SKRIPSI

PENGARUH PERSEDIAAN BAHAN BAKU DAN KUALITAS BAHAN BAKU TERHADAP KELANCARAN PROSES PRODUKSI DI DEUMDEE CAFE RANGKASBITUNG

Diajukan Untuk Memenuhi Salah Satu Syarat Dalam Menempuh Gelar Sarjana Manajemen Pada Program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas La Tansa Mashiro

Oleh:
Amanda Mutia Cahyani
20111166

PROGRAM STUDI MANAJEMEN
FAKULTAS EKONOMI DAN BISNIS
UNIVERSITAS LA TANSA MASHIRO
2024 M / 1446 H

Dipindai dengan CamScanner

LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING

Nama : Amanda Mutia Cahyani

NPM : 20111166

Program Studi : Manajemen

Judul Skripsi : Pengaruh Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi

Skripsi ini telah disetujui untuk diujikan dalam Ujian Sidang Skripsi.

Rangkasbitung, ..., ... 2024

Pembimbing I	Pembimbing II
Drs. H. Bambang Pujo Purwoko, SH.,MM	**Maesaroh, SE., MM**
NIDN. 0411036502	**NIDN. 0410118704**

Mengetahui,

Dekan Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas La Tansa Mashiro	Ketua Program Studi Manajemen
Dr. Hj. Zakiyya Tunnufus, S.E.,M.M	**Dede Suharna, S.E., M.M**
NPP. 22306740898004	**NPP. 10105800204017**

-

Dipindai dengan CamScanner

LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI

Nama : Amanda Mutia Cahyani

NPM : 20111166

Program Studi : Manajemen

Judul Skripsi : Pengaruh Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi

Skripsi ini telah diujikan dalam ujian sidang skripsi dan dinyatakan **LULUS**

Rangkasbitung,....., ... 2024

Penguji I	Penguji II
Indah Lestari, SE.,MM	**Wahyu Hari Prihantono, SE., MM**
NIDN. 0409078201	**NIDN.0407057302**

Mengetahui,

Ketua Program Studi Manajemen

Dede Suharna, S.E., M.M
NPP. 10105800204017

Dipindai dengan CamScanner

ABSTRAK

Cafe harus memiliki persediaan bahan baku yang cukup dan berkualitas untuk memungkinkan kelancaran proses produksi dan memenuhi permintaan pelanggan. Hasilnya menunjukkan bahwa masalah Cafe Deumdee adalah bahan baku sering habis, yang menghentikan proses produksi. dan tidak memenuhi standar pesanan yang telah ditetapkan. Tujuan penelitian ini adalah untuk menentukan apakah persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku mempengaruhi kelancaran proses produksi.

Penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif. Data yang digunakan terdiri dari seluruh jumlah persediaan bahan baku, jumlah bahan baku yang digunakan, dan hasil produksi selama tahun 2020–2023. Sampel digunakan dengan metode sampel jenuh selama 48 bulan, dan metode dokumentasi yang digunakan adalah laporan opname stok persediaan. Studi ini menggunakan teknik analisis data seperti statistik deskriptif, uji asumsi klasik, analisis regresi linier parsial dan berganda, analisis korelasi parsial dan berganda, uji koefisien determinasi parsial dan berganda, dan uji hipotesis.

Hasil analisis yang dilakukan menunjukkan bahwa terdapat pengaruh positif dan signifikan persediaan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi yang ditunjukkan oleh nilai sig = 0,000. Nilai tersebut kurang dari nilai yang di prasyarat kan yaitu 0,05. Hubungan atau korelasi antara persediaan bahan baku dengan kelancaran proses produksi sebesar 0,558 berada pada interval (0,400 – 0,599) yang artinya sedang. Terdapat pengaruh positif dan signifikan kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi yang ditunjukkan oleh nilai sig = 0,000. Nilai tersebut kurang dari nilai yang di prasyarat kan yaitu 0,05. Hubungan atau korelasi antara kualitas bahan baku dengan kelancaran proses produksi sebesar 0,746 berada pada interval (0,600 – 0,799) yang artinya tinggi. Terdapat pengaruh positif dan signifikan persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi yang ditunjukkan oleh nilai sig = 0,000. Nilai tersebut kurang dari nilai yang di prasyarat kan yaitu 0,05. Hubungan atau korelasi antara kualitas bahan baku dengan kelancaran proses produksi sebesar 0,891 berada pada interval (0,800 – 1,000) yang artinya sangat tinggi atau kuat.

Secara parsial Persediaan Bahan Baku berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi, maka H1 diterima. Secara parsial Kualitas Bahan Baku berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi, maka H2 diterima. Secara simultan Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi, maka H3 diterima.

Kata kunci : Persediaan Bahan Baku, Kualitas Bahan Baku, Kelancaran Proses Produksi

Dipindai dengan CamScanner

ABSTRACK

To achieve the smoothness of the production process, Cafe Deumdee needs to provide a sufficient supply of quality raw materials and raw materials. The problem with the cafe is that one of the raw materials often gets stuck in the process, which makes it impossible to continue producing and fail to meet the established order standard.

This study employed a quantitative research methodology. The whole set of data from raw material supply quantities, raw material usage and production data for the years 2020–2023 and samples obtained using the 48-month saturation sampling approach comprise the population. The stock opname inventory report is the data gathered using the documentation approach and secondary data. This study employed a variety of data analysis approaches, including descriptive statistics, hypothesis testing, partial and duplicate determination coefficient trials, partial and duplicate linear regression analysis trials, and partial and double choleration analysis trials.

The results of the analysis carried out show that there is a positive and significant influence of raw material inventory on the smoothness of the production process as indicated by the sig value = 0.000. This value is less than the prerequisite value, namely 0.05. The relationship or correlation between raw material inventory and the smoothness of the production process is 0.558 in the interval (0.400 – 0.599), which means it is moderate. There is a positive and significant influence of the quality of raw materials on the smoothness of the production process as indicated by the sig value = 0.000. This value is less than the prerequisite value, namely 0.05. The relationship or correlation between the quality of raw materials and the smoothness of the production process is 0.746 in the interval (0.600 – 0.799), which means high. There is a positive and significant influence of raw material inventory and raw material quality on the smoothness of the production process as indicated by the sig value = 0.000. This value is less than the prerequisite value, namely 0.05. The relationship or correlation between the quality of raw materials and the smoothness of the production process is 0.891 in the interval (0.800 – 1.000), which means very high or strong.

The smoothness of the production process is largely dependent on the supply of raw materials, hence H1 is approved. The smooth operation of production is somewhat dependent on the quality of the raw materials, after which H2 is obtained. H3 is acceptable since the smoothing of the manufacturing process has a major impact on both the quantity and quality of raw materials at the same time.

Keywords: raw material supply, raw material quality, smooth production process

Dipindai dengan CamScanner

LEMBAR PERNYATAAN

Saya yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Amanda Mutia Cahyani
NPM : 20111166
Program Studi : Manajemen

Menyatakan bahwa SKRIPSI yang berjudul :

“ Pengaruh Persediaan Bahan Baku Dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Di Deumdee Cafe Rangkasbitung “

1. Merupakan hasil karya tulis ilmiah sendiri dan bukan merupakan hasil plagiat dan penjiplakan terhadap karya orang lain, serta semua sumber baik yang dikutip maupun dirujuk telah saya nyatakan dengan benar.
2. Demi pengembangan ilmu pengetahuan, saya mengizinkan dan menyetujui untuk dikelola oleh Universitas Latansa Mashiro sesuai dengan norma hukum dan etika yang berlaku.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya dan apabila di kemudian hari terdapat tidak benaran, maka saya bersedia menerima sanksi akademik berupa pembatalan kelulusan dan pencabutan ijazah yang telah saya peroleh, serta sanksi lainnya sesuai dengan norma yang berlaku di Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas Latansa Mashiro.

Rangkasbitung, ...2024

Yang membuat pernyataan

Amanda Mutia Cahyani

Dipindai dengan CamScanner

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah, puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah senantiasa melimpahkan rahmat dan hidayat-Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul " Pengaruh Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Di Deumdee Cafe Rangkasbitung", Skripsi ini merupakan tugas akhir dalam rangka memperoleh gelar Sarjana Program Studi Manajemen (S.M) pada Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas La Tansa Mashiro.

Pada kesempatan ini, penulis ingin menyampaikan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada :

1. Bapak Dr. KH. Sholeh, S. Ag., M.M, Selaku Rektor Universitas La Tansa Mashiro.
2. Ibu Dr. Hj. Zakiyyah Tunnufus, S.E.,M.M Selaku Dekan Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas La Tansa Mashiro.
3. Bapak Dede Suharna, S.E., M.M, Selaku Ketua program Studi Manajemen Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas La Tansa Mashiro.
4. Bapak Drs. H. Bambang Pujo Purwoko, S.H.,M.M, sebagai Pembimbing I dan Ibu Maesaroh, S.E.,MM, sebagai Pembimbing II, yang telah memberikan dorongan dan bimbingan serta saran-saran sehingga skripsi ini dapat diselesaikan dengan baik.

Dipindai dengan CamScanner

5. Seluruh dosen pengajar Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas La Tansa Mashiro yang telah memberikan ilmunya selama perkuliahan, yang bermanfaat bagi penulis dalam menambah ilmu pengetahuan.
6. Staf administrasi Fakultas Ekonomi Dan Bisnis Universitas La Tansa Mashiro, yang telah memberikan dukungan dan kerja samanya sejak awal perkuliahan sampai dengan selesai.
7. Ayah penulis, Bapak Yanto Supono dan Ibu penulis, Ibu Yuliani yang sudah memberikan doa dan dukungan baik mental maupun materi selama penyusunan. Serta adik-adik penulis dan Rekan penulis Asep Muftail Fazri yang sudah banyak membantu dan mendukung penulis.
8. Pemilik Deumdee Cafe, Bapak Achmad Ramdani dan Ibu Safira Idzni yang telah memberikan izin serta data-data yang diperlukan selama penyusunan.

Penulis menyadari bahwa tulisan ini masih jauh dari sempurna, mengingat keterbatasan waktu, tenaga, dan kemampuan, sehingga segala kritik dan saran yang bersifat membangun sangat diharapkan. Akhir kata, penulis berharap agar skripsi ini dapat memberikan manfaat bagi masyarakat, khususnya bagi Deumdee Cafe yang dijadikan objek penelitian bagi penulis, serta bagi peneliti-peneliti selanjutnya yang tertarik untuk meneliti pada bidang yang sama.

Rangkasbitung, ... Agustus 2024

Penulis

(Amanda Mutia Cahyani)

Dipindai dengan CamScanner

DAFTAR ISI

LEMBAR PENGESAHAN PEMBIMBING.....**i**

LEMBAR PENGESAHAN PENGUJI.....**ii**

ABSTRAK.....**iii**

ABSTRACK.....**iv**

LEMBAR PERNYATAAN.....**v**

KATA PENGANTAR.....**vi**

DAFTAR ISI.....**viii**

DAFTAR TABEL.....**xi**

DAFTAR GAMBAR.....**xiii**

BAB I PENDAHULUAN.....**1**

1.1 Latar Belakang Masalah.....1

1.2 Identifikasi Masalah.....13

1.3 Pembatasan Masalah.....13

1.4 Rumusan Masalah.....14

1.5 Tujuan dan Kegunaan Penelitian.....14

1.5.1 Tujuan Penelitian.....14

1.5.2 Kegunaan penelitian.....15

BAB II LANDASAN TEORI.....**16**

2.1 Deskripsi Teori.....16

2.1.1 Teori Dasar (*Grand Theory*).....16

2.1.2 Kelancaran Proses Produksi.....22

2.1.3 Persediaan Bahan Baku.....27

Dipindai dengan CamScanner

2.1.4 Kualitas Bahan Baku 34
2.2 Hasil Penelitian Terdahulu 37
2.3 Hubungan Antar Variabel 50
2.3.1 Hubungan Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi 50
2.3.2 Hubungan Kualitas Bahan Baku dengan Kelancaran Proses Produksi 52
2.2.3 Hubungan Persediaan Bahan Baku Dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi. 53
2.4 Kerangka Pemikiran 54
2.5 Hipotesis Penelitian 55
BAB III METODOLOGI PENELITIAN 56
3.1 Tempat dan Waktu Penelitian 56
3.1.1 Tempat Penelitian 56
3.1.2 Waktu Penelitian 56
3.2 Metode Penelitian 57
3.3 Populasi dan Sampling 57
3.3.1 Populasi 57
3.3.2 Sampling 58
3.4 Operasionalisasi Variabel Penelitian 58
3.5 Instrumen Penelitian 61
3.6 Teknik Pengumpulan Data 61
3.7 Teknik Analisis Data 62
3.7.1 Uji Prasyarat Data 65
3.7.2 Uji Hipotesis 72
BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN 84

Dipindai dengan CamScanner

4.1 Hasil Penelitian 84
4.1.1 Deskripsi Objek Penelitian.....84
4.1.2 Deskriptif Data 85
4.1.3 Hasil Uji Asumsi Klasik.....90
4.1.4 Hasil Uji Hipotesis 100
4.2 Pembahasan.....103
BAB V KESIMPULAN DAN SARAN.....108
5.1 Kesimpulan 108
5.2 Saran.....108
DAFTAR PUSTAKA 110

Dipindai dengan CamScanner

DAFTAR TABEL

Tabel 1. 1 Data Persediaan Bahan Baku.....5

Tabel 1. 2 Data Bahan Baku Yang Digunakan.....6

Tabel 1. 3 Data Hasil Produksi.....7

Tabel 2. 1 Hasil Penelitian Terdahulu 45

Tabel 3. 1 Jadwal Penelitian.....56

Tabel 3.2 Operasionalisasi Variabel Penelitian.....60

Tabel 3.3 Instrumen Penelitian.....61

Tabel 3.4 Interpretasi Besarnya Nilai Korelasi Antara Variabel.....69

Tabel 3. 5 Rumusan Masalah, Hipotesis Dan Teknik Statistik 74

Tabel 3. 6 Hubungan Keputusan Menolak Atau Menerima Hipotesis.....75

Tabel 3. 7 Hipotesis Penelitian Dan Hipotesis Statistik 81

Tabel 4. 1 Data Persediaan Bahan Baku, Kualitas Bahan Baku, Dan Kelancaran Proses Produksi.....86

Tabel 4. 2 Deskriptif Statistik Kelancaran Proses Produksi Y 89

Tabel 4. 3 Deskriptif Statistik Persediaan Bahan Baku X1 89

Tabel 4. 4 Deskriptif Statistik Kualitas Bahan Baku X2.....90

Tabel 4. 5 Hasil Uji Normalitas.....91

Tabel 4. 6 Hasil Uji Multikolinearitas 93

Tabel 4. 7 Hasil Uji Auto Korelasi 93

Tabel 4. 8 Hasil Uji Regresi Parsial X1 Dengan Y 94

Dipindai dengan CamScanner

Tabel 4. 9 Hasil Uji Regresi Parsial X2 Dengan Y 95

Tabel 4. 10 Hasil Uji Regresi Berganda 95

Tabel 4. 11 Hasil Uji Korelasi Parsial 97

Tabel 4. 12 Hasil Uji Korelasi Berganda.....98

Tabel 4. 13 Hasil Uji Koefisien Determinasi Parsial X1 Dengan Y 99

Tabel 4. 14 Hasil Uji Koefisien Determinasi Parsial X2 Dengan Y 99

Tabel 4. 15 Hasil Uji Koefisien Determinasi Berganda 100

Tabel 4. 16 Hasil Uji t X1 Dengan Y 101

Tabel 4. 17 Hasil Uji t X2 Dengan Y 101

Tabel 4. 18 Hasil Uji F 102

Dipindai dengan CamScanner

DAFTAR GAMBAR

Gambar 2. 1 Kerangka Pemikiran 55

Gambar 4. 1 Deumdee Cafe 85

Gambar 4. 2 Hasil Uji Heteroskedastisitas 92

Dipindai dengan CamScanner

BAB I
PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Beberapa sektor bisnis mendorong pertumbuhan ekonomi Indonesia. Bisnis makanan dan minuman adalah salah satu yang berkembang pesat karena menyediakan barang-barang penting bagi pelanggan di seluruh dunia. Pertumbuhan penjualan didorong oleh peningkatan pendapatan pribadi dan peningkatan pengeluaran untuk makanan dan minuman, terutama karena meningkatnya jumlah pelanggan kelas menengah. Akibatnya, bisnis lokal sangat ambisius di industri ini dan telah berkembang menjadi eksportir global yang sukses. Pada saat yang sama, internasionalisasi masakan lokal memberikan peluang besar bagi perusahaan asing untuk menjual barang mereka kepada pelanggan Indonesia, yang semakin terbuka terhadap makanan dan rasa baru.

Sebagian besar, perubahan gaya hidup yang terjadi di pusat-pusat perkotaan Indonesia didasarkan pada tren pasar yang sudah mapan, di mana karyawan kantoran memiliki lebih sedikit waktu atau minat untuk memasak, tetapi menuntut makanan yang lebih sehat. Infrastruktur ritel yang berkembang di negara ini, termasuk minimarket yang bergerak lebih dalam dan tersebar di seluruh wilayah, memberikan pembeli akses ke berbagai produk yang lebih luas. Meskipun sejumlah kecil perusahaan besar mendominasi pasar, sebagian besar adalah usaha kecil atau mikro.

Dipindai dengan CamScanner

Salah satu aktivitas perusahaan yang menentukan hasil akhir dari suatu produk adalah proses produksi, dimana banyak sekali faktor yang mempengaruhinya khususnya dari segi persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku, kedua faktor ini sangat berkaitan sekali dengan proses produksi yang cepat dan tepat. Proses produksi sangat penting bagi perusahaan, dimana dalam proses itu akan menghasilkan suatu produk yang akan dijual, jika tidak melalui proses itu maka produk tidak akan dihasilkan dan tidak akan mendapatkan tingkat pengembalian keuntungan dari proses tersebit, dimana melalui proses produksi bahan baku diolah menjadi barang setengah jadi lalu barang jadi yang sudah memiliki nilai untuk diperjual belikan. Proses produksi merupakan bagian penting dalam kegiatan usaha. Menurut Kholil Muhammad (2019:12), proses produksi adalah rangkaian tindakan yang dilakukan untuk mengubah bahan baku menjadi produk jadi yang siap dijual kepada konsumen dengan mengoptimalkan sumber daya produksi yang tersedia, antara lain seperti tenaga kerja, mesin, bahan baku, dana.

Tiap bisnis mengharapkan proses produksi yang lancar untuk berbagai alasan. Salah satunya adalah bahwa dengan melakukannya, perusahaan dapat menghemat lebih banyak waktu, tenaga, dan sumber daya, sehingga mereka dapat menghasilkan lebih banyak produk dalam waktu yang lebih singkat. Selain itu, proses produksi yang lancar dapat membantu perusahaan menjaga kualitas produk yang sama, yang akan meningkatkan kepuasan pelanggan dan menumbuhkan loyalitas pelanggan. Proses produksi yang lancar juga dapat membuat lingkungan kerja lebih sehat dan aman, sehingga mengurangi risiko kecelakaan kerja. Proses produksi yang lancar

Dipindai dengan CamScanner

juga dapat memenuhi permintaan pelanggan tepat waktu, meningkatkan kepuasan pelanggan, dan menumbuhkan loyalitas pelanggan. Pelanggan yang puas akan kembali membeli produk perusahaan dan menyarankan orang lain untuk membeli produknya.

Produksi berarti menaruh guna, sedangkan konsumsi berarti mengambil guna. Karena Allah SWT adalah pencipta sejati, arti produksi bukanlah menciptakan atau membuat sesuatu seperti yang didefinisikan oleh ekonom-ekonomi konvensional. Namun, manusia hanya memiliki kemampuan untuk mengubah materi dari sesuatu yang tidak berguna menjadi sesuatu yang memiliki nilai guna untuk digunakan untuk memenuhi kebutuhan hidupnya. Oleh karena itu, dari perspektif Islam, keduanya harus berjalan bersama-sama dan tidak boleh bertentangan satu sama lain. Dengan kata lain, dengan menghasilkan makanan dan minuman yang halal baik dari segi input, proses, maupun output. kegiatan produksi dalam perspektif Islam, yang harus dilakukan dengan landasan kemaslahatan Penggunaan faktor produksi yang halal (seperti modal), proses produksi yang halal dan berkah (seperti upah pekerja), dan pemasaran dan distribusi yang dilakukan dengan sistem yang disesuaikan dengan syariah menunjukkan keuntungan ini. Sebagaimana dijelaskan dalam Surat Ibrahim ayat 32 - 34:

{اللّهُ الّذِي خَلَقَ السّمَاوَاتِ وَالأرْضَ وَأنزلَ مِنَ السّمَاءِ مَاءً فَأَخْرَجَ بِهِ مِنَ الثّمَرَاتِ رِزْقًا لّكُمْ وَسَخّرَ لَكُمُ الْفُلْكَ لِتَجْرِيَ فِي الْبَحْرِ بِأَمْرِهِ وَسَخّرَ لَكُمُ الأنْهَارَ (32) وَسَخّرَ لَكُمُ الشّمْسَ وَالْقَمَرَ دَائِبَيْنِ وَسَخّرَ لَكُمُ اللّيْلَ وَالنّهَارَ (33) وَآتَاكُمْ مِنْ كُلّ مَا سَأَلْتُمُوهُ وَإِنْ تَعُدّوا نِعْمَةَ اللّهِ لاَ تُحْصُوهَا إِنّ الإنْسَانَ لَظَلُومٌ كَفّارٌ (34) }

Dipindai dengan CamScanner

Artinya: " Allah-lah yang menciptakan langit dan bumi dan menurunkan air hujan dari langit, kemudian Dia mengeluarkan dengan air hujan itu berbagai buah-buahan menjadi rezeki untuk kalian; dan Dia telah menundukkan bahtera bagi kalian supaya bahtera itu berlayar di lautan dengan kehendak-Nya dan Dia telah menundukkan (pula) bagi kalian sungai-sungai. Dan Dia telah menundukkan (pula) bagi kalian matahari dan bulan yang terus menerus beredar (dalam orbitnya); dan telah menundukkan bagi kalian malam dan siang. Dan Dia telah memberikan kepada kalian (keperluan kalian) dari segala apa yang kalian mohonkan kepada-Nya. Dan jika kalian menghitung-hitung nikmat Allah, tidaklah dapat kalian menghinggakannya. Sesungguhnya manusia itu sangat zalim dan sangat mengingkari (nikmat Allah)."

Ayat ini menunjukkan bahwa Allah SWT akan memberikan kemudahan bagi orang-orang yang berusaha dengan sungguh-sungguh untuk mencapai tujuan mereka, termasuk kelancaran proses produksi. Orang-orang yang berbuat baik dengan bekerja keras dan ikhlas akan mendapatkan pertolongan dari Allah SWT.

Penelitian ini dilakukan di Cafe Deumdee yang beralamat di Jln. Siliwangi No.18-19, Muara Ciujung Timur, Rangkasbitung, Banten. Cafe ini sudah terkenal di Kota Rangkasbitung karenanya selalu ramai dikunjungi konsumen yang tentunya untuk setiap bisnis kelancaran produksi dan kepuasan pelanggan adalah hal yang harus diutamakan. Untuk mewujudkan kelancaran proses produksi yang baik, cafe harus menyediakan persediaan bahan baku yang cukup dan bahan baku yang berkualitas, sehingga pemenuhan pesanan pelanggan terpenuhi. Berdasarkan hasil

Dipindai dengan CamScanner

observasi sebelum penelitian, bahwa permasalahan yang terjadi pada Cafe Deumdee yaitu, sering terjadi kendala pada proses produksi salah satunya dari bahan baku yang sering habis sehingga tidak bisa melanjutkan proses produksi. Saat penulis mengunjungi Cafe tersebut, pernah empat kali penulis tidak mendapatkan pesanan yang sesuai dengan yang ada di menu, maksudnya di menu tertera namun kenyataannya menu tersebut tidak bisa diproses dengan alasan bahan baku untuk pengolahannya sedang kosong. Berikut adalah data bahan baku Deumdee Cafe :

Tabel 1. 1 Data Persediaan Bahan Baku

No	SKU	Nama Barang	Unit	Stok Sistem	Stok Dipakai	Selisih
1	A106	Daun Bawang	Gram	5.000	5.000	-
2	AD203	Bawang Merah 1kg	pcs	3.000	3.000	-
3	JHB323	Jamur Kuping	Gram	5.700	5.530	170
4	JJA227	Jeruk Lemon Lokal	Gram	3.000	3.000	-
5	B204	Bakso Warisan 500gram	pcs	2.000	2.000	-
6	BB204	Bawang Bombay 1kg	Gram	6.000	5.600	400
7	BB208	Tepung Roti Putih 10kg	gram	6.000	6.000	-
8	BB327	Buncis 100gr	Gram	4.000	3.900	100
9	BK206	bumbu kebuli 100 gram	gram	2.000	2.000	-
10	LHB243	Kentang Utuh	Gram	7.800	7.670	130
11	LPB244	Kentang Wedges	gram	8.000	8.000	-
12	MTC260	Mie Ramen12pcs /1kg	pcs	5.000	4.500	500
13	MTM261	Margarin Simas 1kg	gram	2.060	2.000	60
14	MTT262	Minyak Samin 200gr	gram	3.000	3.000	-
15	TBS114	Tepung Crispy 900gr	gram	5.000	5.000	-
16	TC288	Telur Ayam 1kg	Gram	2.000	1.900	100
17	CB120	Creamer Bagus Krimeri 250gr	Gram	5.814	5.804	10
18	BPU286	Bawang Putih Bubuk	gram	1.000	900	100
19	BPW305	Buah Wilmond Peach Halves Kaleng 825gr	Gram	2.000	2.000	-

Dipindai dengan CamScanner

Berdasarkan tabel 1.1 di atas, bisa dilihat jika beberapa persediaan bahan baku sering habis, dan Deumdee Cafe tidak memiliki stok tambahan untuk disimpan lagi jika sewaktu-waktu dibutuhkan. Selain itu Deumdee Cafe juga harus memeriksa kualitas bahan bakunya agar menghasilkan produksi yang sesuai. Kualitas bahan baku digunakan berdasarkan kriteria-kriteria menurut pemiliknya yaitu dengan memerhatikan :

1. Spesifikasi fisik bahan baku seperti ukuran, warna, tekstur dan bentuk
2. Spesifikasi kimia bahan baku seperti lama ketahanan, kadar air, dan bau

Namun dari data bahan baku yang digunakan dalam Cafe ini, ternyata ada beberapa bahan baku yang tidak sesuai dengan kriteria-kriteria kualitas yang disebutkan di atas. Berikut data bahan baku yang digunakan :

Tabel 1. 2 Data Bahan Baku Yang Digunakan

No	SKU	Nama Barang	Unit	Bahan Baku Yang Digunakan	Bahan Baku Yang Rusak	Catatan
1	AP202	Ayam Pejantan 1/pcs	pcs	2.370	320	bau dan berubah warna
2	B204	Bakso Warisan 500gram	pcs	2.900	800	bau
3	BB204	Bawang Bombay 1kg	Gram	1.817	340	busuk
4	BB327	Buncis 100gr	Gram	2.000	230	busuk
5	BLK118	Buah Wilmond Lyche Halves Kaleng 230gr	Gram	5.000	390	expired

Dipindai dengan CamScanner

6	BPU286	Bawang Putih Utuh	Gram	450	23	busuk
7	CGO124	Cabe Gunung Orange 1kg	Gram	1.900	340	busuk
8	CHE154	Cherry Tangkai	Pieces	1.780	320	busuk
9	DA219	Dimsum Ayam Fiesta 900gram 50pcs per pck	pcs	2.000	320	bau dan expired
10	DB109	Daun Bawang	Gram	243	43	busuk
11	DB120	Bawang Merah 1kg	Gram	2.780	890	busuk

Sumber : Deumdee Cafe

Deumdee Cafe memproduksi aneka makanan dan minuman yang bervariasi. Dengan banyaknya permintaan, Deumdee Cafe bisa menghasilkan enam ribu lebih makanan dan minuman. Berikut adalah data hasil produksi yang dihasilkan Deumdee Cafe tahun 2020 sampai dengan 2023 dijelaskan berdasarkan tabel di bawah ini :

Tabel 1. 3 Data Hasil Produksi

2020			
Bulan	**Permintaan Pesanan (Unit)**	**Realisasi Hasil Produksi (Unit)**	**Pencapaian (%)**
Januari	10.326	7.200	69,73%
Februari	10.457	8.182	78,24%
Maret	10.211	7.327	71,76%
April	9.891	6.677	67,51%
Mei	9.923	7.804	78,65%

Dipindai dengan CamScanner

Juni	9.215	7.308	79,31%
Juli	9.100	6.920	76,04%
Agustus	9.654	7.813	80,93%
September	9.432	7.590	80,47%
Oktober	9.768	7.932	81,20%
November	8.975	6.402	71,33%
Desember	9.344	7.115	76,15%
JUMLAH	**116.296**	**88.270**	**75,90%**
2021			
Bulan	**Permintaan Pesanan (Unit)**	**Realisasi Hasil Produksi (Unit)**	**Pencapaian (%)**
Januari	10.410	6.852	65,82%
Februari	10.329	7.542	73,02%
Maret	10.476	7.063	67,42%
April	10.627	6.197	58,31%
Mei	9.020	6.047	67,04%
Juni	10.348	7.373	71,25%
Juli	9.956	6.951	69,82%
Agustus	9.874	7.044	71,34%
September	9.923	7.132	71,87%
Oktober	10.762	8.183	76,04%
November	10.986	7.497	68,24%

Dipindai dengan CamScanner

Desember	10.013	7.076	70,67%
JUMLAH	**122.724**	**84.957**	**69,23%**
2022			
Bulan	**Permintaan Pesanan (Unit)**	**Realisasi Hasil Produksi (Unit)**	**Pencapaian (%)**
Januari	10.344	7.386	71,40%
Februari	10.553	7.199	68,22%
Maret	10.712	7.239	67,58%
April	10.773	7.127	66,16%
Mei	10.410	7.206	69,22%
Juni	9.967	7.089	71,12%
Juli	10.241	7.219	70,49%
Agustus	10.109	7.240	71,62%
September	9.976	6.692	67,08%
Oktober	9.865	6.155	62,39%
November	10.244	6.963	67,97%
Desember	10.665	7.167	67,20%
JUMLAH	**123.859**	**84.682**	**68,37%**
2023			
Bulan	**Permintaan Pesanan (Unit)**	**Realisasi Hasil Produksi (Unit)**	**Pencapaian (%)**
Januari	10.230	6.739	65,87%
Februari	10.112	6.957	68,80%

Dipindai dengan CamScanner

Maret	10.215	6.958	68,12%
April	10.572	7.057	66,75%
Mei	10.221	5.871	57,44%
Juni	9.965	5.913	59,34%
Juli	9.780	6.694	68,45%
Agustus	9.644	6.866	71,19%
September	9.325	6.606	70,84%
Oktober	9.771	7.333	75,05%
November	10.228	7.254	70,92%
Desember	10.311	6.084	59,00%
JUMLAH	**120.374**	**80.332**	**66,74%**

Sumber: Deumdee Cafe

Berdasarkan tabel data perbandingan di atas yang menjadi permasalahan dalam kelancaran proses produksinya yaitu masalah pesanan tidak terproses lebih dominan dibandingkan dengan hasil produksi yang terjual. Berikut yang menjadi permasalahan :

1. Selama 4 tahun terakhir dari tahun 2020 – 2023 mengalami penurunan hasil produksi.
2. Jumlah permintaan pesanan lebih besar dibandingkan realisasi hasil produksinya.

