

**PENGARUH PERENCANAAN KEBUTUHAN BAHAN BAKU DAN PENGENDALIAN  
PERSEDIAAN BAHAN BAKU TERHADAP KELANCARAN PROSES PRODUKSI  
PADA PT. LESTARI ALAM SEGAR MEDAN**

<sup>1</sup>Arbi Sulistiyo, <sup>2</sup>Umar Hamdan Nasution, <sup>3</sup>Al Firah

<sup>1,2,3</sup>Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Dharmawangsa

[alfirah86@dharmawangsa.ac.id](mailto:alfirah86@dharmawangsa.ac.id)

**ABSTRAK**

*Proses produksi dalam pabrik melibatkan banyak pihak dan memerlukan waktu yang lama dan terus-menerus, maka proses produksi harus direncanakan dengan baik dengan perencanaan dan pengendalian yang tepat akan kebutuhan dan persediaan bahan baku. Penelitian ini bertujuan untuk menguji pengaruh perencanaan kebutuhan bahan baku dan pengendalian persediaan bahan bakuterhadap 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 dankelancaran proses produksi, seluruh instrumen ini sudah diuji validitas dan reliabilitasnya. Untuk validitas hasil menunjukkan nilai  $r_{hitung}$  pada "Total Pearson correlation" lebih besar dari  $r_{tabel}$  yaitu 0,208, yang membuktikan instrument valid (sah), sedangkan untuk reliabilitas hasil menunjukkan Cronbach's Alpha lebih besar  $>0,707$ , yang membuktikan instrumen yang dipakai handal. Hasil Penelitian menunjukkan hasil uji F menghasilkan F hitung 21,407  $>$  F tabel 3,11 dengan probabilitas  $Sig.0.000 < \alpha_{0.05}$ , artinya Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1) dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2) secara simultan atau bersama-sama berpengaruh secara signifikan terhadap kelancaran proses produksi (Y). Hasil uji t output SPSS pada variabel Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1) nilai  $t_{hitung}$  2,314  $>$  t tabel 1,662 dengan probabilitas  $Sig.0.023 < \alpha_{0.05}$ , artinya Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1) berpengaruh positif terhadap Kelancaran Proses Produksi (Y). Sementara hasil uji t output SPSS pada variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2) nilai t hitung 5,825  $>$  t tabel 1,662 dengan probabilitas  $Sig.0.000 < \alpha_{0.05}$ , artinya Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2) berpengaruh positif terhadap kelancaran proses produksi (Y). Untuk uji determinasi menghasilkan nilai r sebesar 0,581 sehingga diperoleh  $KD=0,337561 \times 100\%=33,8\%$ , hal ini berarti 33,8% variasi kelancaran proses produksi yang bisa dijelaskan dengan variabel independen perencanaan kebutuhan bahan baku dan pengendalian persediaan bahan baku. Sedangkan sisanya 66,2% dijelaskan dengan variabel independen lainnya diluar dari penelitian ini.*

**Kata Kunci : Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku, Pengendalian Persediaan Bahan Baku, Kelancaran Proses Produksi**

**PENDAHULUAN**

**Latar Belakang Masalah**

Proses produksi dalam pabrik melibatkan banyak pihak dan memerlukan waktu yang lama dan terus-menerus, maka proses produksi harus direncanakan dengan baik. Persediaan bahan baku perlu dihitung dengan tepat agar persediaan berada dalam kondisi yang siap jumlah dan tepat waktu. Pengelolaan persediaan yang baik bertujuan menghindari kekurangan bahan baku (*stock-out*) atau kelebihan bahan baku. Keduanya menimbulkan ongkos tambahan bagi perusahaan. Saat terjadi *stock-out*, pabrik akan terpaksa menghentikan mesinnya dan meliburkan karyawannya dan mengakibatkan biaya penyusutan mesin akan tetap berjalan dengan berlalunya waktu.

