ini menggunakan pendekatan *kolmogrov-smimov*, histogram serta grafik yang diuji dengan tingkat signifikansi sebesar 5% atau 0,05.

Uji Koefisien Korelasi

Penelitian ini menggunakan uji koefisien korelasi parsial *pearson product moment* karena variabel yang diteliti adalah interval. Menurut Sugiyono (2013:216), uji korelasi parsial *pearson product moment* adalah analisis yang digunakan untuk mengetahui kekuatan hubungan antara korelasi kedua variabel dimana variabel lainnya dianggap dikendalikan atau dibuat tetap (sebagai variabel kontrol).

Uji Koefisien Determinasi

Menurut Ghozali (2016:95), Koefisien Determinasi pada intinya mengukur seberapa jauh kemampuan sebuah model dalam menerangkan variabel-variabel dependen. Koefisien Determinasi merupakan alat ukur untuk mengetahui kesesuaian atau ketepatan antara dugaan atau garis regresi dengan data sampel. Rumus Koefisien Determinasi adalah sebagai berikut.

$$Kd = r \times 100\%$$

Keterangan :

Kd = Koefisien Determinasi

r = Koefisien Korelasi

Uji Regresi Linear Sederhana

Analisis data bisa dilakukan dengan uji statistik dengan menggunakan statistik inferensia, seperti analisis regresi, analisis koefisien korelasi, analisis koefisien determinasi, uji F, uji T dan uji Normalitas. Analisis juga dapat digunakan dengan formula tertentu. Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan alat penghitungan yaitu Regresi Linier Sederhana. Analisis regresi digunakan untuk mengetahui bagaimana pola variabel dependen dapat diprediksikan melalui variabel independen. Kriteria dari pengujian ini jika signifikansi > 0,05 maka Ho diterima. Namun jika signifikansi < 0,05 maka Ho ditolak.

Uji T

Uji T dilakukan untuk mengetahui kemaknaan koefisien parsial. Menurut Ghazali (2012:98), Uji beda t-test digunakan untuk menguji seberapa jauh pengaruh variabel independen yang digunakan dalam penelitian ini secara individual dalam menerangkan variabel dependen secara parsial. Uji ini dilakukan dengan cara membandingkan nilai statistik t dengan titik kritis menurut tabel. Jika tingkat signifikansinya dibawah 50%, maka secara parsial variabel independen berpengaruh terhadap variabel dependen.

Lokasi dan Jadwal Penelitian

a) Lokasi Penelitian

Adapun yang menjadi lokasi penelitian ini adalah PT Ratna Dewi Tunggal Abadi yang terletak di Kawasan Industri Jababeka 1, Desa Harja Mekar Kecamatan Cikarang Utara Kabupaten Bekasi.

b) Jadwal Penelitian

Adapun jadwal penelitian yang dilakukan berlangsung pada bulan April tahun 2020 hingga bulan Juli 2020.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Gambar Umum Objek Penelitian

Ratna Dewi Tunggal Abadi merupakan salah satu perusahaan lokal atau asli Indonesia yang bergerak di bidang tekstil dan printing kain. Selain Ratna Dewi Tunggal Abadi sebagai perusahaan utama, terdapat cabang lain atau *sister company* dari perusahaan ini. PT Ratna Dewi Tunggal Abadi beralamat di Kawasan Industri Jababeka 1, Jl. Jababeka XII Blok W No. 10, Desa Harja Mekar, Kecamatan Cikarang Utara, Kab. Bekasi Provinsi Jawa Barat.

Perusahaan yang didirikan sejak tahun 1990an ini merupakan *Family Business* (FB) yaitu bentuk perusahaan dengan keluarga yang bertindak sebagai *stakeholder* sekaligus menjadi pengurus perusahaan yang artinya perusahaan dimiliki dan dikelola oleh anggota keluarga. Perusahaan ini didirikan dan dipimpin oleh Bapak Edi Budiman sejak tahun 1990an hingga saat ini.

Hasil Penelitian

Hasil Uji Normalitas

Tabel 5
Hasil Penghitungan Uji Normalitas

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test			
		Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain	Proses Produksi
N		55	55
Normal Parameters ^{a,b}	Mean	32.0545	22.8727
	Std. Deviation	3.61283	3.08554
Most Extreme Differences	Absolute	.106	.103
	Positive	.106	.103
	Negative	-.099	-.073
Test Statistic		.106	.103
Asymp. Sig. (2-tailed)		.186 ^c	.200 ^{c,d}

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

c. Lilliefors Significance Correction.

d. This is a lower bound of the true significance.