Dipindai dengan CamScanner

Dari permasalahan perbandingan di atas, mengapa menjadi masalah dengan adanya selisih dari permintaan pesanan yang ditetapkan maka berarti ada kendala yang menghambat dalam kelancaran proses produksinya. Berdasarkan hasil observasi penulis, salah satu faktor dari kendala yang menghambat dalam kelancaran proses produksinya salah satunya akibat dari kekurangan bahan baku.

Menurut (Sudiantini et al., 2023) Bahan baku merupakan unsur paling aktif dalam sebuah perusahaan yang sebagai penentu baik atau tidaknya hasil produksi. Bahan baku memiliki manfaat sebagai faktor produksi atau bahan olah yang kemudian di masukan ke dalam sebuah proses produksi untuk dijadikan produk akhir. Adapun tujuan dari persediaan bahan baku adalah menjamin tersedianya bahan baku pada tingkat yang optimal agar proses produksi dapat berjalan sesuai dengan rencana pada tingkat biaya yang minimum serta kualitas produk yang tinggi.

Menurut Bambang Sugeng (2017:87) persediaan adalah sejumlah barang seperti dalam bentuk barang dagangan, barang jadi, barang dalam proses, bahan baku, bahan pembantu, alat tulis kantor, perlengkapan, dan sejenisnya yang sengaja disediakan perusahaan untuk digunakan sewaktu-waktu sesuai dengan kebutuhan dalam rangka menjaga kelancaran dan keberlangsungan operasional perusahaan. Pada umumnya persediaan bahan baku yang diselenggarakan oleh suatu perusahaan akan dipergunakan untuk menunjang pelaksanaan proses produksi yang ada di dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut. Melihat kepada adanya kenyataan bahwa persediaan bahan baku yang diadakan dengan tujuan menunjang pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan, maka hubungan antara persediaan bahan baku

Dipindai dengan CamScanner

dengan pelaksanaan proses produksi di dalam perusahaan tersebut adalah sangat erat.

Keberhasilan suatu perusahaan dalam mengelola bahan baku tersebut tergantung dari upaya perusahaan untuk mencari dan memilih dengan teliti bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi. Menurut Budi Harsanto (2022:99) kualitas adalah proses perencanaan, pelaksanaan, dan pengendalian dalam rangka menyampaikan produk yang dapat memuaskan bahkan melebihi ekspektasi pelanggan. Kualitas menjadi hal yang sangat strategis untuk dijaga dan ditingkatkan bila ingin usaha jangka panjang. Kualitas bahan baku juga membantu proses produksi berjalan lancar, seperti yang terlihat dari penjelasan itu. Dengan kualitas bahan baku yang baik maka akan mengurangi terjadinya kesalahan produksi atau proses produksi ulang, (Mananeke, 2022). kualitas produk merupakan faktor yang terdapat dalam suatu barang atau hasil yang menyebabkan barang tersebut sesuai dengan tujuan untuk apa barang itu dimaksudkan atau dibutuhkan

Menurut (Firah, 2022) "Pengaruh Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku Dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada PT. Lestari Alam Segar Medan", (Hermawan et al., 2023)"Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dan Pemeliharaan Mesin Terhadap Proses Produksi", dan (Fitriana & Zanah, 2020)Pengaruh Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Dan Perencanaan Proses Produksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada P.T DaliaTex Kusuma", (Listya Sugiyarti 2022)" Pengaruh Kualitas Bahan Baku Dan

Dipindai dengan CamScanner

Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk", menyatakan Persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku berpengaruh signifikan.

Namun, menurut studi (Adiningtiah et al., 2022) "Pengaruh Bahan Baku dan Proses Pembuatan Terhadap Kualitas Produk Pastry Di Sotis Hotel Kupang", kualitas bahan baku tidak memiliki pengaruh yang signifikan.

Berdasarkan latar belakang masalah di atas, penulis ingin meneliti **"Pengaruh Persediaan Bahan Baku Dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi di Deumdee Cafe."**

1.2 Identifikasi Masalah

Diidentifikasi sebagai masalah penelitian berdasarkan latar belakang masalah berikut:

1. Persediaan bahan baku di Cafe ini sering habis
2. Bahan Baku yang digunakan ada yang berkualitas buruk.
3. Selama 4 tahun terakhir dari tahun 2020 – 2023 mengalami penurunan hasil produksi.
4. Jumlah permintaan pesanan lebih besar dibandingkan realisasi hasil produksinya.

1.3 Pembatasan Masalah

Agar permasalahan ini tidak meluas, maka penelitian ini berfokus serta membatasi pada permasalahan hanya mengenai pada :

1. Variabel Persediaan Bahan Baku (X1) berfokus pada indikator jumlah persediaan bahan baku.

Dipindai dengan CamScanner

2. Variabel Kualitas Bahan Baku (X2) berfokus pada indikator jumlah bahan baku yang digunakan sesuai kriteria.
3. Variabel Kelancaran Proses Produksi (Y) berfokus pada indikator jumlah hasil produksi.

Data dari laporan hasil produksi selama lima tahun terakhir digunakan sebagai sampel. Penelitian ini membutuhkan waktu lima bulan, yaitu dari bulan mei hingga september 2024.

1.4 Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini adalah:

1. Apakah Persediaan Bahan Baku berpengaruh terhadap Kelancaran Proses Produksi?
2. Apakah Kualitas Bahan Baku berpengaruh terhadap Kelancaran Proses Produksi?
3. Apakah Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku berpengaruh terhadap Kelancaran Proses Produksi?

1.5 Tujuan dan Kegunaan Penelitian

1.5.1 Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah di atas, untuk itu ada beberapa tujuan penelitian yang ingin dicapai yaitu sebagai berikut:

1. Untuk Mengetahui pengaruh Persediaan Bahan Baku terhadap Kelancaran Proses Produksi.

Dipindai dengan CamScanner

2. Untuk Mengetahui pengaruh Kualitas Bahan Baku terhadap Kelancaran Proses Produksi.
3. Untuk Mengetahui pengaruh Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku terhadap Kelancaran Proses Produksi.

1.5.2 Kegunaan penelitian

Dengan adanya penelitian ini, maka diharapkan dapat memberikan manfaat kepada beberapa pihak di antaranya :

1. Bagi perusahaan

   Penelitian ini diharapkan memberikan kontribusi kepada perusahaan dalam mengambil keputusan khususnya dalam bidang manajemen operasional.

2. Bagi Mahasiswa

   Menambah wawasan dan ilmu pengetahuan mengenai persediaan bahan baku, kualitas bahan baku dan kelancaran proses produksi.

3. Bagi peneliti selanjutnya

   Hasil penelitian ini dapat digunakan sebagai bahan referensi untuk pengembangan dan perbandingan pada penelitian-penelitian berikutnya.

Dipindai dengan CamScanner

BAB II
LANDASAN TEORI

2.1 Deskripsi Teori

2.1.1 Teori Dasar (*Grand Theory*)

Dr. Eliyahu M. Goldratt, seorang ilmuwan fisika, pertama kali memperkenalkan teori kendala dalam bukunya yang berjudul *The Goal: A process of ongoing improvement* pada awal 1986. Kemudian dia mengembangkan teori ini dalam bukunya yang berjudul *What Is Thing Called Theory Of Constraint And How Should It Be Implemented.* Teori kendala adalah evolusi dari teknologi produksi yang dioptimalkan, yang menekankan pada pemanfaatan kendala dan mengoptimalkan penjadwalan produksi dengan tujuan meningkatkan hasil produk jadi keseluruhan yang terjual (Throughput), mengurangi persediaan (Inventory), dan mengurangi biaya operasional (Operasi). Dalam tahun 1986, Dr. Eliyahu M. Goldratt mengembangkan gagasan yang memasukkan filosofi manajemen ke dalam perbaikan yang didasarkan pada identifikasi kendala-kendala untuk meningkatkan keuntungan. Kendala yang terus menerus dieliminasi akan memaksimalkan proses produksi, meningkatkan keuntungan, serta meminimalisir biaya untuk pencapaian tujuan perusahaan di masa yang akan datang. Dasar dari teori kendala adalah bahwa setiap organisasi mempunyai kendala-kendala yang menghambat pencapaian kinerja (Performance) yang tinggi. Kendala-kendala ini seharusnya diidentifikasi dan diatur untuk

Dipindai dengan CamScanner

memperbaiki kinerja, biasanya jumlah kendala terbatas dan bukan berarti kendala kapasitas. Jika suatu kendala telah terpecahkan, maka kendala berikutnya dapat diidentifikasi dan diperbaharui. Setiap sistem dibangun untuk suatu tujuan karena setiap organisasi didirikan tidak untuk hanya demi keberadaan mereka. Dengan demikian, setiap tindakan yang diambil oleh bagian mana pun dalam organisasi harus dinilai berdasarkan dampaknya terhadap keseluruhan. Hal ini menyiratkan bahwa, sebelum dapat melakukan perbaikan pada bagian mana pun dari suatu sistem, Eliyahu M. Goldratt (1986:2), yang dikutip dalam buku Uwe Techt (2015:25).

Kegagalan sistem adalah segala sesuatu yang membatasi kinerja sistem untuk mencapai tingkat kinerja yang lebih tinggi daripada tujuannya. Untuk mengubahnya menjadi prosedur yang dapat digunakan, Anda hanya perlu memahami bagaimana sistem dibangun dalam kenyataan. Dalam kenyataannya, sistem apa saja hanya memiliki sedikit kendala, dan pada saat yang sama, sistem apa saja pasti memiliki setidaknya satu kendala. Goldratt membuat lima langkah berurutan untuk menerapkan gagasan sebagai solusi untuk masalah. Ini dilakukan agar proses perbaikan menjadi lebih fokus dan memiliki dampak positif yang lebih besar pada sistem sebelumnya. Ini adalah langkah-langkahnya:

1. Identifikasi kendala dalam sistem, karena mengidentifikasi kendala juga berarti memprioritaskan hambatan tersebut berdasarkan dampaknya terhadap tujuan, jika tidak maka banyak hal sepele yang

Dipindai dengan CamScanner

akan menyelinap masuk. Pada tahap ini walaupun mungkin ada banyak kendala dalam suatu waktu, biasanya hanya sedikit kendala yang sesungguhnya dalam sistem itu.

2. Putuskan bagaimana menghilangkan kendala tersebut, pada tahap ini ditentukan bagaimana menghilangkan kendala yang telah ditemukan dengan mempertimbangkan perubahan dengan biaya terendah.
3. Subordinatkan sumber daya lain untuk mendukung langkah 2. menangguhkan hal – hal yang lain yang bukan kendala dari pertimbangan pembuatan keputusan. Alasannya, segala sesuatu yang hilang pada kendala tidak memberikan pengaruh karena sumber – sumber daya itu masih cukup tersedia.
4. Lakukan kendala untuk memperbaiki performansi *Constraint* sistem. Memprioritaskan solusi masalah pada kendala sistem tidak memuaskan.
5. Kembali ke langkah pertama untuk peningkatan terus menerus, jika langkah – langkah sebelumnya memunculkan kendala – kendala baru dalam sistem tersebut.

Setiap bisnis akan menghadapi kendala, yang disebut sebagai kendala. Teori kendala digunakan untuk membuat cara khusus untuk mengelola kendala ini untuk mendukung tujuan perbaikan yang berkelanjutan. Menurut Hansen dan Mowen yang dikutip oleh Suradi (2023:31), kendala awalnya terbagi menjadi dua kategori:

Dipindai dengan CamScanner

1. Kendala internal adalah batasan perusahaan yang berasal dari dalam perusahaan, seperti jam mesin yang terbatas. Mereka harus digunakan sebaik mungkin untuk meningkatkan *throughput* (keluaran) tanpa meningkatkan persediaan atau biaya operasional.
2. Kendala eksternal adalah kendala yang berasal dari luar perusahaan, seperti permintaan pasar atau jumlah bahan baku yang tersedia dari pemasok. Kendala seperti volume produk yang dapat dijual dapat diatasi dengan menemukan pasar, meningkatkan permintaan pasar, atau membuat produk baru.

Selain itu, kendala dapat dibagi menjadi dua kategori berdasarkan karakteristiknya, yaitu

1. Kendala yang terjadi pada sumber daya yang telah dimanfaatkan sepenuhnya disebut sebagai kendala mengikat.
2. Kendala eksternal terjadi ketika sumber daya yang terbatas tidak digunakan sepenuhnya.

Menurut Kaplan dan Atkinson yang dikutip juga oleh Suradi (2023:32) kendala terdiri dari tiga kategori:

1. Kendala sumber daya: Ini dapat berupa keterbatasan dalam kapasitas faktor input produksi seperti bahan baku, tenaga kerja, dan jam mesin.
2. Kendala pasar: kendala ini adalah jumlah penjualan yang mungkin minimal dan maksimal selama periode perencanaan.
3. Kendala keseimbangan: produksi adalah bagian dari siklus produksi.

Dipindai dengan CamScanner

Dalam teori kendala, mengelola tantangan yang dihadapi organisasi sangat penting. Seperti yang dinyatakan oleh Hansen dan Mowen yang dikutip oleh Suradi (2023:32), teori kendala berpusat pada tiga ukuran kinerja, atau tiga komponen batasan:

1. *Throughput* atau Keluaran

   Jumlah penjualan yang menghasilkan uang bagi suatu perusahaan disebut throughput atau keluaran. Dalam operasional, throughput atau keluaran adalah perbedaan antara pendapatan penjualan dan biaya variabel di tingkat unit, seperti bahan baku dan listrik. Throughput atau keluaran yang berkaitan dengan margin kontribusi disebut throughput *contribution*. Dalam hal ini, biaya bahan baku langsung dikurangi dengan penjualan. Produksi dan distribusi, yang tidak mempengaruhi throughput, bukan kendala yang mengikat, jadi perhatian pada mereka lebih rendah daripada pemborosan kendala yang mengikat. Keluaran dalam lingkungan manufaktur baru dapat dihitung dengan mengurangi penjualan dengan biaya langsung penjualan.

2. Persediaan

   Adalah semua dana yang dikeluarkan oleh bisnis untuk mengubah bahan baku mentah melalui keluaran. Dalam teori kendala, semua aktiva yang memiliki kepemilikan dan tersedia untuk penjualan disebut sebagai barang persediaan. Pengadaan bahan baku, barang dalam proses, dan barang jadi di atas tingkat minimum tidak akan

Dipindai dengan CamScanner

meningkatkan keluaran dan merupakan biaya yang bernilai tambah; sebaliknya, persediaan produk jadi hanya diperlukan pada tingkat yang diperlukan untuk memenuhi perubahan permintaan pelanggan untuk memberikan pelayanan yang baik.

3. Biaya operasional

   Ini mirip dengan semua uang yang dihabiskan bisnis untuk mengubah persediaan menjadi *throughput* atau keluaran. Teori kendala mendukung dan mengoptimalkan biaya operasi ini.

Teori kendala memiliki hubungan dengan kelancaran proses produksi karena fokusnya pada pengidentifikasian kendala yang menghambat suatu proses. Selain itu, teori kendala membantu perusahaan menemukan kendala utama yang menghambat kinerja mereka, bukan hanya gejala yang terlihat. Bisnis dapat meningkatkan jumlah produk yang dihasilkan dalam jangka waktu tertentu dengan mengatasi kendala yang menghambat produksi. Setelah kendala diatasi, proses produksi menjadi lebih lancar dan terkendali, yang dapat menghasilkan produk dengan kualitas yang lebih baik. Dengan menjaga proses produksi berjalan lancar, perusahaan dapat mencapai tujuan utamanya, yaitu menghasilkan keuntungan.

Dipindai dengan CamScanner

2.1.2 Kelancaran Proses Produksi

2.1.2.1 Pengertian Kelancaran Proses Produksi

Kelancaran, menurut Feri Noperman (2022:36), adalah kemampuan untuk membuat ide baru dengan cepat dan lancar. Secara statistik, kelancaran mengacu pada tingkat pembangkitan jumlah ide. Semakin banyak ide yang dipikirkan seseorang, semakin mudah dia berpikir. Misalnya, jika seseorang diminta untuk mengemukakan beberapa alternatif solusi untuk suatu masalah, "kelancaran" didefinisikan sebagai ketika dia berhasil mengemukakan banyak solusi yang semuanya sesuai dengan masalah. Lancar berarti tidak tersangkut atau tersendat. Kelancaran sangat penting dalam setiap tugas atau pekerjaan. Kelancaran adalah keadaan yang memungkinkan pekerjaan dilakukan dengan baik dan maksimal. Akibatnya, kelancaran adalah suatu yang dapat mendorong tindakan seseorang atau organisasi untuk mencapai hasil yang diinginkan.

Proses produksi merupakan bagian penting dalam kegiatan usaha. Menurut Kholil Muhammad (2019:12), proses produksi adalah rangkaian tindakan yang dilakukan untuk mengubah bahan baku menjadi produk jadi yang siap dijual kepada konsumen dengan mengoptimalkan sumber daya produksi yang tersedia, seperti tenaga kerja, mesin, bahan baku, dana, antara lain. Menurut Dr. Ahmad (2020:197) proses produksi merupakan suatu kegiatan yang paling

Dipindai dengan CamScanner

penting dalam pelaksanaan produksi di suatu perusahaan. Hal ini karena proses produksi merupakan cara, metode, atau teknik bagaimana kegiatan penambahan faedah atau penciptaan faedah tersebut dilaksanakan.

Jadi, bisa disimpulkan bahwa kelancaran proses produksi merupakan kemampuan suatu perusahaan mengubah bahan baku menjadi produk jadi yang dapat dijual kepada konsumen dengan lancar tanpa adanya hambatan apa pun sehingga menghasilkan produk yang sesuai dengan kualitas yang diinginkan.

2.1.2.2 Fungsi Kelancaran Proses Produksi

Menurut Kholil Muhammad (2019:3) Salah satu fungsi organisasi perusahaan adalah aktivitas produksi, yang bertanggung jawab atas pengolahan bahan baku, atau bahan baku, menjadi produk jadi, atau produk akhir, yang dapat dijual. Untuk melakukan fungsi produksi ini, diperlukan sejumlah kegiatan yang membentuk sistem produksi. Berikut ini adalah beberapa fungsi utama produksi:

1. Perencanaan produksi adalah tindakan antisipasi untuk masa depan dalam jangka waktu tertentu.
2. Pengendalian produksi adalah tindakan yang memastikan bahwa semua kegiatan perencanaan telah dilakukan sesuai dengan target.

Dipindai dengan CamScanner

2.1.2.3 Tahapan Proses Produksi

Proses produksi dapat terdiri dari banyak tahapan, tergantung pada jenis industri dan produk yang dihasilkan, menurut Candra Puspita (2023:25). Beberapa tahapan umum yang terjadi selama proses produksi adalah:

1. Perencanaan dan perancangan
2. Pengadaan bahan baku
3. Pengolahan
4. Pengujian
5. Pengendalian kualitas
6. Pengemasan
7. Distribusi
8. Pemasaran dan penjualan
9. Pemeliharaan dan pemulihan

Industri, skala produksi, teknologi yang digunakan, dan jenis produk yang dihasilkan memengaruhi proses produksi ini.

2.1.2.4 Tujuan Proses Produksi

Tujuan utama proses produksi, menurut Candra Puspita (2023:28), adalah untuk mengoptimalkan kelancaran, kualitas, dan keselamatan dalam menghasilkan produk yang memenuhi kebutuhan pasar.

Dipindai dengan CamScanner

2.1.2.5 Jenis Proses Produksi

Menurut Candra Puspita (2023:29) secara umum ada dua jenis proses produksi yaitu :

1. Sistem produksi sebentar-sebentar mengelola kegiatan produksi secara terputus-putus dan berkesinambungan. Artinya, kepastian kapan proses produksi yang jelas akan dimulai dan selesai. Model produksi yang menggunakan sistem sebentar-sebentar terdiri dari dua kategori:
    a. Produksi massal: ini biasanya digunakan oleh perusahaan manufaktur. Ini dilakukan dengan standar produksi tertentu, prosedur tertentu, dan jumlah unit produksi yang diproduksi secara rutin.
    b. Pilihan massal: Perusahaan memproduksi berbagai produk yang lebih luas, seperti ponsel dan komputer, sehingga konsumen dapat memilih sesuai dengan selera dan daya belinya sendiri.
2. Sistem proses produksi yang terus menerus adalah sistem di mana kegiatan produksi dilakukan secara terus menerus dalam jangka waktu yang relatif lama, kemudian disimpan di gudang, didistribusikan ke pengecer, dan akhirnya dibeli oleh konsumen.

2.1.2.6 Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Proses Produksi

Menurut Candra Puspita (2023:40), kegiatan produksi yang memerlukan unsur-unsur yang digunakan dalam proses produksi

Dipindai dengan CamScanner

disebut faktor produksi. Faktor-faktor produksi yang digunakan dalam proses ini adalah:

1. Sumber daya alam: Sumber daya alam adalah segala sesuatu di alam semesta yang dapat digunakan manusia untuk memenuhi kebutuhannya. Ini adalah faktor produksi primer karena langsung tersedia di alam.
2. Modal: Modal, yang mencakup berbagai macam barang, seperti uang tunai, peralatan, mesin, dan keuntungan investasi, memainkan peran penting dalam menggerakkan ekonomi suatu negara. Perusahaan harus mengelola modal yang tersedia dengan bijak agar mereka dapat meningkatkan produktivitas dalam produksi barang dan jasa.
3. Tenaga Kerja: Kualitas barang dan jasa yang dihasilkan dipengaruhi oleh pemahaman dan keterampilan tenaga kerja dalam menjalankan kegiatan produksi. Sumber daya manusia yang berkualitas tinggi juga dapat membuat produk dan jasa menjadi lebih baik. Oleh karena itu, bisnis dapat memberikan pelatihan teratur untuk meningkatkan kualitas tenaga kerja mereka.
4. Teknologi: Teknologi tidak hanya mempercepat proses produksi, tetapi juga meningkatkan efisiensi dan inovasi. Akibatnya, dengan bantuan teknologi, bisnis dapat memenuhi kebutuhan konsumen yang semakin beragam setiap harinya.

Dipindai dengan CamScanner

2.1.2.7 Indikator Kelancaran Proses Produksi

Indikator yang digunakan untuk mengukur kelancaran proses produksi, menurut (Sari, 2019) adalah Jumlah produk yang dihasilkan atau jumlah hasil produksi di perusahaan tersebut.

Menurut (Fitriana & Zanah, 2020), kelancaran proses produksi sangat penting bagi bisnis karena sangat berpengaruh pada tingkat penjualan dan keuntungan. Perusahaan harus dapat mempertahankan tingkat persediaan yang optimal untuk menjamin kelancaran proses produksi sehingga pesanan dapat dikirim tepat waktu dan mencegah pelanggan berpindah ke bisnis lain. Kelancaran proses produksi didefinisikan sebagai ketika semua tahapan proses produksi berjalan dengan lancar dan tanpa hambatan. Dalam hal ini, semua bahan baku tersedia tepat waktu, mesin dan peralatan beroperasi dengan baik, dan tenaga kerja bekerja dengan lancar.