Sebaliknya jika terjadi kelebihan persediaan, maka gudang akan penuh dengan bahan baku untuk waktu yang lama sehingga menimbulkan biaya penyimpanan yang tinggi karena meskipun gudang milik pabrik akan tetapi biaya penyusutannya tetap berjalan. Pengelolaan persediaan bahan baku oleh perusahaan dapat dilakukan dengan cara melakukan perencanaan kebutuhan bahan baku dan pengendalian persediaan bahan baku yang ada. Perencanaan merupakan langkah realistis yang memuat rencana kegiatan, kriteria penilaian dan standar pengukuran serta memiliki hubungan untuk memperbaiki profitabilitas perusahaan, sedangkan pengendalian meliputi langkah manajemen untuk memperbesar kemungkinan pencapaian sasaran yang telah ditetapkan dalam tahap perencanaan dan

juga untuk memastikan bahwa seluruh bagian dalam organisasi berfungsi sesuai tujuan yang telah ditetapkan.

Penelitian ini dilakukan di PT. Lestari alam Segar yang merupakan perusahaan pabrikan dimana kegiatan utamanya adalah memproduksi mie instan. Penulis fokus pada fenomena mendasar dari pentingnya perencanaan kebutuhan bahan baku dalam proses produksi mie *instan*, dikarenakan proses produksi mie *instan* meski terlihat mudah tetapi memiliki banyak tahapan-tahapan yang cukup sulit, walaupun setiap tahapan dikerjakan oleh mesin, akan tetapi manusia perlu mengawasi kinerja dan mutu setiap kemasan mie yang dihasilkan. Adapun proses produksi mie *instan* meliputi tahapan persiapan bahan baku, pencampuran adonan, pengadukan, pelempeangan, pencetakan, pengukusan, pemotongan, penggorengan, pendinginan, dan kemasan.

Dari tahapan produksi tersebut perusahaan menghadapi permasalahan padatahap perencanaan kebutuhan bahan baku dan pengendalian persediaan bahan baku, hal ini dapat dilihat bahwa perusahaan kesulitan menghitung kebutuhan bahan baku untuk proses produksi secara tepat dikarenakan penataan bahan baku yang tidak teratur didalam gudang dan pencatatan yang tidak valid mengakibatkan informasi laporan kebutuhan bahan baku dalam proses produksi menjadi tidak akurat. Hal ini berpengaruh pada penyusunan rencana kebutuhan bahan baku untuk periode selanjutnya selain itu banyak bahan baku rusak dan kadaluarsa karena bahan baku yang sulit dicari (estimasi bahan baku telah habis).

Ketidak sesuaian antara barang yang diinput dengan program SAP dengan perhitungan stok cek fisik digudang setiap bulannya, membuat laporan stok yang ada digudang banyak dilakukan *adjustment* (penyesuaian) agar stok yang diinput diprogram SAP sesuai dengan stok fisik yang ada digudang.

#### Laporan Stock Bahan Baku Tahun 2020

Bulan	Kode Barang	UOM	Beginning Balance	Incoming Goods	Outgoing Goods	Adjust		End Stock
						(+)	(-)	
Jan	30001677	Kardus	252686		14000		27	238659
Feb	30000056	Kardus	81890		13000		31	68859
Mar	30000081	Kardus	29282				28	29254
Apr	30001710	Kardus	83708				70	83638
Mei	30001083	Kardus	287375	93060	24012		51	356372
Jun	30000054	Pcs	39796				166	39630
Jul	30001692	Pcs	88927				97	88830
Aug	30001083	Pcs	205917	61100	28008		803	238206
Sep	30001710	Pcs	83708				70	83638
Okt	30001677	Pcs	238659	30000	19004	188	94	249749
Nov	30001677	Pcs	262743	5000	22022		82	245659
Des	30000572	Pcs	188440	6760	3002		82	192116

Sumber : PT. Lestari Alam Segar (2020)

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa beberapa item persediaan bahan baku yang ada digudang jumlahnya masih tergolong cukup banyak (*beginning balance*), akan tetapi sudah dilakukan pembelian bahan baku kembali kepada supplier (*incoming goods*), seperti :

- Mei 2020, untuk kode barang 30001083 persediaannya masih cukup besar yaitu sebesar 287.375 kardus akan tetapi sudah dilakukan pembelian kembali sebesar 93.060 kardus.
- Agustus 2020, untuk kode barang 30001083, jumlah persediaannya sebanyak 205.917 pcs akan tetapi sudah dilakukan pembelian sebesar 61.100 pcs.
- Oktober 2020, untuk kode barang 30001677, jumlah persediaannya sebanyak 238.659 pcs akan tetapi sudah dilakukan pembelian sebesar 30.000 pcs.
- November 2020, untuk kode barang 30001677, jumlah persediaannya sebanyak 262.743 pcs akan tetapi sudah dilakukan pembelian sebesar 5.000 pcs.
- Desember 2020 untuk kode barang 30000572, jumlah persediaannya sebanyak 188.440 pcs akan tetapi sudah dilakukan pembelian sebesar 6.760 pcs.