Berdasarkan hasil uji normalitas K-S/Kolmogrov-Smimov pada tabel 5 di atas, terlihat signifikansi dua arah kedua variabel adalah untuk variabel X sebesar 0.186 sedangkan variabel Y sebesar 0,200. Nilai signifikansi kedua yang diuji tersebut >0,05. Maka, dapat disimpulkan bahwa data pada penelitian ini berdistribusi normal.

Hasil Koefisien Korelasi

Tabel 6 Hasil Penghitungan Uji Koefisien Korelasi

Model Summary				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.650 ^a	.423	.412	2.36636
a. Predictors: (Constant), Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain				

Berdasarkan tabel 6 di atas, hasil penghitungan menunjukkan nilai Koefisien Korelasi (R) sebesar 0,650. Nilai tersebut menunjukkan bahwa pengaruh variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain terhadap Proses Produksi adalah kuat.

Menurut Sarwono (2006), ketentuan koefisien korelasi adalah sebagai berikut.

- a) : Tidak ada korelasi antara dua Variabel
- b) > 0 – 0,25: Korelasi sangat lemah
- c) > 0,25 – 0,5: Korelasi cukup
- d) > 0,5 – 0,75 : Korelasi kuat
- e) > 0,75 – 0,99 : Korelasi sangat kuat
- f) 1 : Korelasi sempurna

Hasil Koefisien Determinasi

Tabel 7. Hasil Penghitungan Uji Koefisien Determinasi

Model Summary				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.650 ^a	.423	.412	2.36636
a. Predictors: (Constant), Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain				

Sedangkan berdasarkan tabel 7 diatas, koefisien determinasi (R²) menunjukkan nilai R² = 0,423. Artinya, variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain (X) dapat menerangkan atau menjelaskan variabel Proses Produksi (Y) sebanyak 42,3%, sisanya sebesar 57,7% (dari penghitungan 100%-42,3%) dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak termasuk dalam model atau persamaan pada penelitian ini.

Hasil Uji Regresi Linier Sederhana

Tabel 8 Hasil Uji Regresi Linier Sederhana

Coefficients ^a						
Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	5.073	2.875		1.765	.083
	Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain	.555	.089	.650	6.230	.000
a. Dependent Variable: Proses Produksi						

Dari tabel 8 diatas, pada kolom B diperoleh persamaan regresi linier sederhana sebagai berikut.

$$Y = 5,073 + 0,555X$$

Keterangan :

- Y = Proses Produksi
- X = Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain

Nilai konstanta (a) adalah sebesar 5,073 yang mengandung arti apabila variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain (X) adalah nol (0) maka variabel Proses Produksi (Y) sebesar 5,073.

Diketahui besarnya koefisien regresi Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain (X) diperoleh nilai 0,555 bernilai positif. Hasil tersebut menunjukkan bahwa setiap terjadi peningkatan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain (X) sebesar satuan maka akan diikuti oleh peningkatan Proses Produksi sebesar 0,555 satuan.

Hasil Uji T

Tabel 9. Hasil Uji Hipotesis t
Coefficients^a

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	5.073	2.875		1.765	.083
	Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain	.555	.089	.650	6.230	.000

a. Dependent Variable: Proses Produksi

Berdasarkan tabel 9 diatas, menunjukkan bahwa variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain (X) memiliki t hitung sebesar 1.765. Nilai t hitung yang merupakan standar untuk pengambilan keputusan pada hipotesis dicari dengan menentukan nilai df. Nilai $df = n - k$, dengan keterangan n merupakan jumlah responden dan k merupakan jumlah semua variabel dalam penelitian ini. Berdasarkan rumus tersebut, maka pada penelitian ini, nilai $df = 55 - 2$ yaitu 53. Pada t tabel (Dr. Imam Ghozali) nilai ke - 53 dengan tingkat signifikansi 0,05 adalah sebesar 1,674.