2.1.3 Persediaan Bahan Baku

2.1.3.1 Pengertian Persediaan Bahan Baku

Menurut Kholil Muhammad (2019:29), barang atau sumber daya yang digunakan dalam organisasi disebut persediaan. Kapan stok harus dihabiskan, berapa banyak yang harus disorder, dan tingkat persediaan yang diinginkan dicatat dalam sistem persediaan. Persediaan, menurut Irham Fahmi (2016:109), didefinisikan sebagai kemampuan suatu

Dipindai dengan CamScanner

perusahaan untuk memastikan bahwa semua kebutuhan barang, termasuk barang mentah, setengah jadi, dan jadi, selalu tersedia, baik dalam kondisi pasar yang stabil maupun berfluktuasi. Menurut Bambang Sugeng (2017:87) persediaan adalah sejumlah barang seperti dalam bentuk barang dagangan, barang jadi, barang dalam proses, bahan baku, bahan pembantu, alat tulis kantor, perlengkapan, dan sejenisnya yang sengaja disediakan perusahaan untuk digunakan sewaktu-waktu sesuai dengan kebutuhan dalam rangka menjaga kelancaran dan keberlangsungan operasional perusahaan.

Jadi bisa disimpulkan bahwa persediaan bahan baku merupakan bahan dasar yang disimpan perusahaan untuk digunakan dalam proses produksi.

2.1.3.2 Fungsi Persediaan Bahan Baku

Menurut Nanik Kustiningsih (2022:83), ada beberapa jenis fungsi persediaan, yaitu :

1. Fungsi decoupling, yang memungkinkan bisnis untuk memenuhi permintaan pelanggan tanpa bergantung pada supplier. Untuk melakukan fungsi ini, lakukan hal-hal berikut:
    a. Untuk menghindari ketergantungan perusahaan pada supplier dalam hal kuantitas dan pengiriman, persediaan barang mentah digunakan.

Dipindai dengan CamScanner

b. Persediaan barang dalam proses juga digunakan untuk memberi tiap bagian yang terlibat lebih banyak waktu untuk bekerja.

c. Permintaan yang tidak pasti dari pelanggan juga dipenuhi dengan persediaan barang jadi.

2. Fungsi pengukuran lot ekonomi: Fungsi ini bertujuan untuk mengumpulkan persediaan sehingga perusahaan dapat menggunakan seluruh sumber daya dalam jumlah yang cukup dan mengurangi biaya produk per lot.
3. Fungsi antisipasi: Selama periode pemesanan kembali, perusahaan sering menghadapi ketidakpastian tentang waktu pengiriman dan permintaan barang. Akibatnya, mereka memerlukan kuantitas persediaan tambahan.

2.1.3.3 Tujuan Persediaan Bahan Baku

Menurut Kholil Muhammad (2019:50), persediaan dimaksudkan untuk berbagai tujuan, seperti :

1. Untuk mengurangi waktu persiapan produksi,
2. Untuk memenuhi permintaan yang tidak pasti atau berubah-ubah,
3. Untuk mengubah jadwal produksi,
4. Untuk mengantisipasi kehadiran bahan baku yang terlambat
5. Untuk menghemat uang untuk pembelian dan transportasi.

Dipindai dengan CamScanner

2.1.3.4 Jenis Persediaan Bahan Baku

Jenis persediaan sangat beragam tergantung pada barang atau produk yang dijual, menurut Mohamad Agus Salim Monoarfa (2023:212). Jenis-jenis persediaan adalah sebagai berikut:

1. Bahan baku (*Raw Materials*) adalah semua material yang digunakan dalam proses produksi untuk menghasilkan produk jadi
2. Barang dalam proses (*work in progress*) adalah persediaan yang sedang diproduksi tetapi belum selesai
3. Barang jadi *(Finished product*) adalah produk yang telah diproduksi dan siap untuk dijual kepada pelanggan.

   Karena produk suatu organisasi dapat digunakan sebagai bahan baku oleh organisasi lain, ini adalah klasifikasi yang relatif bebas.

Sementara beberapa perusahaan (terutama pengecer) hanya memiliki stok barang jadi, perusahaan lain (terutama produsen) memiliki ketiga jenis barang tersebut. Beberapa jenis barang tidak mudah dimasukkan ke dalam kategori ini, jadi kita dapat membaginya menjadi dua jenis tambahan:

1. Suku cadang mesin, peralatan, dll.
2. Barang habis pakai seperti minyak, pembersih, kertas, dll.

Dipindai dengan CamScanner

2.1.3.5 Unsur-unsur Biaya Persediaan Bahan Baku

Menurut Kholil Muhammad (2019:51), ada empat komponen biaya persediaan. Mereka adalah sebagai berikut:

1. Biaya penyimpanan: biaya yang terkait dengan fasilitas penyimpanan; jika biaya ini tinggi, tingkat persediaan cenderung rendah.
2. Anggaran pengaturan: biaya yang terkait dengan pengaturan peralatan;
3. Biaya pembelian: biaya yang dikeluarkan untuk membeli barang, termasuk menghitung item dan jumlah yang dibeli
4. Biaya kekurangan waktu: biaya yang muncul ketika stok habis dan bahan tambahan tidak tersedia.

2.1.3.6 Masalah Umum Persediaan Bahan Baku

Manajer gudang sering menghadapi masalah dalam persediaan ini, menurut Irham Fahmi (2016:112), antara lain:

1. Permasalahan internal:
    a. Stok barang digudang sering habis terlambat, biasanya karena pesanan yang diterima melebihi perkiraan. Sementara produksi dan permintaan tidak sejalan, ini menjadi masalah. Ini sebenarnya bagus karena produk perusahaan memiliki daya minat tinggi dan penjualan meningkat.

Dipindai dengan CamScanner

b. Bahan baku mudah rusak atau kadaluwarsa dengan cepat. Karena itu, dalam situasi seperti ini, perusahaan harus dapat menyediakan bahan baku dengan kualitas yang terjamin dan memastikan bahwa pesanan diterima tepat waktu.
c. Perusahaan sering menempatkan pegawai di bagian gudang yang ternyata tidak jujur, yang menyebabkan barang hilang.
d. Perusahaan tidak mengikuti standar mutu yang berlaku.
e. Pegawai tidak bekerja sama dengan baik.

2. Permasalahan eksternal :
   a. Perubahan iklim dunia;
   b. Situasi fluktuasi mata uang asing dan dampaknya terhadap mata uang domestik
   c. Kekacauan politik yang mengganggu pasokan bahan baku
   d. Produk yang dihasilkan sangat bergantung pada hasil alam.

Berdasarkan masalah yang akan diteliti, persediaan bahan baku adalah yang paling penting dalam diskusi ini. Kekurangan bahan baku akan mengganggu proses produksi, sedangkan kelebihan bahan baku akan menyebabkan biaya pemeliharaan dan penempatan terbuang.

Dipindai dengan CamScanner

2.1.3.7 Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Persediaan Bahan Baku

Tingkat penjualan, sifat teknis, lamanya proses produksi, dan daya tahan produk akhir adalah beberapa faktor yang mempengaruhi persediaan, menurut Sopi (2019:146), yaitu:

1. Persediaan operasi,
2. persediaan pengaman,
3. biaya persediaan harus dipertimbangkan saat memilih investasi dalam persediaan.

Menurut Astuti yang dikutip dalam buku Sopi (2023:146), faktor-faktor berikut mempengaruhi besarnya persediaan:

1. Lead time: lamanya masa tunggu bahan yang dipesan datang;
2. Frekuensi penggunaan bahan baku selama satu periode.
3. Jumlah bahan yang tersedia;
4. Daya tahan bahan.

Faktor-faktor yang mempengaruhi persediaan minimal adalah seperti berikut:

1. Jadwal produksi dengan pesanan tambahan;
2. Karakteristik industri yang bersaing;
3. Hubungan antara biaya penyimpanan

Dipindai dengan CamScanner

2.1.3.8 Indikator Persediaan Bahan Baku

Menurut (Sari, 2019), indikator yang digunakan untuk mengukur ketersediaan bahan baku adalah jumlah unit persediaan bahan baku sesuai dengan kebutuhan produksi.

Pada umumnya persediaan bahan baku yang diselenggarakan oleh suatu perusahaan akan dipergunakan untuk menunjang pelaksanaan proses produksi yang ada di dalam perusahaan yang bersangkutan tersebut. Melihat kepada adanya kenyataan bahwa persediaan bahan baku yang diadakan dengan tujuan menunjang pelaksanaan proses produksi dalam perusahaan, maka hubungan antara persediaan bahan baku dengan pelaksanaan proses produksi di dalam perusahaan tersebut adalah sangat erat, Bambang Pujo Purwoko (2013:95).

2.1.4 Kualitas Bahan Baku

2.1.4.1 Pengertian Kualitas Bahan Baku

Kualitas, menurut Budi Harsanto (2022:99), adalah proses perencanaan, pelaksanaan, dan pengendalian yang digunakan untuk menyampaikan produk yang memenuhi atau melebihi ekspektasi pelanggan. Untuk tujuan jangka panjang, menjaga dan meningkatkan kualitas sangat strategis. Kualitas merupakan senjata dalam persaingan serta dipergunakan memberikan jaminan kepada pelanggan, dan diharapkan mampu dijadikan indikator keberhasilan, Djoko Adi Walujo

Dipindai dengan CamScanner

(2020:5). Iwan Berri Prima (2021:50) mengatakan bahwa kualitas adalah ukuran standar yang diinginkan pelanggan dalam memenuhi harapan pelanggan, bahkan melebihi yang diinginkan oleh pelanggan. Keberhasilan suatu perusahaan dalam mengelola bahan baku yang berkualitas akan bergantung pada upaya perusahaan untuk mencari dan memilih dengan teliti bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi. Ignatius Wolter Umboh (2022) mengatakan bahwa kesalahan atau proses produksi ulang akan berkurang ketika bahan baku berkualitas tinggi digunakan.

Menurut Simbolon (2021:57), ada dua jenis bahan baku yang digunakan dalam proses produksi:

1. Bahan Baku Langsung (*Direct Material*) adalah semua bahan baku yang merupakan bagian dari barang jadi yang dihasilkan. Biaya yang dikeluarkan untuk membeli bahan baku ini sebanding dengan jumlah barang jadi yang dihasilkan.
2. Bahan Baku Tak Langsung *(Indirect Material*) adalah bahan mentah yang ikut berperan dalam proses produksi.

Jadi bisa disimpulkan bahwa kualitas bahan baku merupakan ukuran standar yang ditetapkan perusahaan dalam memilih bahan baku yang akan digunakan selama proses produksi, agar menghasilkan produk yang memenuhi harapan baik perusahaan maupun pelanggan.

Dipindai dengan CamScanner

2.1.4.2 Fungsi Kualitas Bahan Baku

Menurut Djoko Adi Waluju (2020:5), kualitas pada dasarnya membantu persaingan dan memberikan jaminan kepada konsumen. Kualitas diharapkan mampu menunjukkan keberhasilan rekayasa dan mengurangi variasi produk; kualitas akan berdampak pada peningkatan keuntungan. Kecelakaan, kerusakan, dan keluhan akan dihilangkan jika kualitas ini dipertahankan sebagai target.

2.1.4.3 Tujuan Kualitas Bahan Baku

Menurut Djoko Adi Waluju (2020:12), tujuan kualitas adalah sebagai berikut:

1. Menjamin bahwa produk hasil produksi dapat mencapai standar yang telah ditetapkan;
2. Menjamin bahwa biaya dapat ditekan;
3. Menjamin bahwa biaya desain produk dan proses dapat ditekan;

2.1.4.4 Faktor-faktor Yang mempengaruhi Kualitas Bahan Baku

Menurut Mohammad Masan (2018:87), beberapa faktor yang mempengaruhi kualitas bahan baku, yaitu :

1. Ketersediaan bahan baku,
2. Harga bahan baku,
3. Transportasi bahan baku, dan
4. Bencana alam

Dipindai dengan CamScanner

2.1.4.5 Indikator Kualitas Bahan Baku

Menurut (Muti'in, 2022) yang menjadi indikator dalam menentukan kualitas bahan baku adalah jumlah ketersediaan bahan baku yang terpakai dengan kualitas yang sesuai.

2.2 Hasil Penelitian Terdahulu

Adapun kriteria penelitian Terdahulu yang dijadikan sebagai dasar penelitian yang akan dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Dalam penelitian **(Fitriana & Zanah, 2020),** Penelitian ini menganalisis tentang pengaruh pengendalian internal persediaan bahan baku dan perencanaan proses produksi terhadap kelancaran proses produksi. Metode penelitian yang digunakan adalah metode analisis deskriptif dengan pendekatan kualitatif. Penelitian ini dilakukan di PT. Daliatex Kusuma dengan menggunakan teknik pengumpulan data melalui penelitian pustaka dan penelitian lapangan yang terdiri dari observasi, wawancara, dan angket dengan total jumlah sampel sebanyak 40 orang responden.

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

Dipindai dengan CamScanner

Koefisien determinasi (R2) Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku (X1) dan Perencanaan Proses Produksi (X2) dalam menentukan Kelancaran Proses Produksi (Y) adalah sebesar 63,2%. Sedangkan faktor lain yang tidak diteliti dan turut mempengaruhi Kelancaran Proses Produksi ditujukan oleh nilai epsilon (ε) = 0,368 atau sebesar 36,8%.

Persamaan dengan penelitian ini adalah variabel X1 dan variabel Y, serta metode penelitiannya. Sedangkan Perbedaan dengan penelitian ini adalah pada objek penelitian, penggunaan grand theory serta pengumpulan datanya.

2. Dalam penelitian **(Hermawan et al., 2023),** Penelitian ini bertujuan untuk Mengetahui Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku dan Pemeliharaan Mesin Terhadap Proses Produksi (Studi Kasus Pada Perusahaan Sandal Comet di Kota Tasikmalaya). Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah kausalitas melalui pendekatan survei. Dengan sampel penelitian 30 Karyawan Perusahaan Sandal Comet di Kota Tasikmalaya.

Data yang digunakan adalah menggunakan data primer dan sekunder. Alat analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah regresi berganda dengan menggunakan SPSS 26.0. Hasil penelitian menunjukan bahwa Pengendalian Persediaan Bahan Baku dan Pemeliharaan Mesin secara simultan memiliki pengaruh signifikan terhadap Proses Produksi Pada Perusahaan Sandal Comet di Kota Tasikmalaya. Secara parsial

Dipindai dengan CamScanner

Pengendalian Persediaan Bahan Baku memiliki pengaruh signifikan terhadap Proses Produksi Pada Perusahaan Sandal Comet di Kota Tasikmalaya. Secara parsial Pemeliharaan Mesin memiliki pengaruh signifikan terhadap Proses Produksi Pada Perusahaan Sandal Comet di Kota Tasikmalaya.

Persamaan dengan penelitian ini adalah pada variabel X1 dan variabel Y, serta alat analisis yang digunakan. Sedangkan perbedaanya yaitu pada objek penelitiannya, penggunaan grand theory serta pengumpulan datanya menggunakan kuesioner.

3. Dalam penelitian **(Firah, 2022),** Penelitian ini bertujuan untuk untuk menguji pengaruh perencanaan kebutuhan bahan baku dan pengendalian persediaan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan. Penelitian ini menggunakan analisis uji regresi linier berganda, uji f, uji t, dan uji determinasi dengan bantuan alat uji SPSS versi 24.00. Adapun instrumen yang dipakai dalam penelitian ini berjumlah 24 item pernyataan terkait variabel perencanaan kebutuhan bahan baku, pengendalian persediaan bahan baku dan kelancaran proses produksi, seluruh instrumen ini sudah diuji validitas dan reliabilitasnya.

   Persamaan dengan penelitian ini yaitu variabel X2 dan variabel Y serta alat analisis yang digunakan. Sedangkan perbedaannya yaitu dari objek penelitiannya, penggunaan grand theory serta pengumpulan datanya menggunakan kuesioner.

Dipindai dengan CamScanner

4. Dalam penelitian **(Muti'in, 2022),** Tujuan dari penelitian ini adalah untuk menguji pengaruh pengendalian persediaan dan kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi yang telah diterapkan. Penelitian ini menggunakan metode kuantitatif dengan teknik pengumpulan datanya menggunakan observasi dan wawancara. Hasil dari penelitian ini bahwa secara parsial pengendalian persediaan berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi. Secara parsial kualitas bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi. Secara simultan pengendalian persediaan dan kualitas bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi.

   Persamaan dengan penelitian ini yaitu variabel X1, X2 dan variabel Y. Sedangkan perbedaannya pada objek penelitiannya serta penggunaan grand theorynya.

5. Dalam penelitian **(Sari, 2019),** Tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi. Sampel dalam penelitian ini adalah data jumlah persediaan bahan baku dan data jumlah hasil produksi selama 36 bulan dari Januari 2015 – Desember 2017. Hasil uji hipotesis menyatakan adanya pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi dengan nilai signifikansi 0,000 dan hasil uji koefisien determinasi sebesar 0,997.

   Persamaan dengan penelitian ini yaitu menggunakan data sekunder, penggunaan variabel X dan Y, dan alat analisis yang digunakan SPSS.

Dipindai dengan CamScanner

Sedangkan perbedaan dalam penelitian yaitu objek penelitiannya, serta penggunaan grand theorynya.

6. Dalam penelitian **(Sofwan syifa, 2021)**, Penelitian ini menganalisis pengaruh Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dan Pengendalian Kualitas terhadap Kelancaran Proses Produksi pada PT Arrnic Setia Jaya. Metode analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis deskriptif dengan menggunakan pendekatan kuantitatif, dan populasi dalam penelitian ini yaitu seluruh staf dan karyawan di PT Arrnic Setia Jaya. Pemilihan sampel menggunakan metode purposive sampling. Metode analisis data yang digunakan yaitu uji asumsi klasik, analisis jalur, uji koefisien korelasi, koefisien jalur, koefisien determinasi, dan pengujian hipotesis dengan menggunakan uji t dan uji F.

   Persamaan dalam penelitian ini yaitu penggunaan variabel X1, X2, dan Y, serta metode penelitian kuantitatif. Sedangkan perbedaannya yaitu, pada objek penelitiannya, penggunaan *grand theory*, serta pengumpulan datanya menggunakan kuesioner.

7. Dalam penelitian **(Sasongko et al., 2022),** Tujuan penelitian ini untuk mengetahui pengaruh kualitas bahan baku dan proses produksi terhadap kualitas produksi di PKS Darmex Agro Bengkayang Kalbar secara parsial dan simultan. Penelitian yang dilakukan merupakan penelitian dengan menggunakan metode kuantitatif. Penentuan sampel penelitian ini menggunakan metode simpel random sampling. Teknik pengumpulan data

Dipindai dengan CamScanner

yang digunakan oleh peneliti adalah kuesioner. Metode analisa data yang digunakan yaitu regresi linear berganda dengan menggunakan program SPSS versi 21.

Persamaan dalam penelitian ini yaitu variabel X1, alat analisis yang digunakan SPSS serta metode analisis datanya. Sedangkan perbedaannya yaitu pada objek penelitiannya, dan pengumpulan datanya menggunakan kuesioner.

8. Dalam penelitian **(Mananeke, 2022),** Tujuan dari Penelitian ini adalah untuk menganalisis Pengaruh Kualitas Bahan Baku, Proses Produksi Dan Kualitas Tenaga Kerja Terhadap Kualitas Produk Pada PT Cavron Global Lembean. Penelitian ini menggunakan pendekatan asosiatif. Populasi dalam penelitian ini adalah manajer, staf dan karyawan bagian operasional di PT. Cavron Global Lembean yang berjumlah 55 orang. Teknik pengumpulan data menggunakan kuesioner. Teknik pengambilan sampel yang digunakan dalam penelitian ini adalah sampling jenuh dimana keseluruhan populasi dijadikan sampel. Jumlah sampel yang diperoleh sebanyak 55 orang responden.

   Persamaan dalam penelitian ini yaitu variabel X1 dan teknik pengambilan sampelnya, dan metode penelitian kuantitatif. Sedangkan perbedaannya yaitu pada objek penelitian, penggunaan grand theory serta pengumpulan data menggunakan kuesioner.

Dipindai dengan CamScanner

9. Dalam **(Listya Sugiyarti, 2022),** Penelitian ini bertujuan untuk menguji pengaruh kualitas bahan baku dan proses produksi terhadap kualitas produk pada PT. Kurnia Dwimitra Sejati. Sampel dalam penelitian ini adalah 46 responden karyawan yang bekerja di bagian pengolahan bahan baku, bagian proses produksi, dan karyawan yang bertugas di bagian pengujian kualitas produk Jendela dan Pintu UPVC PT. Kurnia Dwimitra Sejati. Teknik pengumpulan data dilakukan dengan cara mewawancarai serta menyebarkan kuesioner kepada seluruh responden. Metode pengolahan data dilakukan dengan menggunakan teknik analisis regresi linier berganda melalui software SPSS. Hasil dari penelitian ini bahwa Kualitas Bahan Baku dan Proses Produksi berpengaruh positif terhadap Kualitas Produk. Secara parsial kualitas bahan baku berpengaruh terhadap kualitas produk, dan Proses produksi berpengaruh terhadap kualitas produk.

   Persamaan dalam penelitian ini yaitu variabel X1 alat analisis yang digunakan SPSS, dan metode penelitiannya kuantitatif. Sedangkan perbedaannya yaitu objek penelitian, penggunaan *grand theory*, dan penggunaan kuesioner.

10. Dalam penelitian **(Adiningtiah et al., 2022),** Tujuan dari penelitian ini adalah menguji dan menganalisis pengaruh bahan baku dan proses produksi terhadap kualitas produk yang dihasilkan pada Sotis Hotel Kupang, Sampel pada penelitian ini sebanyak 35 responden yaitu karyawan *kitchen* dan *purchasing* Sotis Hotel Kupang. Teknik pengambilan data

Dipindai dengan CamScanner

dilakukan dengan cara pembagian kuesioner ke seluruh responden. Metode pengolahan data dilakukan dengan teknik analisis regresi linear berganda melalui SPSS. Hasil penelitian ini adalah bahan baku tidak berpengaruh terhadap kualitas produk dan proses produksi berpengaruh dominan terhadap kualitas produk. Akan tetapi kualitas bahan baku dan proses produksi berpengaruh secara bersama-sama terhadap kualitas produk.

Persamaan dalam penelitian ini yaitu variabel X1 dan metode penelitian kuantitatif serta alat analisis menggunakan SPSS. Sedangkan perbedaannya yaitu objek penelitiannya, penggunaan *grand theory*, dan pengumpulan datanya menggunakan kuesioner.

11. Dalam penelitian **(Sihombing & Sumartini, 2017),** tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh pengendalian kualitas bahan baku dan pengendalian kualitas proses produksi terhadap kuantitas produk cacat dan dampaknya pada biaya kualitas. Pengumpulan datanya menggunakan data sekunder berupa data biaya bahan baku, data biaya real bahan baku, jumlah total produksi dan data bahan baku yang digunakan dengan kualitas. Hasil uji analisis menyatakan terdapat pengaruh pada variabel pengendalian kualitas, dan pengendalian kualitas proses produksi terhadap kuantitas produk cacat terhadap biaya kualitas.

Semua penelitian terdahulu yang menjadi referensi dalam penelitian ini mempunyai keterkaitan dengan variabel-variabel yang ada dalam penelitian ini.

Dipindai dengan CamScanner

Tabel 2. 1 Hasil Penelitian Terdahulu

Nama peneliti & Tahun	Variabel penelitian	Alat analisis	Sampel penelitian	Hasil penelitian
(Fitriana & Zanah, 2020)	X1: Pengendalian Persediaan Bahan Baku X2: Perencanaan Proses Produksi Y: Kelancaran Proses Produksi	Microsoft Excel : add ins – Statistic – Succesive Interval	40 Responden	Terdapat pengaruh positif antara Pengendalian persediaan bahan baku, Perencanaan Proses produksi terhadap kelancaran proses produksi.
(Hermawan et al., 2023)	X1: Persediaan Bahan Baku	SPSS	30 responden	Terdapat pengaruh positif persediaan bahan baku dan pemeliharaan mesin terhadap proses produksi

Dipindai dengan CamScanner

	X2: Pemeliharaan Mesin Y: Proses Produksi			
(Firah, 2022)	X1: Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku X2: Pengendalian Persediaan Bahan Baku Y: Kelancaran Proses Produksi	SPSS	87 Responden	Terdapat pengaruh positif antara Perencanaan Bahan Baku dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran proses produksi.
(Muti'in, 2022)	X1: Pengendalian Persediaan	SPSS	Data Persediaan Bahan Baku, Data Bahan Baku digunakan	Terdapat pengaruh positif antara Pengendalian Persediaan dan kualitas

Dipindai dengan CamScanner

	X2: Kualitas Bahan Baku Y: Proses Produksi		Dan Data Hasil Produksi	bahan baku terhadap kelancaran proses produksi.
(Sari, 2019)	X1: Persediaan Bahan Baku Y: Proses Produksi	SPSS	Data jumlah persediaan bahan baku dan data hasil produksi 36 bulan	Terdapat pengaruh positif Persediaan bahan baku terhadap proses produksi
(Sofwan syifa, 2021)	X1: Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku X2: Pengendalian Kualitas Y: Kelancaran Proses Produksi	SPSS	350 Responden	Terdapat pengaruh positif antara Pengendalian Internal persediaan bahan baku dan Pengendalian Kualitas terhadap kelancaran proses produksi

Dipindai dengan CamScanner

(Sasongko et al., 2022)	X1: Kualitas Bahan Baku X2: Proses Produksi Y: Kualitas Produksi	SPSS		Terdapat pengaruh positif antara kualitas bahan baku dan proses produksi terhadap kualitas produksi
(Mananeke, 2022)	X1: Kualitas Bahan Baku X2: Proses Produksi X3: Kualitas Tenaga Kerja Y: Kualitas Produksi	SPSS	55 Responden	Terdapat pengaruh positif antara Kualitas bahan baku dan proses produksi terhadap kualitas produk. Terdapat pengaruh negative kualitas tenaga kerja terhadap proses produk
(Listya Sugiyarti, 2022)	X1: Kualitas Bahan Baku X2: Proses Produksi Y: Kualitas Produk	SPSS	46 responden	Terdapat pengaruh positif kualitas bahan baku dan proses produksi terhadap kualitas produk

Dipindai dengan CamScanner

(Adiningtiah et al., 2022)	X1: Bahan Baku X2: Proses Produksi Y: Kualitas Produk	SPSS	35 Responden	Terdapat pengaruh positif antara proses produksi terhadap kualitas produk Terdapat pengaruh negative antara kualitas bahan baku terhadap kualitas produk
(Sihombing & Sumartini, 2017)	X1: Pengendalian kualitas bahan baku X2: Pengendalian kualitas proses produksi X3: Kuantitas produk cacat Y: Biaya kualitas	SPSS	Data biaya bahan baku, data biaya real bahan baku, jumlah total produksi dan data bahan baku yang digunakan dengan kualitas.	Terdapat pengaruh antara pengendalian kualitas bahan baku, pengendalian kualitas proses produksi, kuantitas produk terhadap biaya kualitas

Dipindai dengan CamScanner

2.3 Hubungan Antar Variabel

2.3.1 Hubungan Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi

Persediaan, menurut Irham Fahmi (2016:109), didefinisikan sebagai kemampuan suatu perusahaan untuk memastikan bahwa semua kebutuhan barang, termasuk barang mentah, setengah jadi, dan jadi, selalu tersedia, baik dalam kondisi pasar yang stabil maupun berfluktuasi.. Persediaan dapat berupa bahan mentah, bahan pembantu, barang dalam proses, barang jadi, ataupun suku cadang. Bisa dikatakan tidak ada perusahaan yang beroperasi tanpa persediaan, meskipun sebenarnya persediaan hanyalah suatu sumber dana yang menganggur, karena sebelum persediaan digunakan berarti dana yang terikat di dalamnya tidak dapat digunakan untuk keperluan yang lain. Setiap bagian dalam perusahaan dapat memandang persediaan dari berbagai berbeda. Bagian produksi, menghendaki tingkat persediaan yang besar untuk mencegah terhentinya produksi karena kekurangan bahan.