Banyaknya stok yang dilakukan *adjust* disebabkan karena adanya jumlah barang yang rusak,

*expired* atau hilang. Permasalahan ini terjadi karena perencanaan kebutuhan bahan baku yang tidak tepat serta pengendalian persediaan bahan baku yang tidak efektif membuat kegiatan produksi menjadi tidak lancar karena bahan baku tidak tersedia tepat waktu dan sesuai dengan jumlah yang dibutuhkan untuk proses produksi. Berdasarkan permasalahan ini, maka peneliti tertarik untuk memilih judul tentang **“Pengaruh Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada PT. Lestari Alam Segar, Medan.**

### Identifikasi Masalah

1. Perencanaan kebutuhan bahan baku tidak akurat.
2. Pengendalian persediaan bahan baku tidak efektif.
3. Proses produksi macet, karena bahan baku rusak dan tidak tersedia tepat waktu.

### Batasan Masalah

Batasan masalah dalam penelitian ini adalah Pengaruh Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi Pada PT. Lestari Alam Segar, Medan.

### Rumusan Masalah

1. Apakah perencanaan kebutuhan bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan?
2. Apakah pengendalian persediaan bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan?
3. Apakah perencanaan kebutuhan bahan baku dan pengendalian persediaan bahan baku secara bersama-sama berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan?

### Tujuan Penelitian

1. Untuk menguji pengaruh perencanaan kebutuhan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan.
2. Untuk menguji pengaruh pengendalian persediaan bahan baku terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan.
3. Untuk menguji pengaruh perencanaan kebutuhan bahan baku dan pengendalian persediaan bahan baku secara bersama-sama terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan.

## LANDASAN TEORI

### Perencanaan

Perencanaan dilakukan untuk menentukan tujuan perusahaan secara keseluruhan dan cara terbaik untuk memenuhi tujuan itu. Manajer mengevaluasi berbagai rencana alternatif sebelum mengambil tindakan dan kemudian melihat apakah rencana yang dipilih cocok dan dapat digunakan untuk memenuhi tujuan perusahaan. Menurut Anang dan Budi (2018:35), Perencanaan (*planning*) adalah pemilihan atau penetapan tujuan organisasi dan penentuan strategi, kebijaksanaan, proyek, program, prosedur, metode, sistem, anggaran dan standar yang dibutuhkan untuk mencapai tujuan.

### Karakteristik Perencanaan

H. M. Ma'ruf (2014:121), perencanaan memiliki karakteristik yang khusus, yaitu :

1. Perencanaan adalah proses yang tidak berakhir bila perencanaan tersebut telah ditetapkan.
2. Rencana yang telah ditetapkan harus di implementasikan.
3. Selama proses implementasi dan pengawasan rencana-rencana tersebut mungkin saja memerlukan revisi, modifikasi, dan penyesuaian disana sini untuk menyesuaikan dengan situasi dan kondisi.
4. Perencanaan kembali (mengkaji ulang perencanaan) dapat menjadi faktor penentu keberhasilan.
5. Perencanaan harus mempertimbangkan kebutuhan fleksibilitas agar mampu menyesuaikan diri dengan situasi dan kondisi yang baru secepat mungkin.

### Tahap-Tahap Perencanaan

H. M. Ma'rif (2014:123), Perencanaan adalah pekerjaan administrasi yang tersusun rapi, harmonis, dan komprehensif yang menggambarkan hubungan yang sistematis antara fungsi perencanaan dengan fungsi-fungsi manajemen lainnya, sehingga nampak sebagai satu kesatuan yang kompak dan kokoh. Adapun tahapan perencanaan, yaitu :

- a. Pertama, menetapkan tujuan atau serangkaian tujuan, perencanaan dimulai dengan menetapkan keputusan tentang apa yang menjadi tujuan organisasi.
- b. Kedua, merumuskan keadaan saat ini, memahami tujuan organisasi yang sudah dirumuskan dalam tahap pertama, dan apa saja yang harus dilakukan untuk mencapai tujuan itu.
- c. Ketiga, mengidentifikasi segala kekuatan, kelemahan dan segala peluang dan ancaman. mempersiapkan strategi yang diperlukan untuk mendapatkan keuntungan yang berkelanjutan.
- d. Keempat, mengembangkan rencana/ serangkaian kegiatan organisasi (mempersiapkan, membuat dan melakukan penilaian berbagai alternatif).

### Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku

Adnyana (2020:63), kebutuhan bahan baku adalah penetapan tujuan, strategi, kebijaksanaan, proyek, program, prosedur, metode, sistem, anggaran dan standar yang dibutuhkan untuk mengetahui jumlah bahan baku yang dibutuhkan dalam proses produksi dalam satu periode waktu tertentu. Bahan baku yang digunakan dalam proses produksi dapat dibedakan menjadi bahan baku langsung (*direct material*) dan bahan baku tidak langsung (*indirect material*) yang akan direncanakan di dalam anggaran biaya *overhead* pabrik. Anggaran bahan baku pada dasarnya disusun untuk memenuhi tujuan-tujuan yaitu :

1. Memperkirakan jumlah kebutuhan dan pembelian bahan baku yang diperlukan
2. Penyusunan kebutuhan dana yang diperlukan untuk melaksanakan pembelian bahan baku
3. Penyusunan *product costing* (memperkirakan komponen harga pokok pabrik)
4. Sebagai dasar melaksanakan fungsi pengawasan bahan baku.

Adnyana (2020:63), Jumlah bahan baku yang dibutuhkan untuk proses produksi dapat ditentukan dengan berbagai cara, yaitu :

#### 1. Perkiraan Langsung

Cara ini mengandung banyak risiko, antara lain berupa terlalu besar atau terlalu kecilnya perkiraan. Karena itu cara ini lebih baik diserahkan pada pihak-pihak yang telah berpengalaman dalam memproduksi barang yang sama pada waktu-waktu sebelumnya. Cara ini lebih menguntungkan karena lebih mudah, lebih cepat, dan lebih rendah biayanya.

#### 2. Perhitungan Standar Penggunaan Bahan

Standar penggunaan dihitung dengan berbagai cara, seperti dengan melakukan percobaan-percobaan di laboratorium dengan melakukan percobaan-percobaan khusus di dalam pabrik, dengan mendasarkan diri pada pemakaian nyata waktu yang lalu yang tercatat pada *bill of material* dan dengan melihat angka penggunaan rata-rata yang ditentukan secara statis.

### Pengendalian

Setyabudi (2016:182), Pengendalian/Pengawasan adalah proses dalam menetapkan ukuran kinerja dan pengambilan tindakan yang dapat mendukung pencapaian hasil yang diharapkan sesuai dengan kinerja yang telah ditetapkan tersebut. Pengendalian/Pengawasan memiliki beberapa unsur yaitu sensor (*Detektor*), penilai (*Assesor*), pengubah (*Efektor*) dan Jaringan Komunikasi. Adapun alasan melakukan pengendalian/pengawasan yaitu :

1. Pelanggaran dalam pelaksanaan perencanaan.
2. Kesalahfahaman pihak perencana dan pelaksana.
3. Kurangnya penjabaran pekerjaan
4. Terjadi penurunan pendapatan atau profit, namun tidak begitu jelas faktor penyebabnya
5. Penurunan kualitas pelayanan (adanya keluhan pelanggan)
6. Ketidakpuasan pegawai (adanya keluhan pegawai, produktivitas kerja yang menurun)
7. Berkurangnya kas perusahaan (biaya yang melebihi anggaran)

### Persediaan

Ni Kadek, dkk (2013:141), Persediaan adalah aset yang dimiliki untuk dijual dalam kegiatan bisnis sehari-hari, atau yang sedang dalam proses produksi untuk dijual, atau bahan atau perlengkapan yang dimaksudkan untuk dikonsumsi dalam proses produksi. Persediaan dapat mencakup barang yang dibeli dan dimiliki untuk dijual kembali.