Pembahasan

Berdasarkan dengan judul yang akan peneliti teliti dan hasil penelitian diatas, maka peneliti melakukan pembuktian untuk mengetahui besar pengaruh variabel pengendalian persediaan bahan baku kain terhadap proses produksi. Peneliti menganalisa uji hipotesis yang terdiri dari Uji Koefisien Korelasi serta Uji Normalitas. Dan hasil dari hipotesis uji koefisien korelasi menunjukkan nilai 0.650. Menurut Sarwono (2006), nilai 0,650 dengan skala $>0,5 - 0,75$ menunjukkan bahwa korelasi yang kuat antara variabel Pengendalian persediaan bahan baku kain terhadap variabel Proses Produksi.

Peneliti juga melakukan pengujian koefisien determinasi untuk mengetahui kemampuan variabel independen yaitu Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain dalam menjelaskan variabel dependen yaitu Proses Produksi. Kemudian diperoleh nilai R^2 sebesar 0,423 atau 42,3%, dapat dilihat dari uji koefisien korelasi hanya mendapatkan nilai 0,650. Karena hasil koefisien korelasi berbanding lurus dengan hasil koefisien determinasi. Hal tersebut memberikan pengertian bahwa variabel dependen Proses Produksi dapat dijelaskan oleh variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain, sedangkan sisanya sebesar 0,577 atau 57,7% dijelaskan oleh faktor - faktor lain yang tidak termasuk dalam penelitian ini.

Selain itu peneliti juga mendapatkan hasil dari Uji Regresi Linier Sederhana, dari uji tersebut peneliti memperoleh hasil bahwa nilai regresi X sebesar 0,555 bernilai positif. Hal tersebut menunjukkan bahwa setiap terjadi peningkatan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain (X) maka akan diikuti oleh peningkatan Proses Produksi (Y) sebesar 0,555 satuan.

Sedangkan untuk mengetahui besar pengaruh variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain terhadap Proses Produksi, peneliti mendapatkan hasil uji t menunjukkan X mempunyai t hitung sebesar $1,765 > 1,674$ dengan signifikansi sebesar 0,05. Dari hasil tersebut dapat disimpulkan bahwa variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain berpengaruh secara signifikan terhadap Proses Produksi.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan, maka peneliti mengambil kesimpulan bahwa hasil penelitian menunjukkan adanya pengaruh dan berpengaruh secara signifikan dan positif antara variabel independen Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain terhadap variabel dependen Proses Produksi dengan total nilai R^2 hanya sebesar 0,423 atau 42,3% dari hasil Uji Determinasi.

Sementara sisanya sebesar 0,577 atau 57,7% dijelaskan oleh faktor-faktor lain yang tidak termasuk dalam penelitian ini dan berdasarkan hasil Uji T yang memiliki nilai t hitung $> t$ tabel ($1,765 > 1,674$). Hal ini berarti H_0 ditolak dan H_1 diterima, atau terdapat pengaruh antara Pengendalian Persediaan Bahan Baku Kain terhadap Proses Produksi.

REFERENSI

Sumber Buku Referensi

- Agustina Eunike, N. W. (2018). Perencanaan produksi dan pengendalian persediaan. Malang: UB Press.
- Assauri. (2016). Manajemen Operasi Produksi. Jakarta: Raja Grafindo Persada.
- Ayers, J. B. (2011). Handbook Of Supply Chain Management. Amerika Serikat: CRC Press.
- Kusumah, Wijaya (2011). Mengenal Penelitian Tindakan Kelas. Jakarta: Indeks.
- Ristono. (2013). Manajemen Persediaan. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Rukajat, A. (2018). Pendekatan Penelitian Kuantitatif: Quantitative Research Approach. Yogyakarta: Deepublish.
- Sugiyono. (2011). Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D. Cetakan Ke-14
- Sugiyono. (2012). Metode Penelitian Bisnis. Bandung: Alfabeta
- Sugiyono. (2013). Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D. Bandung: Alfabeta
- Sugiyono. (2014). Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan R&D. Cetakan Ke-20. Bandung: Alfabeta.
- Sujarweni, V. W. (2014). Metode Penelitian. Yogyakarta: Pustaka Baru Press.

Sumber Jurnal Referensi

Rafli, M. (2018). Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi Produk Mountea Pada PT Triteguh Manunggal Sejati. Jurnal Ekonomi Balance Fakultas Ekonomi dan Bisnis Volume 14 No. 2.

Zainudin Iba, R. (2015). Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Minyak Kelapa Di PT Bireuen Coconut Oil. Jurnal Kebangsaan Volume 4 Nomor 8.