Menurut hasil penelitian dari (Fitriana & Zanah, 2020) menyatakan bahwa pengendalian persediaan bahan baku secara parsial memiliki pengaruh yang signifikan terhadap kelancaran proses produksi secara pada PT. Daliatex Kusuma. Dengan demikian pengendalian internal persediaan bahan baku yang dilaksanakan maka akan semakin lancar proses produksi yang berjalan karena tidak terjadi kekurangan bahan baku yang menghambat proses produksi demikian pula Sebaliknya.

Dipindai dengan CamScanner

Menurut hasil penelitian dari (Hermawan et al., 2023) menyatakan bahwa pengendalian persediaan bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi. Salah satu faktor yang membuat persediaan bahan baku berpengaruh terhadap proses produksi karena terdapat model pembelian bahan baku, harga bahan baku, perkiraan pemakaian bahan baku, biaya persediaan bahan baku, kebijakan pembelian, penggunaan bahan baku sesungguhnya, waktu tunggu pemesanan dan pembelian bahan baku, pengamanan persediaan dan biaya yang mampu menganalisis lancar atau tidak lancarnya proses produksi. Dengan demikian, bisa disimpulkan bahwa tujuan pengadaan persediaan bahan baku adalah memperlancar proses produksi.

Menurut hasil penelitian dari (Firah, 2022) menyatakan bahwa pengendalian persediaan bahan baku memiliki pengaruh positif terhadap kelancaran proses produksi. Pengendalian persediaan bahan baku yang tidak efektif akan menyebabkan risiko kesalahan hasil stok opname dengan stok sistem tidak valid, sehingga ini mempengaruhi kelancaran proses produksi karena bahan baku yang kualitasnya menurun dan kehilangan bahan baku karena terlalu menumpuk disusun di dalam Gudang, dan Ketika proses produksi dilaksanakan karyawan kesulitan mencari dimana persediaan bahan baku, sehingga proses produksi menjadi terhambat karena waktu dihabiskan untuk mencari bahan baku yang dibutuhkan.

Dipindai dengan CamScanner

2.3.2 Hubungan Kualitas Bahan Baku dengan Kelancaran Proses Produksi

Dengan adanya bahan baku yang berkualitas maka akan memberikan kualitas keluaran yang baik pula. Keberhasilan suatu perusahaan dalam mengelola bahan baku tersebut tergantung dari upaya perusahaan untuk mencari dan memilih dengan teliti bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi. Dengan kualitas bahan baku yang baik maka akan mengurangi terjadinya kesalahan produksi atau proses produksi ulang, (Mananeke, 2022).

Menurut hasil penelitian dari (Mananeke, 2022) menyatakan bahwa kualitas bahan baku berpengaruh positif dan signifikan karena kualitas bahan baku yang terjaga dari segi suhu ruangan sesuai dengan jenis bahan baku yang disimpan dapat meningkatkan kualitas produk dan dengan adanya bahan baku yang bermutu dan berkualitas tinggi maka kualitas produk akan mengalami peningkatan . kemampuan perusahaan menggunakan bahan baku yang berkualitas akan berdampak pada output produk yang berkualitas.

Menurut hasil penelitian dari (Listya Sugiyarti, 2022) menyatakan bahwa kualitas bahan baku dan proses produksi berpengaruh karena hal ini menunjukkan bahwasanya untuk memperoleh hasil yang memuaskan dan sesuai dengan yang telah ditetapkan, tentunya perlu memilih bahan baku yang baik dan berkualitas sehingga diperoleh produk yang memenuhi standar kualitas yang diharapkan.

Dipindai dengan CamScanner

Menurut hasil (Sasongko et al., 2022) menyatakan bahwa kualitas bahan baku berpengaruh di PKS Darmex Agro Bengkayang Kalbar. Hal ini berarti semakin baik dukungan dari kualitas bahan baku akan meningkatkan kualitas produksi. Jadi semuanya berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi.

2.2.3 Hubungan Persediaan Bahan Baku Dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi.

Menurut Irham Fahmi (2016:109), didefinisikan sebagai kemampuan suatu perusahaan untuk memastikan bahwa semua kebutuhan barang, termasuk barang mentah, setengah jadi, dan jadi, selalu tersedia, baik dalam kondisi pasar yang stabil maupun berfluktuasi. Untuk tujuan jangka panjang, menjaga dan meningkatkan kualitas sangat strategis. Kualitas didefinisikan sebagai ukuran seberapa jauh pemenuhan persyaratan, spesifikasi, dan harapan pelanggan, bahkan melebihi yang diinginkan oleh pelanggan, menurut Tjiptono (2017:51).

Menurut hasil penelitian dari (Muti'in, 2022) persediaan dan kualitas bahan baku merupakan hal penting dalam suatu proses produksi oleh sebab itu perusahaan harus bisa memastikan kedua aspek tersebut dalam keadaan baik dikarenakan kedua aspek tersebutlah inti dari terlaksananya suatu proses produksi yang menghasilkan produk berkualitas dan dapat bersaing dengan perusahaan lain yang sejenis.

Dipindai dengan CamScanner

2.4 Kerangka Pemikiran

Persediaan bahan baku perlu dikelola dengan tepat agar persediaan berada dalam kondisi yang siap jumlah dan tepat waktu. Pengelolaan persediaan yang baik bertujuan untuk menghindari kekurangan bahan baku atau kelebihan bahan baku. Keduanya menimbulkan biaya tambahan bagi usaha. Saat terjadi kekurangan persediaan bahan baku, Cafe akan terpaksa menghentikan pelanggan datang yang masuk. Karena kekurangan bahan baku dapat menyebabkan terhentinya proses produksi, yang dapat mengakibatkan kerugian finansial dan keterlambatan dalam memenuhi pesanan pelanggan. Hal ini dapat dilakukan dengan mengoptimalkan penggunaan bahan baku, mengurangi pemborosan, dan meminimalisir downtime.

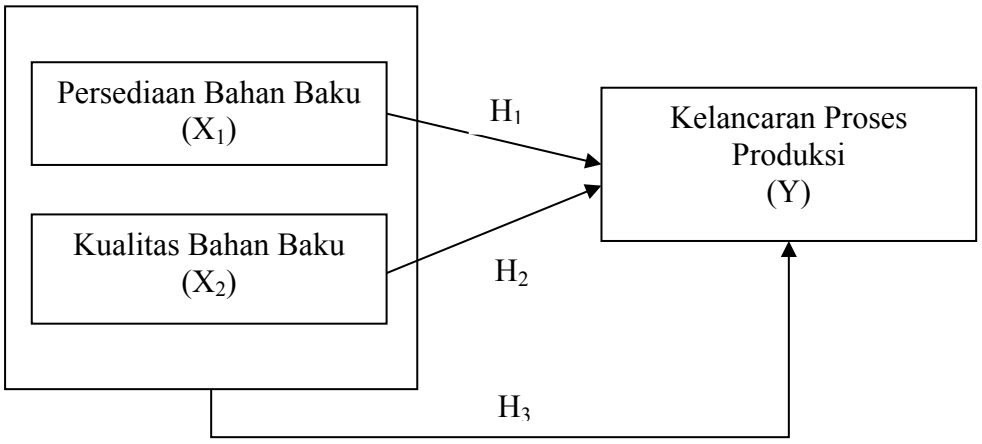
Hal lain yang menjadi penunjang kelancaran proses produksi yang tidak kalah penting juga harus menggunakan bahan baku yang berkualitas agar menghasilkan produk yang berkualitas. Persediaan bahan baku yang terjaga akan memastikan bahwa bahan baku yang digunakan selalu dalam kondisi segar dan berkualitas baik. Bahan baku yang buruk akan menghasilkan produk yang tidak berkualitas. Produk ini mungkin memiliki rasa yang tidak enak, tekstur yang tidak menarik, atau bahkan tidak aman untuk dikonsumsi. Hal ini dapat menyebabkan pelanggan tidak puas dan enggan membeli produk kembali, sehingga berakibat pada penurunan penjualan dan keuntungan.

Maka dari penjelasan di atas dapat terjadi sebuah hubungan persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku dapat menjadi dasar untuk menentukan

Dipindai dengan CamScanner

kelancaran proses produksi. Dari penjelasan di atas pula dapat disimpulkan oleh penulis dan menggambarkannya dalam bentuk skema dalam hubungan pengaruh persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku guna meningkatkan kelancaran proses produksi di Deumdee Cafe Rangkasbitung.

Gambar 2. 1 Kerangka Pemikiran



2.5 Hipotesis Penelitian

Berdasarkan hubungan antar variabel yang sudah dijelaskan dalam 2.3, dapat dirumuskan hipotesis sebagai berikut:

H1: Ada pengaruh Persediaan Bahan Baku terhadap kelancaran Proses Produksi pada Deumdee Cafe.

H2: Ada pengaruh Kualitas Bahan Baku terhadap kelancaran Proses Produksi pada Deumdee Cafe.

H3: Ada pengaruh Persediaan Bahan Baku Dan Kualitas Bahan Baku terhadap Kelancaran Proses Produksi pada Deumdee Cafe

Dipindai dengan CamScanner

BAB III
METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Tempat dan Waktu Penelitian

3.1.1 Tempat Penelitian

Penulis melakukan penelitian di Deumdee Cafe Rangkasbitung, yang beralamat di JL. Siliwangi No. 18-19, Muara Ciujung Timur, Kode Pos 42314, Kabupaten Lebak, Provinsi Banten.

3.1.2 Waktu Penelitian

Tabel 3. 1 Jadwal Penelitian

Jenis Kegiatan	Tahun 2024																
	Mei				Juni				Juli				Agustus				September
	Minggu ke-				Minggu ke-				Minggu ke-				Minggu ke-				Minggu ke-
	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1	2	3	4	1
Persiapan	■																
Observasi	■																
Penyusunan Proposal		■	■	■	■	■	■	■									
Seminar Proposal									■								
Perbaikan Proposal										■	■	■					
Pengumpulan Data												■	■	■	■	■	
Analisis Data												■	■	■	■	■	
Penyusunan Skripsi												■	■	■	■	■	
Sidang Skripsi																	■

Dipindai dengan CamScanner

3.2 Metode Penelitian

Penulis akan melakukan penelitian kuantitatif untuk menyelidiki hubungan sebab akibat atau kausalitas. Metode kuantitatif digunakan untuk memeriksa teori tertentu dengan melihat bagaimana berbagai variabel berinteraksi satu sama lain. Untuk mengukur variabel, instrumen penelitian biasanya digunakan, sehingga data yang diperoleh berupa angka-angka yang dapat dianalisis menggunakan teknik statistik. Penelitian ini mengolah data menggunakan program komputer SPSS (Statistical Product and Service Solution).

Penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif. Penelitian kuantitatif berbasis positivisme dan melibatkan pengumpulan data pada populasi atau sampel tertentu dan analisis kuantitatif atau statistik. untuk memeriksa hipotesis yang telah dibuat (Sugiyono, 2022:8).

3.3 Populasi dan Sampling

3.3.1 Populasi

Menurut Sugiyono (2022:80) menyatakan bahwa populasi adalah area generalisasi yang terdiri dari: objek atau subjek yang memiliki kualitas dan karakteristik tertentu yang dipilih oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulan.

Dari pengertian di atas maka yang menjadi populasi dalam penelitian ini adalah data hasil produksi , data jumlah persediaan bahan baku, dan data

Dipindai dengan CamScanner

jumlah bahan baku yang terpakai pada Deumdee Cafe Rangkasbitung bulan Januari tahun 2020 sampai dengan bulan Desember 2023.

3.3.2 Sampling

Menurut Sugiyono (2022:81), sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut. Teknik sampling adalah teknik pengambilan sampel. Untuk menentukan sampel yang akan digunakan dalam penelitian terdapat dua macam yaitu, probability sampling dan nonprobability sampling. Dalam penelitian ini menggunakan teknik nonprobability sampling yaitu sampling jenuh.

Menurut Sugiyono (2022:85) sampling jenuh adalah teknik penentuan sampel bila semua anggota populasi digunakan sebagai sampel. Berdasarkan pengertian tersebut, penulis menetapkan sampel penelitian adalah data jumlah hasil produksi, data jumlah persediaan bahan baku dan data jumlah bahan baku yang terpakai pada Deumdee Cafe Rangkasbitung selama 48 bulan yaitu Bulan Januari 2020 – Bulan Desember 2023.

3.4 Operasionalisasi Variabel Penelitian

Tiga variabel terlibat dalam penelitian ini, seperti yang dinyatakan dalam paradigma penelitian di bab sebelumnya. Kualitas bahan baku dan persediaan bahan baku adalah variabel bebas, dan kelancaran proses produksi adalah variabel terikat.

Dipindai dengan CamScanner

1. Variabel Persediaan Bahan Baku (X1)

Menurut Bambang Sugeng (2017:87), persediaan terdiri dari sejumlah barang seperti barang dagangan, barang jadi, barang dalam proses, bahan baku, bahan pembantu, alat tulis kantor, perlengkapan, dan lainnya yang disengaja disediakan oleh suatu organisasi untuk digunakan sesuai dengan kebutuhan untuk menjaga operasi dan keberlangsungan bisnis.

Pada penelitian ini pengukuran pengendalian persediaan adalah data Jumlah Persediaan Bahan Baku pada Deumdee Cafe Rangkasbitung, mulai dari bulan Januari 2020 – Desember 2023 atau selama 48 bulan dalam bentuk banyaknya persediaan bahan baku makanan setiap bulannya.

2. Variabel Kualitas Bahan Baku (X2)

Kualitas, menurut Tjiptono (2017:51), adalah standar yang diinginkan pelanggan untuk memenuhi harapan mereka, bahkan lebih dari yang diinginkan mereka. Pada penelitian ini pengukuran Kualitas bahan baku adalah data Jumlah Bahan Baku yang terpakai pada Deumdee Cafe Rangkasbitung, mulai bulan Januari 2020 – Desember 2023.

3. Variabel Kelancaran Proses Produksi (Y)

Kelancaran ini membantu mencapai tujuan. Proses produksi, menurut Dr. Ahmad (2020:197), merupakan kegiatan yang paling penting dalam menjalankan proses produksi di suatu perusahaan. Ini karena proses produksi adalah cara melakukan kegiatan menambah keuntungan atau menciptakannya.

Dipindai dengan CamScanner

Pada penelitian ini pengukuran kelancaran proses produksi adalah menggunakan data Jumlah Hasil Produksi pada Deumdee Cafe Rangkasbitung bulan Januari 2020 – bulan Desember 2023.

Dari penjelasan masing-masing variabel di atas, berikut adalah operasionalisasi variabel penelitiannya :

Tabel 3.2 Operasionalisasi Variabel Penelitian

Variabel	Indikator	Skala	Sumber
Variabel Persediaan Bahan Baku (X1)	Jumlah persediaan bahan baku selama 48 bulan yaitu bulan Januari 2020- Desember 2023	Rasio	(Sari, 2019)
Varibel Kualitas Bahan Baku (X2)	Jumlah Bahan Baku digunakan yang memenuhi kualitas selama 48 bulan yaitu Januari 2020- Desember 2023	Rasio	(Muti'in, 2022)
Kelancaran Proses Produksi (Y)	Jumlah hasil produksi yang dihasilkan selama 48 bulan yaitu dari bulan Januari 2020-Desember 2023	Rasio	(Sari, 2019)

Dipindai dengan CamScanner

3.5 Instrumen Penelitian

Sugiyono (2021: 156) menyatakan bahwa instrumen penelitian adalah alat untuk mengukur fenomena alam dan sosial yang diamati. Semua fenomena ini disebut variabel penelitian.

Tabel 3.3 Instrumen Penelitian

Variabel	Instrumen	Skala
Persediaan Bahan Baku (X1)	Data Jumlah persediaan bahan baku selama 48 bulan yaitu bulan Januari 2020- Desember 2023	Rasio
Kualitas Bahan Baku (X2)	Data Jumlah Bahan Baku digunakan yang memenuhi kualitas selama 48 bulan yaitu Januari 2020- Desember 2023	Rasio
Kelancaran Proses Produksi (Y)	Data Jumlah hasil produksi yang dihasilkan selama 48 bulan yaitu dari bulan Januari 2020- Desember 2023	Rasio

3.6 Teknik Pengumpulan Data

Untuk memperoleh data yang jelas dari penelitian ini, digunakan teknik pengumpulan datanya sebagai berikut :

Dipindai dengan CamScanner

1. Observasi

Menurut Sugiyono (2022:226), observasi adalah dasar semua ilmu pengetahuan. Data dikumpulkan dan sering digunakan dengan bantuan berbagai alat yang sangat canggih, sehingga benda-benda kecil dan jauh dapat diamati dengan jelas. Penulis mengumpulkan data dengan pergi langsung ke lokasi penelitian dan mencatat semua hal yang penting, terutama yang berkaitan.

dengan kegiatan kelancaran proses produksi, persediaan, dan kualitas pada Deumdee Cafe Rangkasbitung.

2. Dokumen

Dokumen adalah catatan peristiwa masa lalu, menurut Sugiyono (2022:240). Dokumen dapat berupa tulisan, gambar, atau karya besar dari seseorang. Penulis mengumpulkan dokumen-dokumen dari sumber terpercaya yang memahami subjek.

3.7 Teknik Analisis Data

Setelah data dari semua responden atau sumber data lain dikumpulkan, Sugiyono (2022:147-150) menyebut analisis data. Analisis data melibatkan mengelompokkan data berdasarkan jenis dan variabel responden, mentabulasi data berdasarkan variabel dari semua responden, menampilkan data untuk masing-masing variabel yang diteliti, dan melakukan perhitungan untuk menguji hipotesis yang telah diajukan. Dalam penelitian kuantitatif, teknik analisis data

Dipindai dengan CamScanner

menggunakan statistik. Dalam penelitian, dua jenis statistik digunakan untuk menganalisis data:

1. **Statistik Deskriptif dan Inferensial.**

   Adalah statistik yang digunakan untuk menganalisis data dengan tujuan mendeskripsikan atau menggambarkan data sebagaimana adanya tanpa mencapai kesimpulan umum atau generalisasi. Karena penelitian ini dilakukan pada sampel data, analisisnya dapat menggunakan statistik deskriptif jika peneliti hanya ingin mendeskripsikan data sampel, dan tidak ingin membuat kesimpulan yang berlaku untuk populasi dimana sampel diambil. Statistik deskriptif mencakup penyajian data dalam berbagai bentuk, seperti tabel, grafik, diagram lingkaran, piktogram, perhitungan modus, median, mean, desil, dan persentil, serta pengukuran penyebaran data melalui rata-rata dan standar deviasi. persentase.

   Namun, statistik inferensial adalah metode analisis statistik yang digunakan untuk menganalisis data sampel dan hasilnya diterapkan pada populasi. Teknik ini dikenal sebagai statistik probabilitas karena kesimpulan yang dibuat untuk populasi berdasarkan data sampel bersifat probabilitas, dan jika sampel diambil dari populasi yang jelas dan diambil secara random.

Dipindai dengan CamScanner

2. Statistik Parametris dan nonparametris.

Statistik Parametris digunakan untuk menguji parameter populasi atau ukuran populasi dengan data sampel. Dalam statistik, pengujian parameter dengan data sampel disebut uji hipotesis statistik, dan hipotesis yang diuji adalah nol karena tidak dikehendaki adanya perbedaan antara parameter populasi dan statistik (data sampel).

Pilihan antara statistik Parametris dan nonparametris bergantung pada asumsi yang dibuat dan jenis data yang akan dianalisis. Statistik dengan parameter memerlukan banyak asumsi, tetapi statistik nonparametris tidak memerlukan banyak asumsi.

Jenis data yang dianalisis juga memengaruhi penggunaan kedua statistik tersebut. Untuk data interval atau rasio, statistik parametris banyak digunakan, sedangkan statistik nonparametris digunakan untuk data nominal dan ordinal.

Karena penelitian ini menggunakan data sekunder dalam bentuk tabel, kami menggunakan statistik deskriptif untuk meneliti Pengaruh Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi di Deumdee Cafe Rangkasbitung.

Dipindai dengan CamScanner

3.7.1 Uji Prasyarat Data

3.7.1.1 Uji Normalitas

Menurut Syafrida Hafni Sahir (2021:69), "Uji normalitas ialah untuk menguji apakah variabel independen dan variabel dependen berdistribusi normal atau tidak". Menurutnya, "Model regresi yang bagus seharusnya mempunyai analisis grafik dan uji statistik, dengan ketentuan yaitu:

Jika nilai signifikan atau nilai probabilitas > 0,050 maka hipotesis diterima karena data tersebut terdistribusi normal.

Jika nilai signifikan atau nilai probabilitas < 0,050 maka hipotesis ditolak karena data tidak terdistribusi normal.

3.7.1.2 Uji Heteroskedastisitas

Menurut Pudjo wibowo (2022:338) uji heteroskedastisitas digunakan untuk menguji apakah dalam sebuah regresi terdapat kesamaan varians dan residu dari satu pengamatan ke pengamatan yang lain sama. Cara mendeteksi heteroskedastisitas dalam penelitian ini dengan melihat pola sebaran grafik *scatter plot.* Jika ada pola tertentu seperti titik-titik berbentuk pola tertentu yang teratur (bergelombang, melebar kemudian menyempit) maka telah terjadi heteroskedastisitas.

3.7.1.3 Uji Multikolinearitas

Seperti yang dinyatakan oleh Syafrida Hafni Sahir (2021:70), tujuan uji multikolinearitas adalah untuk menentukan apakah ada atau

Dipindai dengan CamScanner

tidaknya hubungan yang signifikan antara variabel bebas. Untuk mengidentifikasi multikolinearitas, metode yang dapat digunakan untuk mengidentifikasi adanya fenomena ini dapat menggunakan *Variance Inflation Factor* (VIF) dan *Tolerance* (TOL), Jika nilai VIF semakin tinggi, maka diduga terdapat Multikolinearitas antar variabel independen dan jika nilai VIF lebih dari 10, maka dapat disimpulkan ada Multikolinearitas.

3.7.1.4 Uji Auto Korelasi

Uji autokorelasi biasanya digunakan untuk data seri waktu, atau runtun waktu, sehingga tidak perlu menggunakannya untuk data ordinal atau interval. Sebaliknya, ia digunakan untuk menentukan apakah ada penyimpangan korelasi antara residual pada satu pengamatan dan pengamatan lain pada model regresi (Syafrida Hafni Sahir, 2021). Kriteria pengambilan kesimpulan:

- Jika $DW < dL$ atau $DW > 4 - dL$, maka terdapat autokorelasi.
- Jika $dU < DW < 4 - dU$, maka tidak terdapat autokorelasi.
- Jika $dL \leq DW \leq dU$ atau $4 - dU \leq DW \leq 4 - dL$, uji Durbin Watson tidak menghasilkan kesimpulan yang pasti (inconclusive)

3.7.1.5 Uji Analisis Regresi

Menurut Syafrida Hafni Sahir (2021), regresi adalah teknik untuk menentukan bagaimana variabel terikat mempengaruhi variabel

Dipindai dengan CamScanner

bebas. Variabel penyebab adalah variabel bebas atau independen, yang juga disebut variabel X. Variabel akibat adalah variabel terikat atau dependen, yang juga disebut variabel Y. Meskipun kedua variabel ini mungkin merupakan variabel acak, variabel yang berdampak tidak selalu merupakan variabel acak. Analisis regresi digunakan untuk memprediksi bagaimana suatu variabel mempengaruhi variabel lain. Ini juga digunakan untuk mengidentifikasi hubungan antar variabel.

1. Uji Analisis Regresi Sederhana atau Parsial

Regresi Sederhana didefinisikan sebagai analisis yang terdiri dari hanya dua variabel: variabel bebas dan variabel terikat. Berikut adalah beberapa contoh dari regresi sederhana:

$$Y_1 = a + \beta_1 X_1$$

$$Y_2 = a + \beta_2 X_2$$

Keterangan:

Y = Kelancaran Proses Produksi

X_1 = Persediaan Bahan Baku

X_2 = Kualitas Bahan Baku

a = konstanta

b = koefesien regresi

Dipindai dengan CamScanner

2. Uji Regresi Linier Berganda

Rumus persamaan regresi berganda adalah sebagai berikut, menurut Syafrida Hafni Sahir (2021:52): "Regresi berganda merupakan metode analisis yang terdiri dari dua variabel atau lebih, yaitu dua atau lebih variabel independen dan satu variabel dependen."

$$Y = a + \beta_1 X_1 + \beta_2 X_2$$

Keterangan :

Y = Kelancaran Proses Produksi

X_1, = Persediaan Bahan Baku

X_2 = Kualitas Bahan Baku

A = Konstanta

b_1, b_2 = Koefisien Regresi

3.7.1.6 Uji Analisis Korelasi

Menurut Walter Tabeless (2023:118-128), istilah "korelasi" mengacu pada kekuatan hubungan antara variabel-variabel tertentu. Korelasi adalah keterkaitan atau hubungan antara dua variabel, yaitu variabel bebas dan variabel terikat. Analisis korelasi dibagi menjadi dua macam yaitu :

1. **Uji Analisis Korelasi parsial**

Ada variabel yang dikendalikan dan variabel yang mengendalikan dalam korelasi parsial. Di sini, "terkontrol" berarti

Dipindai dengan CamScanner

menghilangkan korelasi, atau bagaimana variabel kontrol berdampak pada variabel lain yang dianalisis koefisien korelasinya. Korelasi parsial adalah lanjutan dari korelasi antar variabel. Oleh karena itu, analisis korelasi antar variabel, atau level nol, dapat dilakukan melalui perhitungan atau analisis korelasi parsial.

Misalnya, dalam penelitian ini, ada satu variabel bebas X1 yang berarti ketersediaan bahan baku dan satu variabel terikat Y yang berarti kelancaran proses produksi, semuanya tanpa mempertimbangkan, menghitung, atau memasukkan variabel bebas lainnya. Korelasi parsial bertujuan untuk menemukan atau menghitung korelasi yang lebih murni dan bersih dari kedua variabel yang dianalisis. Selain itu, variabel yang diduga kuat (X2, X3,... Xn) juga berkorelasi dan berkontribusi terhadap kondisi variabel dependen Y.

Dalam hal interpretasi besarnya nilai korelasi antara variabel, ada beberapa kategori:

Tabel 3.4 Interpretasi Besarnya Nilai Korelasi Antara Variabel

Nilai Korelasi	Tingkat Korelasi/Hubungan
< 0,200	Sangat Rendah/Sangat Lemah
0,200 - 0,399	Rendah/Lemah
0,400 – 0,599	Cukup/Sedang
0,600 – 0,799	Tinggi/Kuat
0,800 – 1,000	Sangat Tinggi/Sangat Kuat

Dipindai dengan CamScanner

2. Uji Analisis Korelasi Ganda

Ada dua jenis analisis korelasi: korelasi tingkat nol (antara variabel) dan korelasi parsial (antara variabel). Tidak mengherankan bahwa lebih dari satu variabel prediktor dapat dianalisis secara bersamaan. Tujuan analisis ini adalah untuk menentukan nilai koefisien korelasi, atau bagaimana variabel-variabel ini berkorelasi satu sama lain dengan variabel kriteria.