Dian Indudewi (2012:72), persediaan biasanya digunakan untuk menunjukkan barang-barang yang dimiliki oleh perusahaan dimana barang-barang tersebut akan dijual di kemudian hari. Apabila perusahaan merupakan perusahaan dagang biasanya persediaan yang dibeli akan dijual tanpa ada perubahan bentuk apapun. Sedangkan dalam perusahaan manufaktur, persediaan yang dimiliki terdiri dari beberapa jenis yang berbeda seperti : bahan baku dan penolong, *supplies* pabrik, barang dalam proses, barang jadi.

Rika Desiyanti (2020:104), alasan-alasan mengapa perusahaan mengadakan persediaan, yaitu :

1. Untuk menyeimbangkan biaya pemesanan atau setup dengan biaya penyimpanan.
2. Untuk memuaskan permintaan pelanggan, misalnya pengiriman yang tepat waktu.
3. Untuk menghindari kemungkinan kegagalan produksi karena : kegagalan mesin, suku cadang atau bahan yang tidak memenuhi spesifikasi, ketidaktersediaan bahan atau suku cadang, keterlambatan pengiriman bahan atau suku cadang oleh pemasok.
4. Sebagai cadangan terhadap proses produksi yang tidak andal.
5. Untuk memperoleh keuntungan berupa diskon karena membeli dalam kuantitas yang lebih banyak.
6. Untuk mengantisipasi kemungkinan kenaikan harga bahan atau suku cadang.

### Kelancaran Proses Produksi

Sentot Imam dkk (2018:149), Proses produksi dalam perusahaan *manufacturing* adalah proses memberi nilai tambah sehingga bahan baku mempunyai nilai lebih. Dalam perusahaan *manufacturing*, bahan baku, proses produksi dan produk yang dihasilkan dapat diketahui dan dilihat secara kasat mata. Rusdi dan Arsyad (2017:27) proses produksi adalah cara, metode, dan teknik untuk menciptakan atau menambah kegunaan barang atau jasa dengan menggunakan sumber-sumber (tenaga kerja, mesin, bahan-bahan, dan dana) yang ada.

Secara ekstrem proses produksi dapat dibedakan menjadi dua yaitu proses produksi yang terus menerus (*continuous process*) dan proses produksi yang terputus-putus (*intermittent process*). Adapun ciri-ciri proses produksi yang terus-menerus (*continuous process*) ialah:

1. Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah besar dengan variasi yang sangat kecil dan sudah distandardisir.
2. Biasanya menggunakan sistem atau cara penyusunan peralatan berdasarkan urutan pengerjaan dari produk yang dihasilkan, yang disebut *product lay out* atau *departmentation by product*.
3. Mesin-mesin bersifat khusus untuk menghasilkan produk, yang dikenal dengan nama *special purpose machines*.
4. Individual operator berpengaruh sangat kecil terhadap produk yang dihasilkan karena mesin bersifat khusus dan otomatis sehingga operator tidak perlu mempunyai keahlian atau *skill* yang tinggi untuk pengerjaan produk.
5. Apabila terjadi salah satu mesin/peralatan terhenti atau rusak, maka seluruh proses produksi akan terhenti.
6. *Job* strukturnya sedikit dan jumlah tenaga kerja tidak perlu banyak.
7. Persediaan bahan mentah dan bahan dalam proses adalah lebih rendah dari *intermittent process/manufacturing*.
8. Membutuhkan *maintenance specialist* yang mempunyai pengetahuan dan pengalaman yang banyak.
9. Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan peralatan *handling* yang *fixed* (*fixed path equipment*) yang menggunakan tenaga mesin seperti ban berjalan (*conveyor*).

Sedangkan ciri-ciri proses produksi yang terputus-putus (*intermittent process/manufacturing*) yaitu :

1. Biasanya produk yang dihasilkan dalam jumlah yang sangat kecil dengan variasi yang sangat besar dan didasarkan atas pesanan.
2. Proses seperti ini biasanya menggunakan sistem, atau cara penyusunan peralatan berdasarkan atas fungsi dalam proses produksi atau peralatan yang sama dikelompokkan pada tempat yang sama

dikelompokkan pada tempat yang sama, yang disebut dengan *process lay out* atau *departmentation by equipment*.

3. Mesin-mesin yang dipakai dalam proses produksi seperti ini adalah mesin-mesin yang bersifat umum yang dapat digunakan untuk menghasilkan bermacam-macam produk dengan variasi yang hampir sama, mesin mana dikenal dengan nama *general purpose machines*.
4. Pengaruh individual operator terhadap produk yang dihasilkan sangat besar, sehingga operatornya perlu mempunyai keahlian atau *skill* yang tinggi dalam pengerjaan produk tersebut.
5. Proses produksi tidak mudah/akan terhenti walaupun terjadikerusakan atau terhentinya salah satu mesin atau peralatan.
6. Pekerjaan bermacam-macam sehingga pengawasannya lebih sukar.
7. Persediaan bahan mentah biasanya tinggi, karena tidak dapat ditentukan pesanan apa yang akan dipesan oleh pembeli dan juga persediaan bahan dalam proses lebih tinggi karena prosesnya terputus-putus/terhenti-henti.
8. Biasanya bahan-bahan dipindahkan dengan peralatan *handling* yang dapat *flexible (varied path equipment)* yang menggunakan tenaga manusia seperti kereta dorong atau *forklift*.
9. Dalam proses seperti ini sering dilakukan pemindahan bahan yang bolak-balik sehingga perlu adanya ruangan gerak (*aisle*) yang besardan ruangan tempat bahan-bahan dalam proses (*work in process*) yang besar.

Sentot Imam dkk (2018:150) Ruang lingkup manajemen operasi/produksi meliputi beberapa keputusan tanggung jawab, sebagai berikut :

1. Proses, merancang proses produksi secara fisik mencakup seleksi tipe proses, pemilihan teknologi, analisis aliran proses, penentuan lokasi dan fasilitas *layout* serta penanganan bahan.
2. Kapasitas, diperlukan agar volume output-an pada posisi optimal sesuai dengan kebutuhan yang direncanakan.
3. Persediaan, administrasi dan sistem informasi yang andal sangat mendukung pengelolaan persediaan dengan baik.
4. Tenaga Kerja dan Kualitas, Pengadaan dan pengembangan tenaga kerja harus mampu menghasilkan produk yang mencirikan keunggulan kualitas.

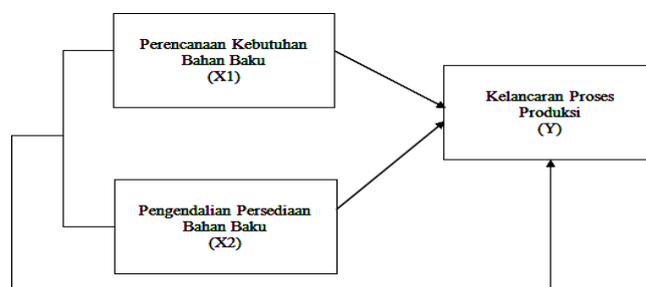
**Material Handling**

Rika Desiyanti (2020:69) *material handling* merupakan kegiatan fisik mengangkat, mengangkut dan meletakkan bahan-bahan/ barang-barangdalam proses dalam pabrik. Kegiatan dimulai dari sejak bahan-bahan masuk atau diterima di pabrik lalu diproses produksi sampai barang jadi dikeluarkan dari pabrik. Penanganan bahan (*material handling*) memiliki peran penting dalam suatu pabrik. Pada perusahaan yang maju, pekerjaan material handling merupakan sebagian besar dari kegiatan perusahaan pabrik dan memakan biaya lebih dari lima puluh persen dari seluruh biaya produksi. Biaya penanganan bahan terdiri atas upah untuk orang yang memindahkan bahan (*material handling*), biaya investasi dari berbagai alat pemindahan bahan yang digunakan, dan biaya-biaya yang tidak dapat dipisahkan dan termasuk dalam biaya produksi untuk mengerjakan produk hasilnya. Adapun tujuan penanganan bahan (*material handling*) adalah sebagai berikut:

1. Menyediakan atau menempatkan bahan-bahan di tempat kerja.
2. Melakukan kegiatan yang nyata dalam pengolahan atau pembuatanbarang.
3. Memindahkan barang-barang, bahan-bahan dari tempat kerja.

Pada dasarnya tujuan diadakannya penanganan bahan (*material handling*) adalah untuk menghilangkan pemborosan atau inefisiensi dan melancarkan proses produksi agar barang-barang dapat diselesaikan tepat pada waktunya, serta untuk menekan biaya yang dikeluarkan selama proses produksi.