3.7.1.7 Uji Koefisien Determinasi

Robert Kurniawan (2016:46) mengatakan bahwa koefisien determinasi adalah nilai yang digunakan untuk menghitung seberapa besar kontribusi variabel independen X terhadap variasi variabel dependen Y. Pada prinsipnya, koefisien determinasi, yang biasanya diwakili oleh R2, menunjukkan seberapa besar pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat. Jika angka koefisien determinasi dalam model regresi terus menurun atau semakin dekat dengan 0 berarti bahwa pengaruh semua variabel berarti semakin kecil pengaruh semua variabel bebas terhadap variabel terikat atau R^2 semakin mendekati 100% berarti semakin besar pengaruh semua variabel terikat.

Rumus Koefisien Determinasi yaitu sebagai berikut:

$$KD_1 = R^2 y_{x1} X\ 100\%$$

$$KD_2 = R^2\, y_{x2}\, X\ 100\%$$

Dipindai dengan CamScanner

$$KD_3 = R^2 y_{x3} X\ 100\%$$

Keterangan:

KD = Koefisien Determinasi

R^2 = Nilai Koefisien Korelasi

Maka :

1. KD parsial Persediaan Bahan Baku (X1) terhadap Kelancaran Proses Produksi (Y) dimana (X2 konstan).
2. KD parsial Kualitas Bahan Baku (X2) terhadap Kelancaran Proses Produksi (Y) dimana (X1 konstan).
3. KD berganda Persediaan bahan baku (X1) dan Kualitas Bahan Baku (X2) terhadap Kelancaran Proses Produksi (Y).

Ada dua jenis koefisien determinasi yang ada pada model regresi berganda yaitu :

1. Uji Koefisien Determinasi Parsial

Ini adalah nilai yang digunakan untuk menentukan seberapa besar kontribusi variabel X dalam model terhadap variasi (naik atau turun) variabel Y. Dalam kasus di mana ada variabel independen lain dalam model regresi, ini adalah nilai yang digunakan.

Faktor yang paling berpengaruh dari variabel bebas terhadap variabel terikat dapat ditentukan dengan

Dipindai dengan CamScanner

menggunakan koefisien determinasi parsial. Variabel independen yang paling banyak mempengaruhi variabel dependen menunjukkan nilai yang besar. Menghitung koefisien determinasi parsial dilakukan dengan tujuan untuk mengidentifikasi dominasi variabel bebas terhadap variabel terikat (Ghozali, 2016:83).

2. Uji Koefisien Determinasi Ganda

Ini adalah nilai yang digunakan untuk menentukan seberapa besar kontribusi seluruh variabel independen X yang ada di dalam model terhadap variasi variabel dependen Y, yang disebut sebagai naik atau turun.

3.7.2 Uji Hipotesis

Rumusan masalah penelitian terkait erat dengan hipotesis penelitian, menurut Sugiyono (2022:153). Dalam penelitian kuantitatif yang menggunakan statistik, dua hal penting yang harus diperhatikan adalah jenis data yang digunakan dan jenis hipotesis yang diusulkan.

1. Macam data : data nominal, ordinal, interval atau rasio.
2. Bentuk hipotesis :
    a. Hipotesis deskriptif : Hipotesis yang diuji adalah Parametris, yang berarti asumsi tentang nilai dalam satu sampel dibandingkan dengan standar; Hipotesis yang diuji secara non Parametris, yang berarti

Dipindai dengan CamScanner

asumsi bahwa tidak ada perbedaan signifikan dalam nilai antar kelompok dalam satu sampel.

b. Hipotesis komparatif : teori bahwa nilai-nilai dalam dua kelompok atau lebih tidak memiliki perbedaan yang signifikan.

c. Hipotesis assosiatif : anggapan bahwa ada atau tidaknya hubungan signifikan antara dua variabel atau lebih.

Hipotesis dalam penelitian ini merupakan hipotesis assosiatif karena menyatakan hubungan :

H0: Tidak ada pengaruh persediaan Bahan Baku terhadap Kelancaran Proses Produksi pada Deumdee Cafe.

H1: Ada pengaruh Persediaan Bahan Baku terhadap kelancaran Proses Produksi pada Deumdee Cafe.

H0 : Tidak ada pengaruh persediaan Bahan Baku terhadap Kelancaran Proses Produksi pada Deumdee Cafe.

H2 : Ada pengaruh Kualitas Bahan Baku terhadap kelancaran Proses Produksi pada Deumdee Cafe.

H0 : Tidak ada pengaruh persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku terhadap Kelancaran Proses Produksi pada Deumdee Cafe.

H3: Ada pengaruh Persediaan Bahan Baku Dan Kualitas Bahan Baku terhadap Kelancaran Proses Produksi pada Deumdee Cafe.

Dipindai dengan CamScanner

Tabel 3. 5 Rumusan Masalah, Hipotesis Dan Teknik Statistik

Rumusan masalah	Hipotesis	Statistik untuk menguji
Apakah persediaan bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi	Ada pengaruh antara persediaan bahan baku dan kelancaran proses produksi	Korelasi parsial, koefisiensi determinasi parsial, regresi linear sederhana
Apakah kualitas bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi	Ada pengaruh antara kualitas bahan baku dan kelancaran proses produksi	Korelasi parsial, koefisiensi determinasi parsial, regresi linear sederhana
Apakah persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi	Ada pengaruh antara persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi	Korelasi ganda, koefisien determinasi ganda, regresi linear berganda

Hipotesis, menurut Sugiyono (2022:159), didefinisikan sebagai solusi temporer untuk rumusan masalah penelitian. Data yang dikumpulkan harus menunjukkan hipotesis itu benar. Hipotesis didefinisikan secara statistik sebagai pernyataan tentang keadaan populasi (parameter) yang akan diuji kebenarannya dengan menggunakan data statistik dari sampel penelitian. Oleh karena itu, maksudnya adalah menghitung kondisi populasi dengan data sampel.

Dipindai dengan CamScanner

Akibatnya, hipotesis nol dalam statistik yang diuji adalah hipotesis yang menunjukkan bahwa tidak ada perbedaan antara parameter dan statistik; hipotesis alternatif, di sisi lain, menunjukkan bahwa ada perbedaan antara parameter dan statistik. Hipotesis nol diberi nama Ho, sedangkan hipotesis alternatif diberi nama Ha.

1. **Taraf kesalahan**

   Menurut Sugiyono (2022:160) terdapat dua cara dalam menaksir yaitu :

   a. Poin estimate (titik taksiran) : suatu taksiran parameter populasi berdasarkan satu nilai dari rata-rata data sampel.

   b. Interval estimate (taksiran interval) : suatu taksiran parameter populasi berdasarkan nilai interval rata-rata data sampel.

2. **Dua kesalahan dalam menguji hipotesis**

   Dua kesalahan yang mungkin terjadi saat menaksir parameter populasi dengan data sampel adalah:

Tabel 3. 6 Hubungan Keputusan Menolak Atau Menerima Hipotesis

Keputusan	**Keadaan Sebenarnya**	
	Hipotesis Benar	**Hipotesis Salah**
Terima hipotesis	Tidak membuat kesalahan	Kesalahan tipe II (β)
Menolak hipotesis	Kesalahan Tipe I (α)	Tidak membuat kesalahan

Berdasarkan tabel di atas dapat dijelaskan sebagai berikut :

a. Keputusan menerima hipotesis nol yang benar, berarti tidak membuat kesalahan.

Dipindai dengan CamScanner

b. Keputusan menerima hipotesis nol yang salah, berarti terjadi kesalahan tipe II (β).
c. Keputusan menolak hipotesis nol yang benar, berarti terjadi kesalahan tipe I (α).
d. Keputusan menolak hipotesis nol yang salah, berarti tidak membuat kesalahan.

Hipotesis seratus persen dapat diterima jika nilai statistik (data sampel) yang diperoleh dari pengumpulan data sama dengan nilai parameter populasi atau masih berada di sekitar interval nilai parameter populasi. Tingkat signifikansi adalah ukuran tingkat kesalahan. Dalam penelitian yang dilakukan di Deumdee Cafe Rangkasbitung, tingkat kesalahan 5% ditetapkan. Ini berarti bahwa penelitian ini dilakukan pada 108 sampel dari populasi yang sama, yang diambil selama 36 bulan x 3 bulan, dan akan menghasilkan satu kesimpulan yang salah untuk populasi.

3. Macam pengujian Hipotesis

Menurut Sugiyono (2022:163) terdapat tiga macam bentuk pengujian hipotesis yaitu :

a. Uji dua pihak (Two Tail Test) : digunakan bila hipotesis nol (Ho) berbunyi " tidak sama dengan" dan hipotesis alternatifnya (Ha) berbunyi "sama dengan" (Ho = ; Ha ≠).

   Karena hipotesis dalam penelitian ini menggunakan hipotesis assosiatif maka :

Dipindai dengan CamScanner

Hipotesis nol : Tidak ada pengaruh antara persediaan bahan baku (X1) dengan kelancaran proses produksi (Y).

Hipotesis alternatif : Terdapat pengaruh antara persediaan bahan baku (X1) dengan kelancaran proses produksi (Y).

Ho : p = 0 (berarti tidak ada pengaruh)

Ha : p ≠ 0 (berarti ada pengaruh)

b. Uji Pihak kiri : digunakan apabila hipotesis nol (Ho) berbunyi "lebih besar atau sama dengan " (≥) dan hipotesis alternatifnya berbunyi "lebih kecil atau sama dengan" (≤).
c. Uji pihak kanan : digunakan apabila hipotesis nol (Ho) berbunyi "lebih kecil atau sama dengan (≤) dan hipotesis alternatifnya (Ha) berbunyi "lebih besar atau sama dengan" (≥).

Menurut Syafrida Hafni Sahir (2021), hipotesis biasanya diuji secara bersamaan atau keseluruhan, serta secara parsial atau satu persatu.

3.7.2.1 Uji Parsial (Uji t)

Untuk menentukan signifikan secara parsial atau signifikan masing-masing variabel bebas terhadap variabel terikat, uji T dilakukan terhadap koefisien regresi secara parsial, menurut Syafrida Hafni Sahir (2021:53:54).

Tahapan-tahapan dalam uji t adalah :

Dipindai dengan CamScanner

1. Perumusan Hipotesis

Dalam penelitian ini, hipotesis statistik yang digunakan adalah hipotesis assosiatif karena menggambarkan hubungan Variabel Persediaan Bahan Baku (X1), Variabel Kualitas Bahan Baku (X2), dan Kelancaran Proses Produksi (Y) :

Tabel 3. 7 Hipotesis Penelitian dan Hipotesis Statistik

Hipotesis Penelitian	Hipotesis statistik
Tidak ada pengaruh antara persediaan bahan baku dan kelancaran proses produksi	H0 : $\beta_1 = 0$
Ada pengaruh antara persediaan bahan baku dan kelancaran proses produksi	H1 : $\beta_1 \neq 0$
Tidak ada pengaruh antara kualitas bahan baku dan kelancaran proses produksi	H0 : $\beta_2 = 0$
Ada pengaruh antara kualitas bahan baku dan kelancaran proses produksi	H2 : $\beta_2 \neq 0$

2. Nilai signifikan

Untuk menguji hipotesis di atas, statistik uji-t akan digunakan. Ini akan dilakukan dengan menggunakan SPSS Versi 27. Nilai t-hitung akan dimasukkan ke dalam tabel koefisien.

Dalam studi tentang pengaruh kualitas bahan baku dan ketersediaan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi di Deumdee Cafe Rangkasbitung, taraf signifikasi (α) untuk uji-t yaitu α = 0,05 atau 5%. (taraf kepercayaan 95%)

Dipindai dengan CamScanner

3. Jenis uji hipotesis

Uji hipotesis dalam penelitian ini menggunakan Uji dua pihak (Two Tail Test) karena digunakan bila hipotesis nol (Ho) berbunyi "tidak sama dengan" dan hipotesis alternatifnya (Ha) berbunyi "sama dengan" (Ho = ; Ha ≠).

4. Kriteria yang digunakan

Kriteria perhitungan yang digunakan adalah menggunakan program SPSS yaitu :

a. Apabila diperoleh nilai signifikasi untuk variabel X atau Sig ≤ 0, 05 atau 5%, maka diputuskan Ho ditolak. Artinya, terdapat pengaruh variabel Persediaan Bahan Baku (X1) atau Kualitas bahan baku (X2) terhadap variabel Kelancaran Proses Produksi (Y).
b. Apabila diperoleh nilai signifikasi untuk variabel X atau Sig ≥ 0, 05 atau 5%, maka diputuskan Ho diterima. Artinya, tidak terdapat pengaruh variabel Persediaan Bahan Baku (X1) atau Kualitas bahan baku (X2) terhadap variabel Kelancaran Proses Produksi (Y).

Namun, uji t secara parsial dengan rumus ini juga digunakan untuk menentukan apakah variabel independen bermakna secara parsial:

Dipindai dengan CamScanner

$$t_{hitung} = r \frac{\sqrt{n-2}}{\sqrt{(1-r^2}}$$

Keterangan :

t = nilai uji t

r = koefisien relasi

r 2 = koefisien determinasi

n = jumlah sampel yang diobservasi

Selanjutnya, hasil perhitungan ini dibandingkan dengan t tabel dengan tingkat kesalahan 0.05. Kriteria berikut digunakan sebagai dasar perbandingan:

H_0 = t hitung ≤ t tabel, maka tidak terdapat pengaruh antara variabel Kelancaran Proses Produksi terhadap variabel Persediaan Bahan Baku.

H_1 = t hitung > t tabel, maka terdapat pengaruh antara variabel Persediaan Bahan Baku terhadap variabel Kelancaran Proses Produksi.

3.7.2.1 Uji Simultan (Uji F)

Uji F, menurut Syafrida Hafni Sahir (2021), digunakan untuk menentukan apakah ada atau tidaknya pengaruh bersama-sama (simultan) antara variabel bebas dan variabel terikat. Tahapannya adalah sebagai berikut:

Dipindai dengan CamScanner

1. **Perumusan hipotesis**

Hipotesis statistik dalam penelitian ini merupakan hipotesis assosiatif karena menyatakan hubungan Variabel Persediaan Bahan Baku (X1), Variabel Kualitas Bahan Baku (X2), dan Kelancaran Proses Produksi (Y) :

Tabel 3. 7 Hipotesis Penelitian Dan Hipotesis Statistik

Hipotesis Penelitian	Hipotesis statistik
Tidak ada pengaruh antara persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi	H0 : $\beta_3 = 0$
Ada pengaruh antara persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi	H3 : $\beta_3 \neq 0$

2. **Nilai signifikan**

Untuk menguji hipotesis di atas, statistik uji-F akan digunakan. Ini akan dilakukan dengan menggunakan SPSS Versi 27. Nilai F-hitung akan dimasukkan ke dalam tabel koefisien.

Dalam studi tentang pengaruh kualitas bahan baku dan ketersediaan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi di Deumdee Cafe Rangkasbitung, taraf signifikasi ditetapkan untuk uji-F yaitu = 0,05 atau 5%. (taraf kepercayaan 95%)

3. **Jenis uji hipotesis**

Uji hipotesis dalam penelitian ini menggunakan Uji dua pihak (Two Tail Test) karena digunakan bila hipotesis nol (Ho)

Dipindai dengan CamScanner

berbunyi “tidak sama dengan” dan hipotesis alternatifnya (Ha) berbunyi “sama dengan” (Ho = ; Ha ≠).

4. Kriteria yang digunakan

Kriteria perhitungan yang digunakan adalah menggunakan program SPSS yaitu :

a. Apabila diperoleh nilai signifikasi untuk variabel X atau Sig ≤ 0, 05 atau 5%, maka diputuskan Ho ditolak. Artinya, terdapat pengaruh variabel Persediaan Bahan Baku (X1) atau Kualitas bahan baku (X2) terhadap variabel Kelancaran Proses Produksi (Y).

b. Apabila diperoleh nilai signifikasi untuk variabel X atau Sig ≥ 0, 05 atau 5%, maka diputuskan Ho diterima. Artinya, tidak terdapat pengaruh variabel Persediaan Bahan Baku (X1) atau Kualitas bahan baku (X2) terhadap variabel Kelancaran Proses Produksi (Y).

Namun, uji F secara simultan dengan rumus juga digunakan untuk menentukan apakah variabel independen bermakna secara parsial: seperti yang dinyatakan Sugiyono dalam Syafrida Hafni Sahir (2021:53), rumus uji F adalah sebagai berikut:

Dipindai dengan CamScanner

$$F = \frac{\frac{R2}{K}}{(1 - R2)(n - k - 1)}$$

Keterangan:

R = Koefisien korelasi ganda

k = Jumlah variabel independen

n = Jumlah anggota sampel

Hasil perhitungan ini selanjutnya di bandingkan dengan F tabel dengan menggunakan tingkat kesalahan 0.05. Kriteria yang digunakan sebagai dasar perbandingan sebagai berikut:

H_0 = F hitung ≤ F tabel, maka tidak terdapat pengaruh antara variabel Kelancaran Proses Produksi terhadap variabel Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku.

H_1 = F hitung > F tabel, maka terdapat pengaruh antara variabel Kelancaran Proses Produksi terhadap variabel Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku.

Dipindai dengan CamScanner

BAB IV
HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Hasil Penelitian

4.1.1 Deskripsi Objek Penelitian

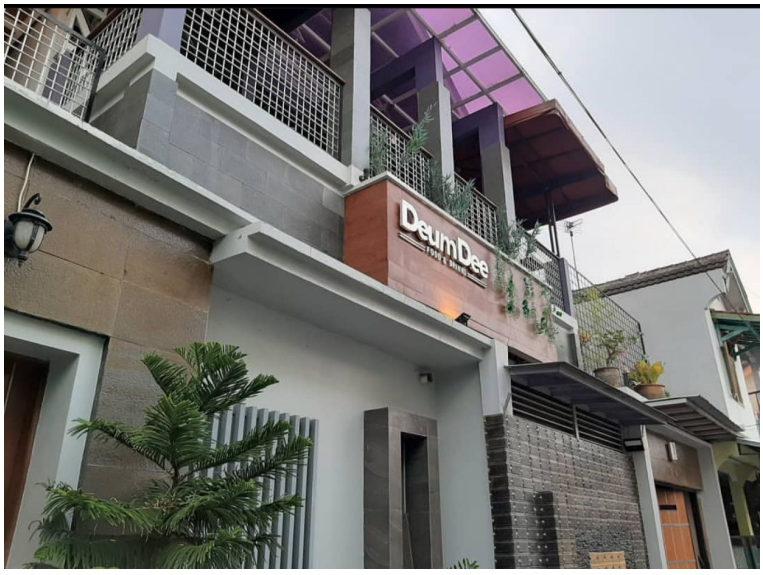
Pada awalnya, Deumdee Cafe hanya menyediakan minuman, tetapi seiring dengan lebih banyak pengunjung, akhirnya mulai menyediakan makanan berat dan ringan juga. Cafe Deumdee di Kota Rangkasbitung telah berdiri sejak 2017. Berdasarkan observasi dan wawancara yang dilakukan oleh peneliti, pemilik awalnya tidak memiliki niat apa pun, mungkin hanya iseng, tetapi karena dorongan suami dan keluarganya, mereka memutuskan untuk membangun kafe dan menjadi Deumdee seperti sekarang. Namanya Deumdee berasal dari bahasa Thailand, yang berarti "Minuman Segar." Cafe ini mempekerjakan 8 orang, masing-masing dengan peran mereka sendiri. Ada empat orang yang bekerja di dapur, dua orang bekerja di bar, satu orang bekerja sebagai pelayan, dan satu orang bekerja sebagai kasir.

Cafe Deumdee terdiri dari dua lantai, dan tiap lantai memiliki reservasi yang berbeda. Setiap lantai memiliki dapur untuk memasak untuk para tamu. Makanan di kafe ini sebagian besar makanan Korea dan Jepang modern. Selain itu, penggemarnya sebagian besar adalah remaja menengah. Ada berbagai macam ramen dan salad favorit Deumdee di menu. Orang-orang yang datang ke kafe ini juga akan dijamu dengan berbagai minuman

Dipindai dengan CamScanner

dingin dan hangat yang semuanya unik dan lezat. Cafe ini sudah terkenal di Kota Rangkasbitung karena selalu penuh.

Gambar 4. 1 Deumdee Cafe



Sumber : Instagram Deumdee Cafe

4.1.2 Deskriptif Data

Sebagai hasil dari penelitian ini, variabel kelancaran proses produksi (Y), data persediaan bahan baku (X1), dan data kualitas bahan baku (X2), masing-masing disajikan dengan nilai maksimum, nilai minimum, nilai rata-rata, dan standar deviasi.

Dipindai dengan CamScanner

Tabel 4. 1 Data Persediaan Bahan Baku, Kualitas Bahan Baku, Dan Kelancaran Proses Produksi

No.	Bulan	Persediaan Bahan Baku (Unit) X1	Kualitas Bahan Baku (Unit) X2	Kelancaran Proses Produksi (Unit) Y
Tahun 2020				
1	Januari	561.456	526.138	7.200
2	Februari	562.550	526.540	8.182
3	Maret	562.317	526.397	7.327
4	April	559.340	526.420	6.677
5	Mei	562.097	526.087	7.804
6	Juni	560.350	526.250	7.308
7	Juli	562.642	526.722	6.920
8	Agustus	562.932	527.012	7.813
9	September	561.350	525.950	7.590
10	Oktober	562.394	526.384	7.932
11	November	559.946	524.628	6.402
12	Desember	559.701	527.383	7.115
Tahun 2021				
13	Januari	560.902	525.584	6.852
14	Februari	562.644	526.634	7.542
15	Maret	559.682	526.762	7.063
16	April	560.649	525.331	6.197
17	Mei	560.685	524.075	6.047

Dipindai dengan CamScanner

18	Juni	562.430	526.510	7.373
19	Juli	561.427	525.507	6.951
20	Agustus	561.670	525.750	7.044
21	September	560.331	527.013	7.132
22	Oktober	562.459	527.141	8.183
23	November	560.102	527.784	7.497
24	Desember	561.594	525.584	7.076
Tahun 2022				
25	Januari	559.971	527.653	7.386
26	Februari	559.569	527.251	7.199
27	Maret	559.754	527.436	7.239
28	April	561.917	525.997	7.127
29	Mei	562.077	526.157	7.206
30	Juni	561.030	526.270	7.089
31	Juli	562.260	526.250	7.219
32	Agustus	561.950	526.030	7.240
33	September	561.655	525.645	6.692
34	Oktober	560.039	524.721	6.155
35	November	561.844	525.834	6.963
36	Desember	560.690	526.590	7.167
Tahun 2023				
37	Januari	559.385	526.375	6.739

Dipindai dengan CamScanner

38	Februari	561.955	525.945	6.957
39	Maret	561.773	525.853	6.958
40	April	561.299	525.981	7.057
41	Mei	560.040	524.030	5.871
42	Juni	559.886	524.568	5.913
43	Juli	561.101	525.783	6.694
44	Agustus	560.925	525.607	6.866
45	September	560.550	525.232	6.606
46	Oktober	561.790	525.780	7.333
47	November	562.300	526.290	7.254
48	Desember	560.251	524.331	6.084

Berdasarkan data pada tabel di atas, data tentang persediaan bahan baku, bahan baku yang digunakan, dan hasil produksi diolah dengan menggunakan SPSS Ver. 27. Hasil dari pengolahan analisis statistik deskriptif masing-masing variabel adalah sebagai berikut:

4.1.2.1 Deskriptif Data Kelancaran Proses Produksi (Y)

Dari Tabel 4.1 di atas, maka statistik deskriptif variabel kelancaran proses produksi disajikan sebagai berikut :

Dipindai dengan CamScanner

Tabel 4. 2 Deskriptif Statistik Kelancaran Proses Produksi Y

Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
Kelancaran Proses Produksi	48	5871	8183	7046,69	531,841
Valid N (listwise)	48				

Sumber : Output SPSS Ver. 27

Berdasarkan Tabel 4.2 di atas, diperoleh hasil bahwa nilai mean (rata-rata) sebesar 7046,69, nilai maksimum sebesar 8183, nilai minimum sebesar 5871, dan standar deviasi sebesar 531,841.

4.1.2.2 Deskriptif Data Persediaan Bahan Baku (X1)

Statistik deskriptif variabel persediaan bahan baku disajikan sebagai berikut :

Tabel 4. 3 Deskriptif Statistik Persediaan Bahan Baku X1

Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
Persediaan Bahan Baku	48	559340	562932	561159,60	1038,157
Valid N (listwise)	48				

Sumber : Output SPSS Ver 27

Berdasarkan Tabel 4.3 di atas, diperoleh hasil bahwa nilai mean (rata-rata) sebesar 561,159,60, nilai maksimum sebesar 562,932, nilai minimum sebesar 559,340, dan standar deviasi sebesar 1038,157

4.1.2.3 Deskriptif Data Kualitas Bahan Baku (X2)

Dari Tabel 4.3 di atas, maka statistik deskriptif variabel kualitas bahan baku disajikan sebagai berikut :

Dipindai dengan CamScanner

Tabel 4. 4 Deskriptif Statistik Kualitas Bahan Baku X2

Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
Kualitas Bahan Baku	48	524030	527784	526066,56	875,376
Valid N (listwise)	48				

Sumber : Output SPSS Ver 27

Berdasarkan Tabel 4.4 di atas, diperoleh hasil bahwa nilai mean (rata-rata) sebesar 526,066,56, nilai maksimum sebesar 527,784, nilai minimum sebesar 524,030, dan standar deviasi sebesar 875,376.

4.1.3 Hasil Uji Asumsi Klasik

Uji asumsi klasik pada penelitian ini adalah uji normalitas, uji heteroskedastisitas, uji Multikolinearitas, dan uji auto korelasi. Diolah dengan menggunakan program SPSS Ver.27.

4.1.3.1 Uji Normalitas

Uji normalitas digunakan untuk menentukan apakah model regresi dengan variabel terikat dan variabel bebas memiliki distribusi normal. Penelitian ini menguji normalitas dengan metode Kolmogorov-Smirnov. Data dengan distribusi normal diberi nilai signifikansi lebih dari 0,050.

Dipindai dengan CamScanner

Tabel 4. 5 Hasil Uji Normalitas

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

			Persediaan Bahan Baku	Kualitas Bahan Baku	Kelancaran Proses Produksi
N			48	48	48
Normal Parameters[a,b]	Mean		561159,60	526066,56	7046,69
	Std. Deviation		1038,157	875,376	531,841
Most Extreme Differences	Absolute		,100	,103	,116
	Positive		,096	,063	,095
	Negative		-,100	-,103	-,116
Test Statistic			,100	,103	,116
Asymp. Sig. (2-tailed)[c]			,200[d]	,200[d]	,112
Monte Carlo Sig. (2-tailed)[e]	Sig.		,254	,215	,101
	99% Confidence Interval	Lower Bound	,242	,204	,094
		Upper Bound	,265	,225	,109

Sumber : Output SPSS Ver.27

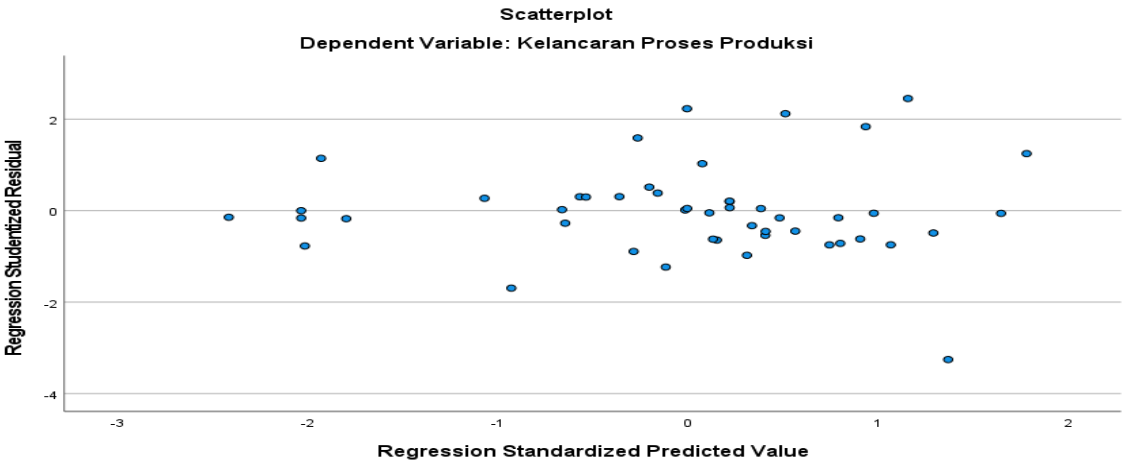
Dilihat dari tabel di atas secara bersama-sama antara Persediaan Bahan Baku 0,200, Kualitas Bahan Baku 0,200 dan Kelancaran Proses Produksi memiliki nilai signifikan Kolmogorov Smirnov sebesar 0,112 > 0,050, hal ini menunjukkan bahwa data berdistribusi normal.

4.1.3.2 Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas dilakukan untuk mengetahui apakah ada perbedaan dalam varian antara residual dari satu pengamatan ke pengamatan lainnya. Tidak ada heteroskedastisitas, itu adalah model regresi yang baik. Uji heteroskedastisitas mengevaluasi sebaran data di atas atau di bawah angka 0. Uji heteroskedastisitas diolah dengan program SPSS Ver 27. Hasil olahan SPSS disajikan dalam tabel berikut:

Dipindai dengan CamScanner

Gambar 4. 2 Hasil Uji Heteroskedastisitas



Sumber : Output SPSS Ver 27

Gambar di atas menunjukkan bahwa tidak ada masalah heteroskedastisitas dalam penelitian ini; titik-titik tidak membentuk pola yang jelas, dan mereka tersebar di atas dan di bawah angka 0.

4.1.3.3 Uji Multikolinearitas

Model regresi yang baik yaitu jika tidak terjadi korelasi antara variabel bebasnya. Untuk mendeteksi adanya Multikolinearitas dapat dilihat dari nilai Tolerance > 0,10 dan nilai VIF < 10. Hasil olahan SPSS, uji Multikolinearitas disajikan dalam tabel di bawah ini :

Dipindai dengan CamScanner

Tabel 4. 6 Hasil Uji Multikolinearitas

Coefficients[a]

Model		Collinearity Statistics	
		Tolerance	VIF
1	(Constant)		
	Persediaan Bahan Baku	,990	1,010
	Kualitas Bahan Baku	,990	1,010

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Output SPSS Ver 27

Tidak ada Multikolinearitas antar variabel independen dalam model regresi, seperti yang ditunjukkan dalam tabel di atas; nilai Tolerance adalah 0,990 lebih besar dari 0,10, dan nilai VIF adalah 1,010 kurang dari 10.

4.1.3.4 Uji Auto Korelasi

Tabel berikut menunjukkan nilai Durbin-Watson untuk menentukan apakah ada Autokorelasi dalam penelitian ini, menurut model regresi yang baik:

Tabel 4. 7 Hasil Uji Auto Korelasi

Model Summary[b]

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Durbin-Watson
1	,891[a]	,793	,784	247,227	1,944

a. Predictors: (Constant), Kualitas Bahan Baku, Persediaan Bahan Baku

b. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Output SPSS Ver 27

Dalam penelitian ini, nilai Durbin-Watson sebesar 1,944, nilai DL sebesar 1,4500, nilai DU sebesar 1,6231, dan nilai 4–DU sebesar 2,3769. Jika DU < DW

Dipindai dengan CamScanner

< 4 – DU maka tidak terjadi auto korelasi. Nilai-nilai ini berada di antara 1,6231 < 1,944 < 2,3769, yang menunjukkan bahwa tidak ada Autokorelasi.

4.1.3.5 Uji Analisis Regresi

1. Uji Analisis Regresi Parsial

Tabel 4. 8 Hasil Uji Regresi Parsial X1 Dengan Y

Coefficients[a]

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error	Beta		
(Constant)	-153433,445	35167,338		-4,363	,000
Persediaan Bahan Baku	,286	,063	,558	4,563	,000

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Output SPSS Ver 27

Dari tabel 4.8 di atas, dapat diketahui hasil analisis regresi sederhana diperoleh koefisien untuk variabel persediaan bahan baku sebesar 0,286, sehingga model persamaan regresi yang diperoleh adalah :

$$Y = -153433,445 + 0,286X_1$$

Seperti yang ditunjukkan oleh hubungan kedua variabel, variabel Kelancaran Proses Produksi akan meningkat jika variabel Persediaan Bahan Baku ditingkatkan dan sebaliknya.

Dipindai dengan CamScanner

Tabel 4. 9 Hasil Uji Regresi Parsial X2 Dengan Y

Coefficients[a]

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients		
		B	Std. Error	Beta	t	Sig.
1	(Constant)	-231538,737	31357,379		-7,384	,000
	Kualitas Bahan Baku	,454	,060	,746	7,609	,000

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Output SPSS Ver 27

Dari tabel 4.9 di atas, dapat diketahui hasil analisis regresi sederhana diperoleh koefisien untuk variabel persediaan bahan baku sebesar 0,454, sehingga model persamaan regresi yang diperoleh adalah :

$$Y = -231538,737 + 0,454X_2$$

Hubungan kedua variabel menunjukkan hubungan positif. Dengan kata lain, jika variabel kualitas bahan baku meningkat, maka variabel Kelancaran Proses Produksi juga akan meningkat, dan begitu juga sebaliknya.

2. Uji Analisis Regresi Berganda

Tabel 4. 10 Hasil Uji Regresi Berganda

Coefficients[a]

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients		
		B	Std. Error	Beta	t	Sig.
1	(Constant)	-356191,505	27794,278		-12,815	,000
	Persediaan Bahan Baku	,250	,035	,488	7,163	,000
	Kualitas Bahan Baku	,424	,041	,697	10,234	,000

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Output SPSS Ver 27

Dipindai dengan CamScanner

Berdasarkan tabel 4.10 di atas, dapat dilihat hasil analisis regresi diperoleh koefisien untuk variabel Persediaan Bahan Baku sebesar 0,250, variabel Kualitas Bahan Baku sebesar 0,424 dan konstantanya sebesar -356191,505 sehingga model persamaan regresi yang diperoleh adalah :

$$Y = -356191{,}505 + 0{,}250X_1 + 0{,}424X_2$$

Dilihat dari hubungan kedua variabel, dapat dikatakan bahwa menambah satu satuan pada variabel Kualitas Bahan Baku atau Persediaan Bahan Baku akan meningkatkan variabel Kelancaran Proses Produksi, dan sebaliknya. Dari persamaan regresi tersebut maka dapat disimpulkan sebagai berikut :

1. Nilai konstanta sebesar -356191,505 artinya jika Persediaan Bahan Baku (X1) dan Kualitas Bahan Baku (X2) adalah 0, maka nilai Kelancaran Proses Produksi sebesar -356191,505.
2. Variabel Persediaan Bahan Baku memiliki nilai koefisien regresi sebesar 0,250 artinya setiap perubahan Persediaan Bahan Baku 1%, maka nilai pada Variabel Kelancaran Proses Produksi akan meningkat sebesar 25% pada setiap tahunnya.
3. Variabel Kualitas Bahan Baku memiliki nilai koefisien sebesar 0,424 artinya setiap perubahan Kualitas Bahan Baku 1%, maka nilai pada Variabel Kelancaran Proses Produksi akan meningkat sebesar 42,4% pada setiap tahunnya.

Dipindai dengan CamScanner

4.1.3.6 Uji Korelasi Parsial

Tabel 4. 11 Hasil Uji Korelasi Parsial

Correlations

Control Variables			Persediaan Bahan Baku	Kualitas Bahan Baku	Kelancaran Proses Produksi
-none-[a]	Persediaan Bahan Baku	Correlation	1,000	,100	,558
		Significance (2-tailed)	.	,497	,000
		df	0	46	46
	Kualitas Bahan Baku	Correlation	,100	1,000	,746
		Significance (2-tailed)	,497	.	,000
		df	46	0	46
	Kelancaran Proses Produksi	Correlation	,558	,746	1,000
		Significance (2-tailed)	,000	,000	.
		df	46	46	0

a. Cells contain zero-order (Pearson) correlations.

Sumber : Output SPSS Ver 27

Menurut tabel 4.11, maka diperoleh nilai korelasi parsial masing-masing Variabel yaitu :

1. Nilai korelasi antara persediaan bahan baku dan kelancaran proses produksi sebesar 0,558 berada pada interval (0,400 hingga 0,599) dengan kategori sedang dengan nilai signifikansi 0,000 kurang dari 0,050. Maka variabel persediaan bahan baku memiliki hubungan atau korelasi dengan variabel kelancaran proses produksi.
2. Nilai korelasi antara kualitas bahan baku dan kelancaran proses produksi sebesar 0,746 berada pada interval (0,600 hingga 0,799) dengan kategori kuat dengan nilai signifikansi 0,000 kurang dari

Dipindai dengan CamScanner

0,050. Maka variabel kualitas bahan baku memiliki hubungan atau korelasi dengan kelancaran proses produksi.

4.1.3.7 Uji Korelasi Berganda

Tabel 4. 12 Hasil Uji Korelasi Berganda

Model Summary[b]

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Change Statistics					
					R Square Change	F Change	df1	df2	Sig. F Change	Durbin-Watson
1	,891[a]	,793	,784	247,227	,793	86,253	2	45	,000	1,944

a. Predictors: (Constant), Kualitas Bahan Baku, Persediaan Bahan Baku

b. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Output SPSS Ver 27

Berdasarkan hasil analisis korelasi berganda diperoleh nilai sig F change sebesar 0,000 < 0,05 dan nilai R sebesar 0,891 berada pada interval (0,800 – 1,000) yang artinya bahwa variabel persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku secara simultan berhubungan dengan kelancaran proses produksi dengan tingkat hubungan sangat tinggi atau kuat.

4.1.3.8 Uji Koefisien Determinasi Parsial

Koefisien determinasi dapat dilihat dari nilai R Square untuk tiap variabelnya. Berikut hasil dari uji koefisien determinasi parsial adalah di bawah ini :

Dipindai dengan CamScanner

Tabel 4. 13 Hasil Uji Koefisien Determinasi Parsial X1 Dengan Y

Model Summary[b]

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,558[a]	,312	,297	446,030

a. Predictors: (Constant), Persediaan Bahan Baku

b. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Output SPSS Ver 27

Tabel 4.13 di atas menunjukkan nilai koefisien determinasi (R2), yang ditunjukkan pada kolom R Square, sebesar 0,312, atau 31,2%. Ini menunjukkan bahwa besarnya prediksi pengaruh persediaan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi sebesar 31,2%, dan 68,8% dipengaruhi faktor lain yang tidak dijelaskan dalam penelitian ini.

Tabel 4. 14 Hasil Uji Koefisien Determinasi Parsial X2 Dengan Y

Model Summary[b]

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,746[a]	,557	,548	357,719

a. Predictors: (Constant), Kualitas Bahan Baku

b. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Output SPSS Ver 27

Tabel 4.14 di atas menunjukkan nilai koefisien determinasi (R2), yang ditunjukkan pada kolom R Square, sebesar 0,557 atau 55,7%. Ini menunjukkan bahwa besarnya prediksi pengaruh persediaan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi sebesar 55,7%, dan 44,3% dipengaruhi oleh faktor lain yang tidak dijelaskan dalam penelitian ini.

Dipindai dengan CamScanner

4.1.3.9 Uji Koefisien Determinasi Berganda

Hasil uji koefisien determinasi berganda adalah di bawah ini :

Tabel 4. 15 Hasil Uji Koefisien Determinasi Berganda

Model Summary[b]

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,891[a]	,793	,784	247,227

a. Predictors: (Constant), Kualitas Bahan Baku, Persediaan Bahan Baku

b. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Output SPSS Ver 27

Tabel 4.15 di atas menunjukkan nilai koefisien determinasi (R2), yang ditunjukkan pada kolom R Square, sebesar 0,793 atau 79,3%. Ini menunjukkan bahwa besarnya prediksi pengaruh persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi sebesar 79,3%, dan 20,7% dipengaruhi oleh faktor lain yang tidak dibahas dalam penelitian ini.

4.1.4 Hasil Uji Hipotesis

4.1.4.1 Uji Parsial (Uji t)

Pengujian hipotesis, yaitu uji t, dilakukan untuk menentukan validitas hipotesis.

$t_{tabel} = t\ (\alpha/2;n-k-1)$

$= t\ (0.05/2;48-2-1)$

$= t\ (0.025;45) = 2,014$ (dari distribusi t tabel)

Dipindai dengan CamScanner

Tabel 4. 16 Hasil Uji t X1 Dengan Y

Coefficients[a]

Model	Unstandardized Coefficients B	Unstandardized Coefficients Std. Error	Standardized Coefficients Beta	t	Sig.
(Constant)	-153433,445	35167,338		-4,363	,000
Persediaan Bahan Baku	,286	,063	,558	4,563	,000

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Output SPSS Ver 27

Nilai signifikansi variabel Persediaan Bahan Baku 0,000 kurang dari 0,050. Ini ditunjukkan oleh tingkat signifikansi dan hasil pengujian SPSS Ver 27, seperti yang ditunjukkan dalam tabel 4.16 di atas. Setelah itu, nilai t hitung adalah 4,563 dan nilai t tabel adalah 2,014. Dengan demikian, H1 diterima karena t hitung lebih besar dari t tabel (4,563 > 2,014). Ini menunjukkan bahwa variabel persediaan bahan baku memiliki pengaruh signifikan terhadap variabel kelancaran proses produksi.

Tabel 4. 17 Hasil Uji t X2 Dengan Y

Coefficients[a]

Model		Unstandardized Coefficients B	Unstandardized Coefficients Std. Error	Standardized Coefficients Beta	t	Sig.
1	(Constant)	-231538,737	31357,379		-7,384	,000
	Kualitas Bahan Baku	,454	,060	,746	7,609	,000

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Output SPSS Ver 27

Nilai Persediaan Bahan Baku adalah 0,000 kurang dari 0,050. Ini ditunjukkan oleh tingkat signifikansi dan hasil pengujian SPSS Ver 27, seperti

Dipindai dengan CamScanner

yang ditunjukkan dalam tabel 4.17 di atas. Ini menunjukkan bahwa kualitas bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi Setelah itu, nilai t hitung sebesar 7,609 dengan t tabel sebesar 2,014, sehingga H2 diterima karena t hitung lebih besar daripada t tabel (7,609 > 2,014).

4.1.4.2 Uji Simultan (Uji F)

Untuk mengetahui variabel independen Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku berpengaruh signifikan atau tidak secara simultan terhadap variabel dependen Kelancaran Proses Produksi.

$f_{tabel} = f(k;n-k)$

$= f(2;48-2)$

$= f(2;46) = 3.200$ (dari distribusi f tabel)

Tabel 4. 18 Hasil Uji F

ANOVA[a]

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	10543721,356	2	5271860,678	86,253	,000[b]
	Residual	2750448,957	45	61121,088		
	Total	13294170,313	47			

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

b. Predictors: (Constant), Kualitas Bahan Baku, Persediaan Bahan Baku

Sumber : Output SPSS Ver 27

Nilai signifikansi untuk masing-masing variabel independen dijelaskan dalam tabel 4.18 di atas. Hasil pengujian SPSS Ver 27 menunjukkan bahwa nilai signifikansi Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku sebesar 0,000 < 0,050. Dengan nilai F tabel sebesar 3,200 dan F hitung sebesar 86,253, dengan

Dipindai dengan CamScanner

begitu makan H3 diterima karena nilai F hitung lebih besar dari F tabel (86,253 > 3,200) yang berarti bahwa secara simultan persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi.

4.2 Pembahasan

4.2.1 Pengaruh Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi

Berdasarkan hasil penelitian menunjukkan nilai sig = 0,000 bahwa persediaan bahan baku memiliki efek positif dan signifikan terhadap kelancaran proses produksi di Deumdee Cafe Rangkasbitung. Nilai tersebut kurang dari nilai yang disyaratkan, yaitu 0,05. Adapun nilai korelasi sebesar 0,558 dengan kategori sedang yang berada pada interval antara 0,400 dan 0,599. Nilai koefisien sebesar 0,312 yang artinya besarnya pengaruh persediaan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi sebesar 31,2% sedangkan sisanya 68,8% dipengaruhi oleh faktor lain.

Produksi Deumdee Cafe masih dilakukan berdasarkan perkiraan pesanan pelanggan. Hal ini juga berdampak pada sistem persediaan bahan baku yang disiapkan, yang hanya dapat diperkirakan. Oleh karena itu, sistem stok yang digunakan tidak efektif. Cafe sering kesulitan memenuhi pesanan yang ditargetkan karena sisa persediaan selalu sedikit. Untuk memenuhi kondisi tersebut, kafe harus memiliki sistem produksi yang baik, termasuk persediaan bahan baku. Jika ini dilakukan, Cafe dapat mengurangi biaya produksi, yang dapat meningkatkan keuntungan dan kelancaran.

Dipindai dengan CamScanner

Hal ini sejalan dengan gagasan yang dikemukakan oleh Bambang Sugeng (2017:87) bahwa persediaan dimaksudkan untuk disediakan secara sengaja kepada perusahaan untuk digunakan sewaktu-waktu sesuai kebutuhan dalam upaya menjaga operasi perusahaan tetap berjalan dengan lancar. Selain itu, persediaan memungkinkan perusahaan untuk memenuhi permintaan pelanggan tanpa bergantung pada supplier (fungsi decoupling), seperti yang dinyatakan oleh Nanik Kustiningsih (2022:83). Fungsi pengukuran lot ekonomi, yang bertujuan untuk mengumpulkan persediaan sehingga perusahaan dapat menggunakan seluruh sumber daya dalam jumlah yang cukup dan mengurangi biaya produk per lot, juga merupakan fungsi antisipasi karena perusahaan sering menghadapi masalah selama periode pemesanan kembali.

Akibatnya, mereka membutuhkan jumlah stok tambahan. Hasil penelitian ini sesuai dengan penelitian sebelumnya. Penelitian sebelumnya oleh (Fitriana & Zanah, 2020) menemukan bahwa jika ada persediaan bahan baku yang cukup, proses produksi akan berjalan lebih lancar dan tidak akan terhambat oleh kekurangan bahan baku. Dengan demikian, hasil penelitian ini menunjukkan bahwa ada pengaruh persediaan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi.

4.2.2 Pengaruh Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi

Berdasarkan hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa terdapat pengaruh positif dan signifikan kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi di Deumdee Cafe Rangkasbitung yang ditunjukkan oleh nilai sig = 0,000. Nilai tersebut kurang dari nilai yang di prasyarat kan yaitu 0,05. Hubungan atau

Dipindai dengan CamScanner

korelasi antara kualitas bahan baku dengan kelancaran proses produksi sebesar 0,746 berada pada interval (0,600 – 0,799) yang artinya kuat. Nilai koefisien determinasi sebesar 0,557 yang artinya besarnya pengaruh kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi sebesar 55,7%, sedangkan sisanya sebesar 44,3% dipengaruhi oleh faktor-faktor lain yang tidak diteliti.

Produksi Deumdee Cafe selalu berusaha menghasilkan produk berkualitas tinggi. Kesuksesan suatu perusahaan dalam mengelola bahan baku tersebut bergantung pada upaya perusahaan untuk menemukan dan memilih bahan baku yang akan digunakan dalam proses produksi. Ini sesuai dengan teori Budi Harsanto (2022:99) karena kualitas adalah proses perencanaan, pelaksanaan, dan pengendalian yang digunakan untuk menyampaikan produk yang memenuhi atau melebihi ekspektasi pelanggan.

Untuk tujuan jangka panjang, menjaga dan meningkatkan kualitas sangat strategis. Proses produksi berjalan lebih lancar jika bahan baku berkualitas tinggi. Selain itu, seperti yang dinyatakan oleh Djoko Adi Waluju (2020:5), kualitas pada dasarnya membantu persaingan dan memberikan kepercayaan kepada pelanggan. Kualitas diharapkan dapat menunjukkan keberhasilan teknik dan mengurangi variasi produk; kualitas akan berdampak pada peningkatan keuntungan. Jika kualitas ini dipertahankan sebagai target, kecelakaan, kerusakan, dan keluhan akan dihilangkan.

Hal ini sejalan dengan penelitian yang dilakukan oleh (Sofwan syifa, 2021) karena kualitas bahan baku merupakan hal penting dalam menunjang

Dipindai dengan CamScanner

proses produksi hal ini dikarenakan kualitas bahan baku harus tetap dalam keadaan baik agar dapat meminimalisir kecacatan hasil produksi dan membuat produk yang sesuai dengan kualitas yang ditetapkan perusahaan.. Hasilnya menunjukkan bahwa kualitas bahan baku memengaruhi kecepatan produksi di Deumdee Cafe Rangkasbitung.

4.2.3 Pengaruh Persediaan Bahan Baku Dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi

Berdasarkan hasil penelitian dapat disimpulkan bahwa terdapat pengaruh positif dan signifikan persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi di Deumdee Cafe Rangkasbitung yang ditunjukkan oleh nilai sig = 0,000. Nilai tersebut kurang dari nilai yang di prasyarat kan yaitu 0,05. Hubungan atau korelasi antara kualitas bahan baku dengan kelancaran proses produksi sebesar 0,891 berada pada interval (0,800 – 1,000) yang artinya sangat kuat. Nilai koefisien determinasi sebesar 0,793 yang artinya besarnya pengaruh persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi sebesar 79,3%, sedangkan sisanya sebesar 20,7% dipengaruhi oleh faktor-faktor lain yang tidak diteliti.

Kegiatan produksi di Deumdee Cafe masih gagal. Namun, kafe selalu berusaha untuk menjaga pasokan bahan baku yang cukup dan berkualitas. Ini sesuai dengan definisi yang diberikan oleh Irham Fahmi (2016:109), yang mendefinisikan persediaan sebagai kemampuan suatu perusahaan untuk memastikan bahwa semua kebutuhan barang, termasuk barang mentah, setengah

Dipindai dengan CamScanner

jadi, dan jadi, selalu tersedia, baik dalam kondisi pasar yang stabil maupun tidak stabil. Untuk tujuan jangka panjang, menurut Listya Sugiyarti (2022), kualitas produk akan mengikuti pasar dengan tujuan untuk bersaing dengan pesaingnya, dengan menetapkan harga yang mahal jika produknya berkualitas tinggi, yang berdampak uang pada kualitas produk, prosedur yang diterapkan dalam proses produksi, dan ruang lingkupnya. Untuk mengetahui apakah sebuah produk layak, proses uji coba harus dilakukan terlebih dahulu untuk mengetahui apakah produk tersebut layak. Bahan baku berkualitas tinggi yang diperoleh dari pemasok yang telah diuji kualitasnya dapat digunakan sebagai bahan utama dalam proses produksi untuk menghasilkan produk jadi yang berkualitas tinggi dan berdaya guna tinggi, sambil secara strategis menjaga dan meningkatkan kualitas. Kualitas diukur sebagai seberapa jauh pemenuhan kebutuhan, spesifikasi, dan harapan pelanggan dipenuhi, bahkan melebihi yang diinginkan pelanggan.

Ini sesuai dengan penelitian yang dilakukan oleh (Muti'in, 2022) bahwa persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku merupakan hal penting dalam suatu proses produksi oleh sebab itu perusahaan harus bisa memastikan kedua aspek tersebut dalam keadaan baik dikarenakan kedua aspek tersebutlah inti dari terlaksananya suatu proses produksi yang menghasilkan produk berkualitas dan dapat bersaing dengan perusahaan lain yang sejenis.

Dipindai dengan CamScanner

BAB V
KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Hasil penelitian menunjukkan bahwa pengaruh persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku terhadap kelancaran proses produksi di Deumdee Cafe Rangkasbitung secara parsial dan simultan adalah sebagai berikut:

1. Secara parsial Persediaan Bahan Baku berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi, maka H_1 diterima.
2. Secara parsial Kualitas Bahan Baku berpengaruh yang signifikan terhadap Kelancaran proses produksi, maka H2 diterima.
3. Secara simultan Persediaan Bahan Baku dan Kualitas Bahan Baku berpengaruh signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi, maka H_3 diterima.

5.2 Saran

Adapun saran-saran yang dapat penulis sampaikan, di antaranya :

1. Penelitian ini hanya membahas Deumdee Cafe Rangkasbitung dan jarang yang menggunakan objek ini, tetapi masih ada banyak objek lain yang dapat diteliti. Diharapkan penelitian selanjutnya dapat melakukan penelitian dengan objek yang lebih besar dan mendalam.
2. Penelitian ini hanya menggunakan data sekunder selama empat tahun, yaitu tahun 2020–2023. Untuk penelitian berikutnya, diharapkan data

Dipindai dengan CamScanner

dari tahun pengamatan yang lebih lama digunakan, sehingga hasilnya lebih lengkap dan akurat.

3. Dalam penelitian ini, hanya ada dua variabel bebas. Untuk penelitian berikutnya, diharapkan ada lebih banyak variabel bebas.

Dipindai dengan CamScanner

DAFTAR PUSTAKA

Abdurrozaq Hasibuan, Chandra Puspita Ningtyas, Husni Ahmad Sidrojudin, Janu Ilham Saputro, Abner Tahendrika, Tribowo Rachmat Fauzan, Andri Cahyo Purnomo, Rahmawati, R. Achmad Rachmat, Nurdin, Yayat Sudrajat, Arif Marjuki, Sendy Zul Friandi, Mohamad Ifran Sanni, dan Era Hia. (2023). Manajemen Produksi & Operasi. PT. Sada Kurnia Pustaka.

Adiningtiah, T. R., Astuti, W., Puwanto, R. E., & ... (2022). Pengaruh Bahan Baku Dan Proses Pembuatan Terhadap Kualitas Produk Pastry Di Sotis Hotel Kupang. … Wisata (Jurnal Tesla), 2(2), 31–43. https://jurnal.unmer.ac.id/index.php/jt/article/view/8437

Ahmad. 2020. Manajemen Mutu Terpadu, Makassar: CV Nas Media Pustaka.

Bambang, Sugeng. (2017). Manajemen Keuangan Fundamental. Yogyakarta: Deepublish.

Budi Harsanto, P. (2022). Dasar-dasar Manajemen Operasi. Jakarta: Prenada Media.

Firah, A. S. H. N. (2022). Pengaruh Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi. Jurnal Bisnis Corporate, 7(2), 18–30.

Fitriana, R., & Zanah, L. (2020). Pengaruh Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Dan Perencanaan Proses Produksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada Pt. Daliatex Kusuma. Akurat Jurnal Ilmiah Akuntansi, 11, 93–114.

Goldratt, E.M. and Cox, J. (1986). The Goal - A Process of Ongoing Improvement. Revised Edition. North River Press, Croton-on-Hudson, NY.

Hermawan, A., Yusnita, R. T., & Barlian, B. (2023). Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dan Pemeliharaan Mesin Terhadap Proses Produksi (Studi Kasus Pada Perusahaan Sandal Comet di Kota Tasikmalaya). Jurnal Ekonomi, Manajemen Dan Akuntansi, 2, 1–9. http://jurnal.kolibi.org/index.php/neraca

Irham Fahmi., 2016., Manajemen Produksi dan Operasi, Penerbit Alfabeta, Bandung.