**Kerangka Konseptual**



**Hipotesis**

- H<sub>0</sub> : Perencanaan kebutuhan bahan baku tidak berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan.
- H<sub>a</sub> : Perencanaan kebutuhan bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan.
- H<sub>0</sub> : Pengendalian persediaan bahan baku tidak berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan.
- H<sub>a</sub> : Pengendalian persediaan bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan.
- H<sub>0</sub> : Perencanaan kebutuhan bahan baku dan pengendalian persediaan bahan baku secara bersama-sama tidak berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan.
- H<sub>a</sub> : Perencanaan kebutuhan bahan baku dan pengendalian persediaan bahan baku secara bersama-sama berpengaruh terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Lestari Alam Segar, Medan.

**METODE PENELITIAN**

Penelitian dilaksanakan di PT. Lestari Alam Segar yang beralamat di Jl.Pulau Pinang III Kav 600.342-E, Saentis, Percut Sei Tuan, Kab. Deli Serdang, Sumatera Utara.

**Populasi** adalah karyawan produksi di PT. Lestari Alam Segar sebanyak 111 orang.

**Sampel** sebanyak 87 responden, pengambilan data sampel diambil secara acak (random).

**Jenis Data** : Data Kuantitatif

**Sumber Data** : Data Primer, Data Sekunder

**Teknik Pengumpulan Data** : Kuesioner, Wawancara, Observasi

**HASIL PENELITIAN**

**Karakteristik Responden**

No	Faktor Demografi	Jumlah	Persentase
1	Jenis Kelamin	Laki-laki	52 59,8%
		Perempuan	35 40,2%
	<b>Jumlah</b>		<b>87</b>
2	Usia	21-30 Tahun	42 48,3%
		31-40 Tahun	19 21,8%
		41-50 Tahun	17 19,5%
		>50 Tahun	9 10,4%
	<b>Jumlah</b>		<b>87</b>
3	Pendidikan	SMA	46 52,9%
		D3	21 24,1%
		S1	20 23%
	<b>Jumlah</b>		<b>87</b>
4	Bagian	Packing	17 19,5%
		Seasoning	43 49,4%
		Noodle	27 31,1%
	<b>Jumlah</b>		<b>87</b>
5	Pendapatan	Rp.3.400.000	<b>87</b> <b>100%</b>

Sumber : Data Diolah (2021)

**Hasil Uji Validitas Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1)**

Item	Pernyataan	rhitung	rtabel	Ket
Q1	Menetapkan tujuan jangka pendek dan jangka panjang merupakan langkah efektif dalam perencanaan kebutuhan bahan baku	0,790	0,208	Valid

Q2	Pembuatan anggaran bahan baku mampu menetapkan tujuan proses produksi secara terperinci dalam pengadaan dan penggunaan jumlah kebutuhan bahan baku	0,773	0,208	Valid
Q3	Dalam menentukan perencanaan kebutuhan bahan baku yang akan digunakan untuk proses produksi, analisis lingkungan eksternal senantiasa digunakan	0,832	0,208	Valid
Q4	Melakukan pemisahan tugas antara yang merencanakan, melaksanakan, mengawasi dan mengendalikan dalam proses perencanaan bahan baku	0,725	0,208	Valid
Q5	Sebelum membuat perencanaan kebutuhan bahan baku, perusahaan melakukan analisis lingkungan internal dan eksternal untuk melakukan antisipasi keadaan yang mungkin menimbulkan masalah	1,194	0,208	Valid
Q6	Melakukan identifikasi terhadap keputusan yang dibuat untuk mengetahui hambatan apa saja yang mungkin terjadi di waktu mendatang sebelum merealisasikannya	0,832	0,208	Valid
Q7	Perencanaan kebutuhan bahan baku berdasarkan pada standar yang diminta customer (sesuai kontrak kerja)	1,099	0,208	Valid
Q8	Membuat anggaran kebutuhan bahan baku dengan jumlah kebutuhan dan biaya penyimpanan secara bulanan	1,273	0,208	Valid

Sumber : Hasil Penelitian (data diolah), 2021

Berdasarkan data di atas, nilai r tabel diperoleh dari  $n = 87$  pada tingkat signifikansi 5% yaitu sebesar 0,208 maka seluruh pernyataan Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1) dinyatakan Valid.