Dipindai dengan CamScanner

Iwan Berri Prima., (2021). Produktivitas Petani di Wilayah Perbatasan RI. (2021).

Kholil, Muhammad. Agung Chandra dan Bethriza Hanum. 2019."Perencanaan Pengendalian produksi & logistik". Jakarta: Mitra Wacana Media.

Kurniawan, Robert dan Budi Yuniarto. 2016. Analisis Regresi Dasar dan Penerapannya dengan R. Jakarta: Kencana.

Kustiningsih, Nanik, and Ali Farhan. Mnajemen Keuangan (Dasar-Dasar Pengelolaan Keuangan). Sidoarjo: CV Globalcare, 2022.

Lilian, W. T. F. N. R., & Loppies, S. (2023).Statistika Ekonomi. CV. Azka Pustaka.

Listya Sugiyarti. (2022). Pratiwi, Dewi.,Sugiyarti, Listya. (2022) Pengaruh Kualitas Bahan Baku Dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk (Studi Kasus Pada PT. Kurnia Dwimitra Sejati Bogor). 20(1), 105–123.

Machali, I. (2021). Metode Penelitian Kuantitatif. In Laboratorium Penelitian dan Pengembangan Farmaka Tropis Fakultas Farmasi Universitas Mualawarman, Samarinda, Kalimantan Timur.

Mananeke, L. (2022). W . Umboh ., L . Mananeke ., I . Palandeng . Pengaruh Kualitas Bahan Baku, Proses Produksi Dan Kualitas Tenaga Kerja Terhadap Kualitas Produk Pada PT Cavron Global Lembean Effect Of Raw Material Quality, Production Process And Labor Quality On Product Quality At PT Cavron Global Lembean Jurnal EMBA Vol . 10 . No . 2. 10(2), 407–417.

Muti'in, M. I. (2022). Pengaruh Pengendalian Persediaan Dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi (Studi Kasus Pada UKM Sesegeritu). 9, 356–363.

Noperman, F. (2022). Inovasi Pembelajaran: Dari ide kreatif di kepala sampai praktik inovatif di kelas. Laksbang Pustaka.

Sari, E. mala. (2019). Pengaruh Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses Produksi. ii–77.

Sasongko, T., Askiyanto, M., Studi Manajemen, P., & Tribhuwana Tunggadewi, U. (2022). Studi Kasus Pada Pks Darmex Agro Bengkayang

Dipindai dengan CamScanner

Kalbar. Jurnal Ilmu Manajemen Dan Akutansi, 10(1), 19.

Sihombing, M. I. S., & Sumartini, S. (2017). Pengaruh Pengendalian Kualitas Bahan Baku dan Pengendalian Kualitas Proses Produksi terhadap Kuantitas Produk Cacat dan Dampaknya pada Biaya Kualitas (Cost of Quality). Jurnal Ilmu Manajemen Dan Bisnis, 8(2), 42. https://doi.org/10.17509/jimb.v8i2.12665

Sofwan syifa, khairani 2024. (2021). Jurnal Akuntansi Fakultas Ekonomi UNIBBA JurnalAkuntansi Fakultas Ekonomi UNIBBA. Jurnal Ilmiah Akuntansi, 12(April), 46–63.

Sudiantini, D., Prasetyo, A. R., Wanti, E. T., Galih, R., Nurazizah, R. D., & Aprilia, T. (2023). Issn : 3025-9495. 2(8).

Sugiyono. 2022. Metode Penelitian Kuantitatif. Bandung: Alfabeta.

Suradi., (2023). Sistem Produksi. (2023). (n.p.): Tohar Media.

Syafrida Hafni Sahir. (2021). Metodologi Penelitian.

Techt, U. (2015). Goldratt and the Theory of Constraints: The Quantum Leap in Management. Jerman: Columbia University Press.

Trisilia, Meilinda. (2023). Ekonomi Manajerial.

Waluyo, D. A., Koesdijati, T., & Utomo, Y. (2020). Pengendalian Kualitas. Scopindo Media Pustaka.

Wibowo, F. X. P. (2022). Statistika Bisnis dan Ekonomi dengan SPSS 25. Penerbit Salemba.

Dipindai dengan CamScanner

LAMPIRAN

Dipindai dengan CamScanner

KARTU BIMBINGAN SKRIPSI

Nama : Amanda Nuria Cahyani
NPM : 20111166
Pembimbing I : Drs. H. Bambang Puja Purwoko, SH., MM.
Pembimbing II : Maesaroh, SE., MM.
Judul penelitian : Pengaruh Persediaan Bahan Baku Dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Di Deumdee Cafe Rangkas Bitung.

Tgl	Catatan Pembimbing I	Paraf Pembimbing
2/4/2014	Pengarahan judul Proposal	
4/5/2014	Penyusunan Bab 1	
7/5/2014	Perubahan judul karena Objek Penelitian tidak cocok dengan judul Pertama.	
13/5/2014	Penyusunan Bab 1 - 2	
17/5/2014	Revisi Bab 1, Tabel data latar belakang masalah, Bab 2 Susunan Paragraf Variabel, Buku referensi minimal 2014.	
28/5/2014	Revisi Bab 1, 2, 3	
13/8/2014	Penyusunan Bab 4	
15/8/2014	Revisi Bab 4, Tambahkan uji Regresi Parsial dan lampiran Output SPSS	
17/8/2014	Penyusunan Bab 5	
21/8/2014	ACC Skripsi	

Scanned with CamScanner

Dipindai dengan CamScanner

KARTU BIMBINGAN SKRIPSI

Nama : Amanda Mutia Cahyani
NPM : 20111166
Pembimbing I : Drs. H. Bambang Pujo Purwoko, SH., MM
Pembimbing II : Maesaroh, SE., MM.
Judul penelitian : Pengaruh Persediaan Bahan Baku Dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Di Deumdee Cafe Rangkas Bitung

Tgl	Catatan Pembimbing II	Paraf Pembimbing
13/5/2024	Pelaporan judul, menyusun Bab 1	
19/5/2024	Revisi identifikasi masalah, rumusan masalah, Hipotesis	
30/5/2024	Penyusunan Bab 2 - 3,	
6/6/2024	Revisi Bab 2 kerangka berpikir, Hubungan antar variabel Hipotesis penelitian.	
9/6/2024	Perbaikan Bab 1 - 3, ACC Proposal skripsi	

Dipindai dengan CamScanner

Tgl	Catatan Pembimbing II	Paraf Pembimbing
14/8/2024	Penyusunan Bab 1	
15/8/2024	Revisi Bab 1, Uji Normalitas	
17/8/2024	Penyusunan Bab 5	
20/8/2024	Revisi tambahkan lampiran	
21/8/2024	tambah surat keterangan Penelitian	
29/8/2024	Acc Skripsi	

Catatan : Bimbingan Proposal Minimal 5 kali, Skripsi 5 Kali

Dipindai dengan CamScanner

DATA PENELITIAN

No.	Bulan	Persediaan Bahan Baku (Unit) X1	Kualitas Bahan Baku (Unit) X2	Kelancaran Proses Produksi (Unit) Y
Tahun 2020				
1	Januari	561.456	526.138	7.200
2	Februari	562.550	526.540	8.182
3	Maret	562.317	526.397	7.327
4	April	559.340	526.420	6.677
5	Mei	562.097	526.087	7.804
6	Juni	560.350	526.250	7.308
7	Juli	562.642	526.722	6.920
8	Agustus	562.932	527.012	7.813
9	September	561.350	525.950	7.590
10	Oktober	562.394	526.384	7.932
11	November	559.946	524.628	6.402
12	Desember	559.701	527.383	7.115
Tahun 2021				
13	Januari	560.902	525.584	6.852
14	Februari	562.644	526.634	7.542
15	Maret	559.682	526.762	7.063
16	April	560.649	525.331	6.197
17	Mei	560.685	524.075	6.047
18	Juni	562.430	526.510	7.373

Dipindai dengan CamScanner

19	Juli	561.427	525.507	6.951
20	Agustus	561.670	525.750	7.044
21	September	560.331	527.013	7.132
22	Oktober	562.459	527.141	8.183
23	November	560.102	527.784	7.497
24	Desember	561.594	525.584	7.076
Tahun 2022				
25	Januari	559.971	527.653	7.386
26	Februari	559.569	527.251	7.199
27	Maret	559.754	527.436	7.239
28	April	561.917	525.997	7.127
29	Mei	562.077	526.157	7.206
30	Juni	561.030	526.270	7.089
31	Juli	562.260	526.250	7.219
32	Agustus	561.950	526.030	7.240
33	September	561.655	525.645	6.692
34	Oktober	560.039	524.721	6.155
35	November	561.844	525.834	6.963
36	Desember	560.690	526.590	7.167
Tahun 2023				
37	Januari	559.385	526.375	6.739
38	Februari	561.955	525.945	6.957

Dipindai dengan CamScanner

39	Maret	561.773	525.853	6.958
40	April	561.299	525.981	7.057
41	Mei	560.040	524.030	5.871
42	Juni	559.886	524.568	5.913
43	Juli	561.101	525.783	6.694
44	Agustus	560.925	525.607	6.866
45	September	560.550	525.232	6.606
46	Oktober	561.790	525.780	7.333
47	November	562.300	526.290	7.254
48	Desember	560.251	524.331	6.084

Dipindai dengan CamScanner

HASIL OUTPUT SPSS

Descriptives Variabel Y

Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
Kelancaran Proses Produksi	48	5871	8183	7046,69	531,841
Valid N (listwise)	48				

Descriptives Variabel X1

Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
Persediaan Bahan Baku	48	559340	562932	561159,60	1038,157
Valid N (listwise)	48				

Descriptives Variabel X2

Descriptive Statistics

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
Kualitas Bahan Baku	48	524030	527784	526066,56	875,376
Valid N (listwise)	48				

Dipindai dengan CamScanner

NPar Tests Uji Normalitas

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

			Persediaan Bahan Baku	Kualitas Bahan Baku	Kelancaran Proses Produksi
N			48	48	48
Normal Parameters[a,b]	Mean		561159,60	526066,56	7046,69
	Std. Deviation		1038,157	875,376	531,841
Most Extreme Differences	Absolute		,100	,103	,116
	Positive		,096	,063	,095
	Negative		-,100	-,103	-,116
Test Statistic			,100	,103	,116
Asymp. Sig. (2-tailed)[c]			,200[d]	,200[d]	,112
Monte Carlo Sig. (2-tailed)[e]	Sig.		,254	,215	,101
	99% Confidence Interval	Lower Bound	,242	,204	,094
		Upper Bound	,265	,225	,109

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

c. Lilliefors Significance Correction.

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

e. Lilliefors' method based on 10000 Monte Carlo samples with starting seed 2000000.

Regression

Variables Entered/Removed[a]

Model	Variables Entered	Variables Removed	Method
1	Kualitas Bahan Baku, Persediaan Bahan Baku[b]	.	Enter

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Dipindai dengan CamScanner

b. All requested variables entered.

Model Summary[b]

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Change Statistics					Durbin-Watson
					R Square Change	F Change	df1	df2	Sig. F Change	
1	,891[a]	,793	,784	247,227	,793	86,253	2	45	,000	1,944

a. Predictors: (Constant), Kualitas Bahan Baku, Persediaan Bahan Baku

b. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

ANOVA[a]

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	10543721,356	2	5271860,678	86,253	,000[b]
	Residual	2750448,957	45	61121,088		
	Total	13294170,313	47			

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

b. Predictors: (Constant), Kualitas Bahan Baku, Persediaan Bahan Baku

Coefficients[a]

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Correlations			Collinearity Statistics	
	B	Std. Error	Beta			Zero-order	Partial	Part	Tolerance	VIF
1 (Constant)	-356191,505	27794,278		-12,815	,000					
Persediaan Bahan Baku	,250	,035	,488	7,163	,000	,558	,730	,486	,990	1,010
Kualitas Bahan Baku	,424	,041	,697	10,234	,000	,746	,836	,694	,990	1,010

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Dipindai dengan CamScanner

Collinearity Diagnostics[a]

Model	Dimension	Eigenvalue	Condition Index	Variance Proportions (Constant)	Variance Proportions Persediaan Bahan Baku	Variance Proportions Kualitas Bahan Baku
1	1	3,000	1,000	,00	,00	,00
	2	2,749E-6	1044,624	,01	,68	,42
	3	1,091E-6	1658,591	,99	,32	,58

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

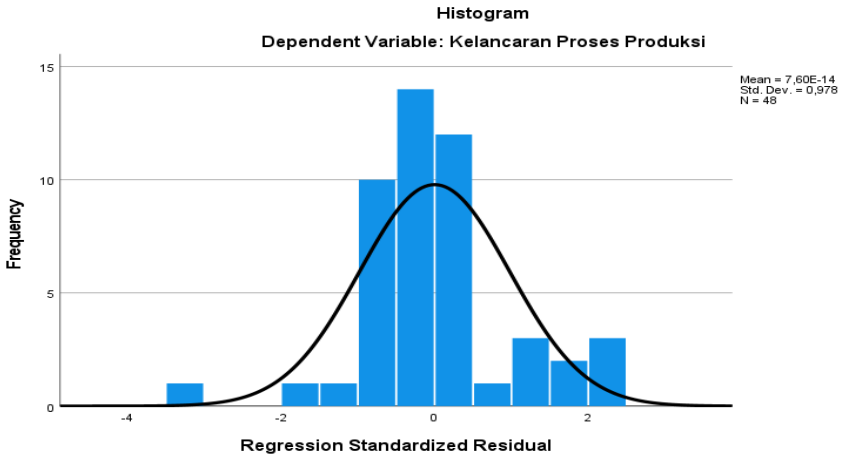
Residuals Statistics[a]

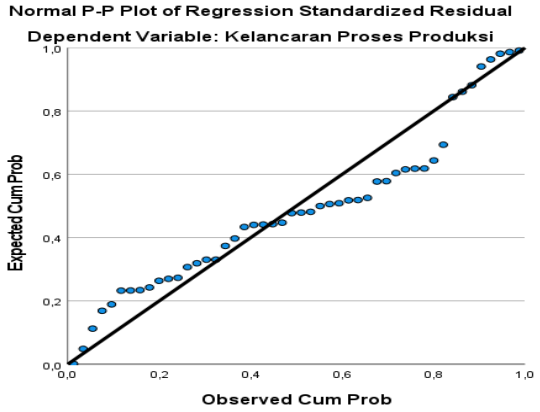
	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation	N
Predicted Value	5903,76	7890,52	7046,69	473,640	48
Std. Predicted Value	-2,413	1,782	,000	1,000	48
Standard Error of Predicted Value	36,236	96,174	59,157	18,091	48
Adjusted Predicted Value	5909,61	7857,81	7047,32	473,558	48
Residual	-775,121	587,004	,000	241,909	48
Std. Residual	-3,135	2,374	,000	,978	48
Stud. Residual	-3,255	2,452	-,001	1,006	48
Deleted Residual	-835,339	626,167	-,636	255,672	48
Stud. Deleted Residual	-3,681	2,605	-,001	1,057	48
Mahal. Distance	,031	6,133	1,958	1,782	48
Cook's Distance	,000	,274	,019	,045	48
Centered Leverage Value	,001	,130	,042	,038	48

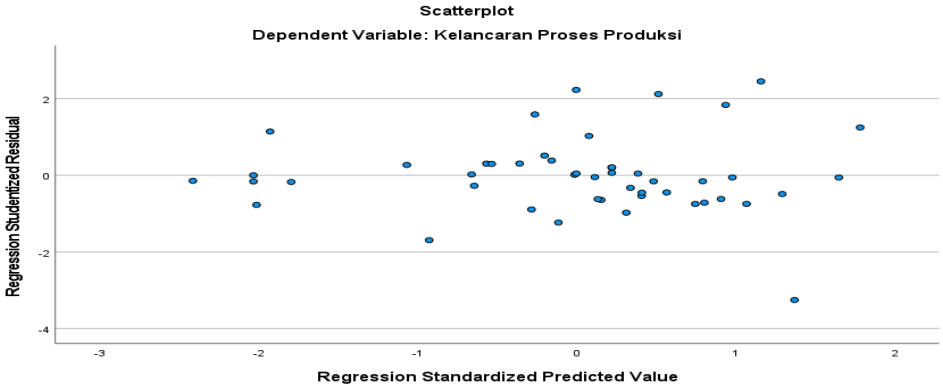
a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Dipindai dengan CamScanner

Charts







Partial Corr

Dipindai dengan CamScanner

Descriptive Statistics

	Mean	Std. Deviation	N
Persediaan Bahan Baku	561159,60	1038,157	48
Kualitas Bahan Baku	526066,56	875,376	48
Kelancaran Proses Produksi	7046,69	531,841	48

Correlations

Control Variables			Persediaan Bahan Baku	Kualitas Bahan Baku	Kelancaran Proses Produksi
-none-[a]	Persediaan Bahan Baku	Correlation	1,000	,100	,558
		Significance (2-tailed)	.	,497	,000
		df	0	46	46
	Kualitas Bahan Baku	Correlation	,100	1,000	,746
		Significance (2-tailed)	,497	.	,000
		df	46	0	46
	Kelancaran Proses Produksi	Correlation	,558	,746	1,000
		Significance (2-tailed)	,000	,000	.
		df	46	46	0
Kelancaran Proses Produksi	Persediaan Bahan Baku	Correlation	1,000	-,573	
		Significance (2-tailed)	.	,000	
		df	0	45	
	Kualitas Bahan Baku	Correlation	-,573	1,000	
		Significance (2-tailed)	,000	.	
		df	45	0	

a. Cells contain zero-order (Pearson) correlations.

Dipindai dengan CamScanner

Regression X1 Terhadap Y

Variables Entered/Removed[a]

Model	Variables Entered	Variables Removed	Method
1	Persediaan Bahan Baku[b]	.	Enter

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

b. All requested variables entered.

Model Summary[b]

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Change Statistics					
					R Square Change	F Change	df1	df2	Sig. F Change	Durbin-Watson
1	,558[a]	,312	,297	446,030	,312	20,824	1	46	,000	1,345

a. Predictors: (Constant), Persediaan Bahan Baku

b. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

ANOVA[a]

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	4142795,722	1	4142795,722	20,824	,000[b]
	Residual	9151374,590	46	198942,926		
	Total	13294170,313	47			

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

b. Predictors: (Constant), Persediaan Bahan Baku

Dipindai dengan CamScanner

Coefficients[a]

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients			Correlations		
	B	Std. Error	Beta	t	Sig.	Zero-order	Partial	Part
(Constant)	-153433,445	35167,338		-4,363	,000			
Persediaan Bahan Baku	,286	,063	,558	4,563	,000	,558	,558	,558

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Collinearity Diagnostics[a]

Model	Dimension	Eigenvalue	Condition Index	Variance Proportions	
				(Constant)	Persediaan Bahan Baku
1	1	2,000	1,000	,00	,00
	2	1,676E-6	1092,510	1,00	1,00

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

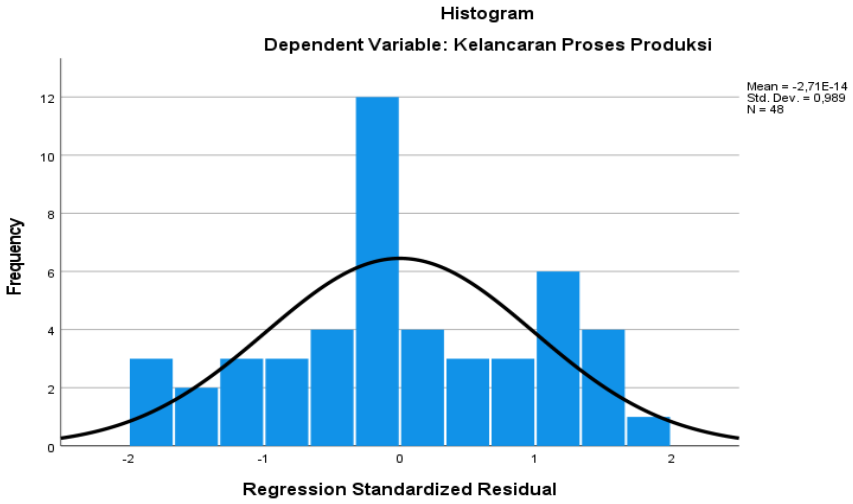
Residuals Statistics[a]

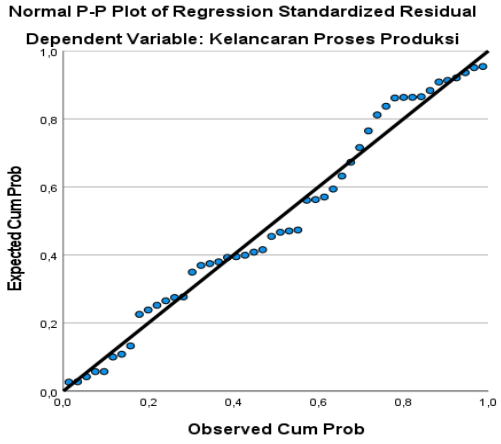
	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation	N
Predicted Value	6526,32	7553,56	7046,69	296,892	48
Std. Predicted Value	-1,753	1,707	,000	1,000	48
Standard Error of Predicted Value	64,484	130,951	89,055	19,134	48
Adjusted Predicted Value	6512,10	7508,41	7043,61	298,417	48
Residual	-863,960	752,766	,000	441,260	48
Std. Residual	-1,937	1,688	,000	,989	48
Stud. Residual	-1,963	1,725	,003	1,013	48
Deleted Residual	-896,359	786,519	3,074	462,652	48
Stud. Deleted Residual	-2,029	1,764	,002	1,027	48
Mahal. Distance	,003	3,072	,979	,850	48
Cook's Distance	,000	,098	,024	,030	48
Centered Leverage Value	,000	,065	,021	,018	48

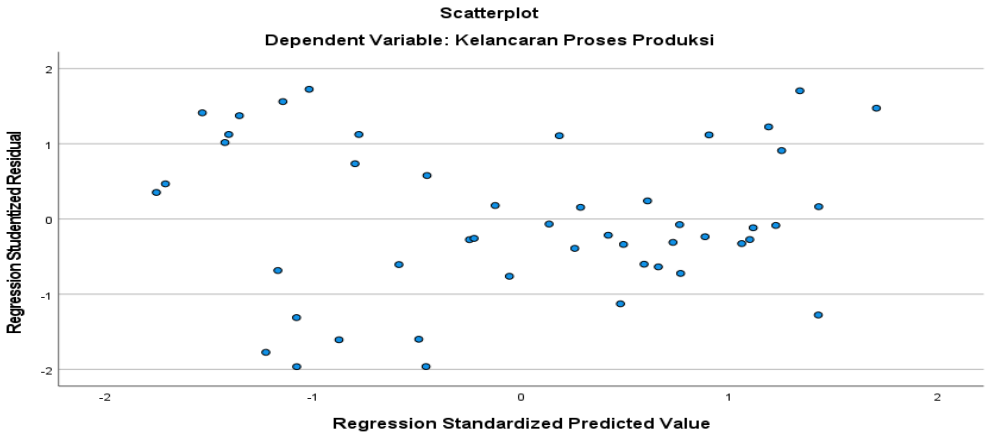
a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Charts

Dipindai dengan CamScanner







Dipindai dengan CamScanner

Regression X2 Terhadap Y

Variables Entered/Removed[a]

Model	Variables Entered	Variables Removed	Method
1	Kualitas Bahan Baku[b]	.	Enter

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

b. All requested variables entered.

Model Summary[b]

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Change Statistics					Durbin-Watson
					R Square Change	F Change	df1	df2	Sig. F Change	
1	,746[a]	,557	,548	357,719	,557	57,891	1	46	,000	1,760

a. Predictors: (Constant), Kualitas Bahan Baku

b. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

ANOVA[a]

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	7407875,474	1	7407875,474	57,891	,000[b]
	Residual	5886294,838	46	127962,931		
	Total	13294170,313	47			

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

b. Predictors: (Constant), Kualitas Bahan Baku

Dipindai dengan CamScanner

Coefficients[a]

Model		Unstandardized Coefficients B	Unstandardized Coefficients Std. Error	Standardized Coefficients Beta	t	Sig.	Correlations Zero-order	Correlations Partial	Correlations Part
1	(Constant)	-231538,737	31357,379		-7,384	,000			
	Kualitas Bahan Baku	,454	,060	,746	7,609	,000	,746	,746	,746

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Collinearity Diagnostics[a]

Model	Dimension	Eigenvalue	Condition Index	Variance Proportions (Constant)	Variance Proportions Kualitas Bahan Baku
1	1	2,000	1,000	,00	,00
	2	1,356E-6	1214,641	1,00	1,00

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

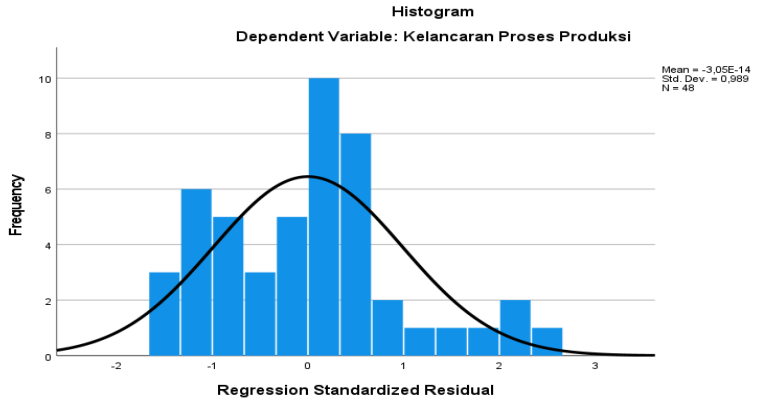
Residuals Statistics[a]

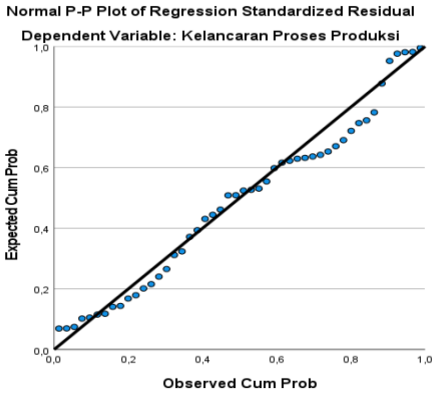
	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation	N
Predicted Value	6123,05	7825,59	7046,69	397,007	48
Std. Predicted Value	-2,326	1,962	,000	1,000	48
Standard Error of Predicted Value	51,647	131,918	69,460	22,758	48
Adjusted Predicted Value	6158,00	7863,21	7051,43	396,799	48
Residual	-529,981	920,596	,000	353,893	48
Std. Residual	-1,482	2,574	,000	,989	48
Stud. Residual	-1,532	2,609	-,006	1,010	48
Deleted Residual	-567,884	946,197	-4,740	368,889	48
Stud. Deleted Residual	-1,555	2,796	,001	1,035	48
Mahal. Distance	,001	5,413	,979	1,423	48
Cook's Distance	,000	,098	,021	,028	48
Centered Leverage Value	,000	,115	,021	,030	48

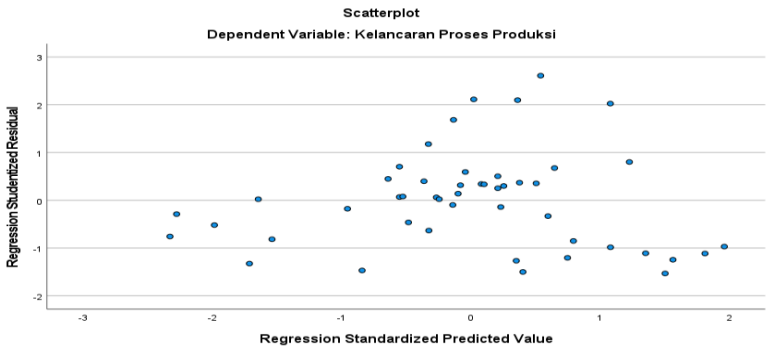
a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Dipindai dengan CamScanner

Charts







Dipindai dengan CamScanner

TABEL DURBIN WATSON

	k=1		k=2		k=3		k=4		k=5	
n	dL	dU	dL	dU	dL	dU	dL	dU	dL	dU
6	0.6102	1.4002								
7	0.6996	1.3564	0.4672	1.8964						
8	0.7629	1.3324	0.5591	1.7771	0.3674	2.2866				
9	0.8243	1.3199	0.6291	1.6993	0.4548	2.1282	0.2957	2.5881		
10	0.8791	1.3197	0.6972	1.6413	0.5253	2.0163	0.3760	2.4137	0.2427	2.8217
11	0.9273	1.3241	0.7580	1.6044	0.5948	1.9280	0.4441	2.2833	0.3155	2.6446
12	0.9708	1.3314	0.8122	1.5794	0.6577	1.8640	0.5120	2.1766	0.3796	2.5061
13	1.0097	1.3404	0.8612	1.5621	0.7147	1.8159	0.5745	2.0943	0.4445	2.3897
14	1.0450	1.3503	0.9054	1.5507	0.7667	1.7788	0.6321	2.0296	0.5052	2.2959
15	1.0770	1.3605	0.9455	1.5432	0.8140	1.7501	0.6852	1.9774	0.5620	2.2198
16	1.1062	1.3709	0.9820	1.5386	0.8572	1.7277	0.7340	1.9351	0.6150	2.1567
17	1.1330	1.3812	1.0154	1.5361	0.8968	1.7101	0.7790	1.9005	0.6641	2.1041
18	1.1576	1.3913	1.0461	1.5353	0.9331	1.6961	0.8204	1.8719	0.7098	2.0600
19	1.1804	1.4012	1.0743	1.5355	0.9666	1.6851	0.8588	1.8482	0.7523	2.0226
20	1.2015	1.4107	1.1004	1.5367	0.9976	1.6763	0.8943	1.8283	0.7918	1.9908
21	1.2212	1.4200	1.1246	1.5385	1.0262	1.6694	0.9272	1.8116	0.8286	1.9635
22	1.2395	1.4289	1.1471	1.5408	1.0529	1.6640	0.9578	1.7974	0.8629	1.9400
23	1.2567	1.4375	1.1682	1.5435	1.0778	1.6597	0.9864	1.7855	0.8949	1.9196
24	1.2728	1.4458	1.1878	1.5464	1.1010	1.6565	1.0131	1.7753	0.9249	1.9018
25	1.2879	1.4537	1.2063	1.5495	1.1228	1.6540	1.0381	1.7666	0.9530	1.8863
26	1.3022	1.4614	1.2236	1.5528	1.1432	1.6523	1.0616	1.7591	0.9794	1.8727
27	1.3157	1.4688	1.2399	1.5562	1.1624	1.6510	1.0836	1.7527	1.0042	1.8608
28	1.3284	1.4759	1.2553	1.5596	1.1805	1.6503	1.1044	1.7473	1.0276	1.8502
29	1.3405	1.4828	1.2699	1.5631	1.1976	1.6499	1.1241	1.7426	1.0497	1.8409
30	1.3520	1.4894	1.2837	1.5666	1.2138	1.6498	1.1426	1.7386	1.0706	1.8326
31	1.3630	1.4957	1.2969	1.5701	1.2292	1.6500	1.1602	1.7352	1.0904	1.8252
32	1.3734	1.5019	1.3093	1.5736	1.2437	1.6505	1.1769	1.7323	1.1092	1.8187
33	1.3834	1.5078	1.3212	1.5770	1.2576	1.6511	1.1927	1.7298	1.1270	1.8128
34	1.3929	1.5136	1.3325	1.5805	1.2707	1.6519	1.2078	1.7277	1.1439	1.8076
35	1.4019	1.5191	1.3433	1.5838	1.2833	1.6528	1.2221	1.7259	1.1601	1.8029
36	1.4107	1.5245	1.3537	1.5872	1.2953	1.6539	1.2358	1.7245	1.1755	1.7987
37	1.4190	1.5297	1.3635	1.5904	1.3068	1.6550	1.2489	1.7233	1.1901	1.7950
38	1.4270	1.5348	1.3730	1.5937	1.3177	1.6563	1.2614	1.7223	1.2042	1.7916
39	1.4347	1.5396	1.3821	1.5969	1.3283	1.6575	1.2734	1.7215	1.2176	1.7886
40	1.4421	1.5444	1.3908	1.6000	1.3384	1.6589	1.2848	1.7209	1.2305	1.7859
41	1.4493	1.5490	1.3992	1.6031	1.3480	1.6603	1.2958	1.7205	1.2428	1.7835
42	1.4562	1.5534	1.4073	1.6061	1.3573	1.6617	1.3064	1.7202	1.2546	1.7814
43	1.4628	1.5577	1.4151	1.6091	1.3663	1.6632	1.3166	1.7200	1.2660	1.7794
44	1.4692	1.5619	1.4226	1.6120	1.3749	1.6647	1.3263	1.7200	1.2769	1.7777
45	1.4754	1.5660	1.4298	1.6148	1.3832	1.6662	1.3357	1.7200	1.2874	1.7762
46	1.4814	1.5700	1.4368	1.6176	1.3912	1.6677	1.3448	1.7201	1.2976	1.7748

Dipindai dengan CamScanner

47	1.4872	1.5739	1.4435	1.6204	1.3989	1.6692	1.3535	1.7203	1.3073	1.7736
48	1.4928	1.5776	1.4500	1.6231	1.4064	1.6708	1.3619	1.7206	1.3167	1.7725
49	1.4982	1.5813	1.4564	1.6257	1.4136	1.6723	1.3701	1.7210	1.3258	1.7716
50	1.5035	1.5849	1.4625	1.6283	1.4206	1.6739	1.3779	1.7214	1.3346	1.7708
51	1.5086	1.5884	1.4684	1.6309	1.4273	1.6754	1.3855	1.7218	1.3431	1.7701
52	1.5135	1.5917	1.4741	1.6334	1.4339	1.6769	1.3929	1.7223	1.3512	1.7694
53	1.5183	1.5951	1.4797	1.6359	1.4402	1.6785	1.4000	1.7228	1.3592	1.7689
54	1.5230	1.5983	1.4851	1.6383	1.4464	1.6800	1.4069	1.7234	1.3669	1.7684
55	1.5276	1.6014	1.4903	1.6406	1.4523	1.6815	1.4136	1.7240	1.3743	1.7681
56	1.5320	1.6045	1.4954	1.6430	1.4581	1.6830	1.4201	1.7246	1.3815	1.7678
57	1.5363	1.6075	1.5004	1.6452	1.4637	1.6845	1.4264	1.7253	1.3885	1.7675
58	1.5405	1.6105	1.5052	1.6475	1.4692	1.6860	1.4325	1.7259	1.3953	1.7673
59	1.5446	1.6134	1.5099	1.6497	1.4745	1.6875	1.4385	1.7266	1.4019	1.7672
60	1.5485	1.6162	1.5144	1.6518	1.4797	1.6889	1.4443	1.7274	1.4083	1.7671
61	1.5524	1.6189	1.5189	1.6540	1.4847	1.6904	1.4499	1.7281	1.4146	1.7671
62	1.5562	1.6216	1.5232	1.6561	1.4896	1.6918	1.4554	1.7288	1.4206	1.7671
63	1.5599	1.6243	1.5274	1.6581	1.4943	1.6932	1.4607	1.7296	1.4265	1.7671
64	1.5635	1.6268	1.5315	1.6601	1.4990	1.6946	1.4659	1.7303	1.4322	1.7672
65	1.5670	1.6294	1.5355	1.6621	1.5035	1.6960	1.4709	1.7311	1.4378	1.7673
66	1.5704	1.6318	1.5395	1.6640	1.5079	1.6974	1.4758	1.7319	1.4433	1.7675
67	1.5738	1.6343	1.5433	1.6660	1.5122	1.6988	1.4806	1.7327	1.4486	1.7676
68	1.5771	1.6367	1.5470	1.6678	1.5164	1.7001	1.4853	1.7335	1.4537	1.7678
69	1.5803	1.6390	1.5507	1.6697	1.5205	1.7015	1.4899	1.7343	1.4588	1.7680
70	1.5834	1.6413	1.5542	1.6715	1.5245	1.7028	1.4943	1.7351	1.4637	1.7683

Dipindai dengan CamScanner

TABEL t

df	0,05	0,025	df	0,05	0,025	df	0,05	0,025	df	0,05	0,025
1	6.314	12.706	53	1.674	2.006	105	1.659	1.983	157	1.655	1.975
2	2.920	4.303	54	1.674	2.005	106	1.659	1.983	158	1.655	1.975
3	2.353	3.182	55	1.673	2.004	107	1.659	1.982	159	1.654	1.975
4	2.132	2.776	56	1.673	2.003	108	1.659	1.982	160	1.654	1.975
5	2.015	2.571	57	1.672	2.002	109	1.659	1.982	161	1.654	1.975
6	1.943	2.447	58	1.672	2002	110	1.659	1.982	162	1.654	1.975
7	1.895	2.365	59	1.671	2.001	111	1.659	1.982	163	1.654	1.975
8	1.860	2.306	60	1.671	2.000	112	1.659	1.981	164	1.654	1.975
9	1.833	2.262	61	1.670	2.000	113	1.658	1.981	165	1.654	1.974
10	1.812	2.228	62	1.670	1.999	114	1.658	1.981	166	1.654	1.974
11	1.796	2.201	63	1.669	1.998	115	1.658	1.981	167	1.654	1.974
12	1.782	2.179	64	1.669	1.998	116	1.658	1.981	168	1.654	1.974
13	1.771	2.160	65	1.669	1.997	117	1.658	1.980	169	1.654	1.974
14	1.761	2.145	66	1.668	1.997	118	1.658	1.980	170	1.654	1.974
15	1.753	2.131	67	1.668	1.996	119	1.658	1.980	171	1.654	1.974
16	1.746	2.120	68	1.668	1.995	120	1.658	1.980	172	1.654	1.974
17	1.740	2.110	69	1.667	1.995	121	1.658	1.980	173	1.654	1.974
18	1.734	2.101	70	1.667	1.994	122	1.657	1.980	174	1.654	1.974
19	1.729	2.093	71	1.667	1.995	123	1.657	1.979	175	1.654	1.974
20	1.725	2.086	72	1.666	1.993	124	1.657	1.979	176	1.654	1.974
21	1.721	2.080	73	1.666	1.993	125	1.657	1.979	177	1.654	1.973
22	1.717	2.074	74	1.666	1.993	126	1.657	1.979	178	1.653	1.973
23	1.714	2.069	75	1.665	1.992	127	1.657	1.979	179	1.653	1.973
24	1.711	2.064	76	1.665	1.992	128	1.657	1.979	180	1.653	1.973
25	1.708	2.060	77	1.665	1.991	129	1.657	1.979	181	1.653	1.973
26	1.706	2.056	78	1.665	1.991	130	1.657	1.978	182	1.653	1.973

Dipindai dengan CamScanner

27	1.703	2.052	79	1.664	1.990	131	1.657	1.978	183	1.654	1.973
28	1.701	2.048	80	1.664	1.990	132	1.656	1.978	184	1.653	1.973
29	1.699	2.045	81	1.664	1.990	133	1.656	1.978	185	1.653	1.973
30	1.697	2.042	82	1.664	1.989	134	1.656	1.978	186	1.653	1.973
31	1.696	2.040	83	1.663	1.989	135	1.656	1.978	187	1.653	1.973
32	1.694	2.037	84	1.663	1.989	136	1.656	1.978	188	1.653	1.973
33	1.692	2.035	85	1.663	1.988	137	1.656	1.977	189	1.654	1.973
34	1.691	2.032	86	1.663	1.988	138	1.656	1.977	190	1.653	1.973
35	1.690	2.030	87	1.663	1.988	139	1.656	1.977	191	1.653	1.972
36	1.688	2.028	88	1.662	1.987	140	1.656	1.977	192	1.653	1.972
37	1.687	2.026	89	1.662	1.987	141	1.656	1.977	193	1.653	1.972
38	1.686	2.024	90	1.662	1.987	142	1.656	1.977	194	1.653	1.972
39	1.685	2.023	91	1.662	1.986	143	1.656	1.977	195	1.654	1.972
40	1.684	2.021	92	1.662	1.986	144	1.656	1.977	196	1.653	1.972
41	1.683	2.020	93	1.661	1.986	145	1.655	1.976	197	1.653	1.972
42	1.682	2.018	94	1.661	1.986	146	1.655	1.976	198	1.653	1.972
43	1.681	2.017	95	1.661	1.985	147	1.655	1.976	199	1.653	1.972
44	1.680	2.015	96	1.661	1.985	148	1.655	1.976	200	1.653	1.972
45	1.679	2.014	97	1.661	1.985	149	1.655	1.976			
46	1.679	2.014	98	1.661	1.984	150	1.655	1.976			
47	1.678	2.013	99	1.660	1.984	151	1.655	1.976			
48	1.677	2.012	100	1.660	1.984	152	1.655	1.976			
49	1.677	2.011	101	1.660	1.984	153	1.655	1.976			
50	1.676	2.010	102	1.660	1.983	154	1.655	1.975			
51	1.675	2.008	103	1.660	1.983	155	1.655	1.975			
52	1.675	2.007	104	1.660	1.983	156	1.655	1.975			

Dipindai dengan CamScanner

TABEL F

α = 0,05	$df_1=(k-1)$							
$df_2=(n-k-1)$	1	2	3	4	5	6	7	8
1	161.448	199,500	215.707	224,583	230,162	233.986	236,768	238,883
2	18,513	19,000	19,164	19,247	19,296	19,330	19,353	19,371
3	10,128	9,552	9,277	9,117	9,013	8,941	8,887	8,845
4	7,709	6,944	6,591	6,388	6,256	6,163	6,094	6,041
5	6,608	5,786	5,409	5,192	5,050	4,950	4,876	4,818
6	5,987	5,143	4,757	4,534	4,387	4,284	4,207	4,147
7	5,591	4,737	4,347	4,120	3,972	3,866	3,787	3,726
8	5,318	4,459	4,066	3,838	3,687	3,581	3,500	3,438
9	5,117	4,256	3,863	3,633	3,482	3,374	3,293	3,230
10	4,965	4,103	3,708	3,478	3,326	3,217	3,135	3,072
11	4,844	3,982	3,587	3,357	3,204	3,095	3,012	2,948
12	4,747	3,885	3,490	3,259	3,106	2,996	2,913	2,849
13	4,667	3,806	3,411	3,179	3,025	2,915	2,832	2,767
14	4,600	3,739	3,344	3,112	2,958	2,848	2,764	2,699
15	4,543	3,682	3,287	3,056	2,901	2,790	2,707	2,641
16	4,494	3,634	3,239	3,007	2,852	2,741	2,657	2,591
17	4,451	3,592	3,197	2,965	2,810	2,699	2,614	2,548
18	4,414	3,555	3,160	2,928	2,773	2,661	2,577	2,510
19	4,381	3,522	3,127	2,895	2,740	2,628	2,544	2,477
20	4,351	3,493	3,098	2,866	2,711	2,599	2,514	2,447
21	4,325	3,467	3,072	2,840	2,685	2,573	2,488	2,420
22	4,301	3,443	3,049	2,817	2,661	2,549	2,464	2,397
23	4,279	3,422	3,028	2,796	2,640	2,528	2,442	2,375
24	4,260	3,403	3,009	2,776	2,621	2,508	2,423	2,355
25	4,242	3,385	2,991	2,759	2,603	2,490	2,405	2,337
26	4,225	3,369	2,975	2,743	2,587	2,474	2,388	2,321
27	4,210	3,354	2,960	2,728	2,572	2,459	2,373	2,305
28	4,196	3,340	2,947	2,714	2,558	2,445	2,359	2,291

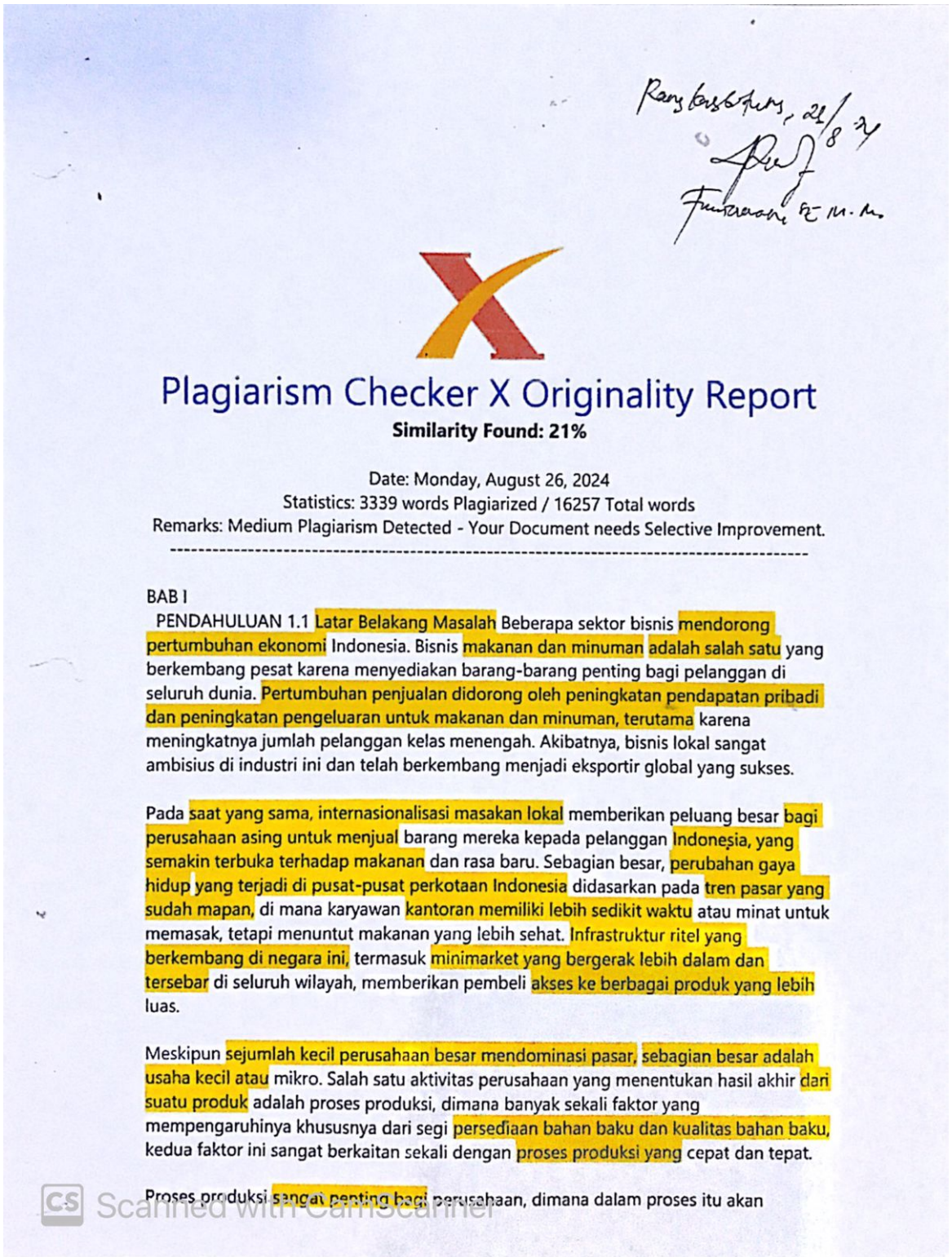
Dipindai dengan CamScanner

29	4,183	3,328	2,934	2,701	2,545	2,432	2,346	2,278
30	4,171	3,316	2,922	2,690	2,534	2,421	2,334	2,266
31	4,160	3,305	2,911	2,679	2,523	2,409	2,323	2,255
32	4,149	3,295	2,901	2,668	2,512	2,399	2,313	2,244
33	4,139	3,285	2,892	2,659	2,503	2,389	2,303	2,235
34	4,130	3,276	2,883	2,650	2,494	2,380	2,294	2,225
35	4,121	3,267	2,874	2,641	2,485	2,372	2,285	2,217
36	4,113	3,259	2,866	2,634	2,477	2,364	2,277	2,209
37	4,105	3,252	2,859	2,626	2,470	2,356	2,270	2,201
38	4,098	3,245	2,852	2,619	2,463	2,349	2,262	2,194
39	4,091	3,238	2,845	2,612	2,456	2,342	2,255	2,187
40	4,085	3,232	2,839	2,606	2,449	2,336	2,249	2,180
41	4,079	3,226	2,833	2,600	2,443	2,330	2,243	2,174
42	4,073	3,220	2,827	2,594	2,438	2,324	2,237	2,168
43	4,067	3,214	2,822	2,589	2,432	2,318	2,232	2,163
44	4,062	3,209	2,816	2,584	2,427	2,313	2,226	2,157
45	4,057	3,204	2,812	2,579	2,422	2,308	2,221	2,152
46	4,052	3,200	2,807	2,574	2,417	2,304	2,216	2,147
47	4,047	3,195	2,802	2,570	2,413	2,299	2,212	2,143
48	4,043	3,191	2,798	2,565	2,409	2,295	2,207	2,138
49	4,038	3,187	2,794	2,561	2,404	2,290	2,203	2,134
50	4,034	3,183	2,790	2,557	2,400	2,286	2,199	2,130
51	4,030	3,179	2,786	2,553	2,397	2,283	2,195	2,126
52	4,027	3,175	2,783	2,550	2,393	2,279	2,192	2,122
53	4,023	3,172	2,779	2,546	2,389	2,275	2,188	2,119
54	4,020	3,168	2,776	2,543	2,386	2,272	2,185	2,115
55	4,016	3,165	2,773	2,540	2,383	2,269	2,181	2,112
56	4,013	3,162	2,769	2,537	2,380	2,266	2,178	2,109
57	4,010	3,159	2,766	2,534	2,377	2,263	2,175	2,106
58	4,007	3,156	2,764	2,531	2,374	2,260	2,172	2,103
59	4,004	3,153	2,761	2,528	2,371	2,257	2,169	2,100
60	4,001	3,150	2,758	2,525	2,368	2,254	2,167	2,097
61	3,998	3,148	2,755	2,523	2,366	2,251	2,164	2,094

Dipindai dengan CamScanner

62	3,996	3,145	2,753	2,520	2,363	2,249	2,161	2,092
63	3,993	3,143	2,751	2,518	2,361	2,246	2,159	2,089
64	3,991	3,140	2,748	2,515	2,358	2,244	2,156	2,087
65	3,989	3,138	2,746	2,513	2,356	2,242	2,154	2,084
66	3,986	3,136	2,744	2,511	2,354	2,239	2,152	2,082

Dipindai dengan CamScanner



Plagiarism Checker X Originality Report

Similarity Found: 21%

Date: Monday, August 26, 2024
Statistics: 3339 words Plagiarized / 16257 Total words
Remarks: Medium Plagiarism Detected - Your Document needs Selective Improvement.

BAB I
PENDAHULUAN 1.1 Latar Belakang Masalah Beberapa sektor bisnis mendorong pertumbuhan ekonomi Indonesia. Bisnis makanan dan minuman adalah salah satu yang berkembang pesat karena menyediakan barang-barang penting bagi pelanggan di seluruh dunia. Pertumbuhan penjualan didorong oleh peningkatan pendapatan pribadi dan peningkatan pengeluaran untuk makanan dan minuman, terutama karena meningkatnya jumlah pelanggan kelas menengah. Akibatnya, bisnis lokal sangat ambisius di industri ini dan telah berkembang menjadi eksportir global yang sukses.

Pada saat yang sama, internasionalisasi masakan lokal memberikan peluang besar bagi perusahaan asing untuk menjual barang mereka kepada pelanggan Indonesia, yang semakin terbuka terhadap makanan dan rasa baru. Sebagian besar, perubahan gaya hidup yang terjadi di pusat-pusat perkotaan Indonesia didasarkan pada tren pasar yang sudah mapan, di mana karyawan kantoran memiliki lebih sedikit waktu atau minat untuk memasak, tetapi menuntut makanan yang lebih sehat. Infrastruktur ritel yang berkembang di negara ini, termasuk minimarket yang bergerak lebih dalam dan tersebar di seluruh wilayah, memberikan pembeli akses ke berbagai produk yang lebih luas.

Meskipun sejumlah kecil perusahaan besar mendominasi pasar, sebagian besar adalah usaha kecil atau mikro. Salah satu aktivitas perusahaan yang menentukan hasil akhir dari suatu produk adalah proses produksi, dimana banyak sekali faktor yang mempengaruhinya khususnya dari segi persediaan bahan baku dan kualitas bahan baku, kedua faktor ini sangat berkaitan sekali dengan proses produksi yang cepat dan tepat.

Proses produksi sangat penting bagi perusahaan, dimana dalam proses itu akan

Scanned with CamScanner

Dipindai dengan CamScanner

SURAT KETERANGAN PENELITIAN

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : **Safira Idzni**

Jabatan : Pemilik Cafe

Dengan ini menerangkan mahasiswa di bawah ini :

Nama : **Amanda Mutia Cahyani**

NPM : 20111166

Perguruan Tinggi : Universitas Latansa Mashiro

Adalah benar bahwa mahasiswa dimaksud di atas telah melaksanakan penelitian pada Deumdee Cafe Rangkasbitung dengan maksud untuk penyusunan Tugas Akhir/ Skripsi yang berjudul :

"Pengaruh Persediaan Bahan Baku Dan Kualitas Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Di Deumdee Cafe Rangkasbitung "

Yaitu sejak dari tanggal 1 Agustus 2024 s.d 20 Agustus 2024 dan yang bersangkutan melaksanakannya dengan BAIK.

Demikian Surat Keterangan ini kami sampaikan dan untuk kerja samanya kami sampaikan terima kasih.

Rangkasbitung, 20 Agustus 2024

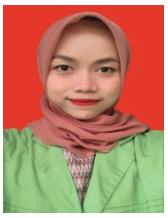
Safira Idzni

Dipindai dengan CamScanner

DOKUMENTASI PENELITIAN

Dipindai dengan CamScanner

DAFTAR RIWAYAT HIDUP



Nama : Amanda Mutia Cahyani

Tempat Tanggal Lahir : Lebak, 28 Februari 2002

Jenis Kelamin : Perempuan

Agama : Islam

Alamat : Kp. Pasir Babakan, RT.001/ RW.014, Muara Ciujung Timur, Rangkasbitung, Lebak, Banten

Telepon : 0895-0672-4273

Handphone : 0895-0672-4273

Email : mutiamanda95@gmail.com

Nama Orang Tua :

Ayah : Yanto Supono

Ibu : Yuliani

Riwayat Pendidikan :

No.	Pendidikan	Tahun Lulus
1.	SD Negeri 1 Muara Ciujung Timur	2014
2.	SMP Negeri 2 Rangkasbitung	2017
3.	SMK Negeri 2 Rangkasbitung	2020
4.	Sarjana Manajemen Fakultas Ekonomi Dan Bisnis	2024

Riwayat Pekerjaan :

No.	Pekerjaan	Tahun
1.	Administrasi Umum di Kantor CV RISNA	2020 s.d. Sekarang

Dipindai dengan CamScanner

Dipindai dengan CamScanner