**Hasil Uji Validitas Variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2)**

Item	Pernyataan	rhitung	rtabel	Ket
Q9	Hasil stock opname persediaan bahan baku dicocokkan dengan inputan di sistem komputer	0,805	0,208	Valid
Q10	Dilakukan pisah batas (cut off) atas penerimaan dan pengeluaran persediaan bahan baku selama stock opname	0,947	0,208	Valid
Q11	Persediaan bahan baku akhir dinilai secara konsisten dengan tahun sebelumnya	0,843	0,208	Valid
Q12	Mengevaluasi laporan persediaan jika terdapat selisih antara aktual dan rencana	0,680	0,208	Valid
Q13	Pemberian keputusan atas apa yang harus dilakukan adalah cara tepat untuk menindaklanjuti kondisi yang sedang terjadi	0,849	0,208	Valid
Q14	Melakukan perubahan rencana yang disesuaikan dengan masalah persediaan bahan baku yang muncul	0,972	0,208	Valid
Q15	Sistem informasi di dalam perusahaan menyampaikan pelaporan dan keputusan yang sudah dibuat	0,731	0,208	Valid
Q16	Jaringan komunikasi pengendalian persediaan bahan baku dengan pihak berkepentingan tersalurkan dengan baik	0,712	0,208	Valid

Sumber : Hasil Penelitian (data diolah), 2021

Berdasarkan data di atas, nilai r tabel diperoleh dari  $n = 87$  pada tingkat signifikansi 5% yaitu sebesar 0,208 maka seluruh pernyataan Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2) dinyatakan Valid.

**Hasil Uji Validitas Variabel Kelancaran Proses Produksi (Y)**

Item	Pernyataan	rhitung	rtabel	Ket
Q17	Jadwal proses produksi selalu diperiksa kesesuaiannya dengan persediaan bahan baku yang ada	0,891	0,208	Valid
Q18	Pelaksanaan kegiatan proses produksi sesuai dengan instruksi kerja yang diberikan	0,579	0,208	Valid
Q19	Pengoperasian mesin-mesin oleh semua karyawan dan	1,065	0,208	Valid

	karyawati produksi dilakukan dengan benar dan tepat waktu sesuai dengankapasitas mesin			
Q20	Jumlah bahan baku yang diolahdalam proses produksi sesuai dengan kapasitas produksi	0,932	0,208	Valid
Q21	Tersedianya kartu persediaan untukmencatat dan mengetahui jumlah persediaan bahan baku di gudang	1,250	0,208	Valid
Q22	Terdapat perlindungan terhadappersediaan bahan baku di dalam gudang	1,218	0,208	Valid
Q23	Kontrol tenaga kerja dalam perusahaan telah memadai	1,173	0,208	Valid
Q24	Tenaga kerja memperhatikan kualitasdari produk yang dihasilkan seluruh tahap selama proses produksi berjalan	1,316	0,208	Valid

Sumber : Hasil Penelitian (data diolah), 2021

Berdasarkan data di atas, nilai r tabel diperoleh dari n = 87 pada tingkat signifikasi 5% yaitu sebesar 0,208 maka seluruh pernyataan Kelancaran Proses Produksi (Y) dinyatakan Valid.

### Hasil Uji Reliabilitas

Variabel	Cronbach's Alpha > 0,707	Status
Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X <sub>1</sub> )	0,821	Reliabel
Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X <sub>2</sub> )	0,763	Reliabel
Kelancaran Proses Produksi (Y)	0,721	Reliabel

Sumber : Hasil Penelitian (data diolah), 2021

Berdasarkan tabel diatas menunjukkan bahwa ketiga variabel telah memenuhi unsur reliabilitas yang terpercaya karena > 0,707.

### Hasil Uji Normalitas

#### One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Unstandardized Residual
N		87
Normal Parameters <sup>a,b</sup>	Mean	0E-7
	Std. Deviation	4.08316253
	Most Extreme Differences	
	Absolute	.061
	Positive	.060
	Negative	-.061
	Kolmogorov-Smirnov Z	.573
	Asymp. Sig. (2-tailed)	.898

a. Test distribution is Normal. Sumber : Output SPSS Versi 24, 2021

b. Calculated from data.

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa nilai Asymp.Sig. (2-tailed) sebesar 0,898 > 0,05, maka dapat dikatakan data yang digunakan dalam penelitian berdistribusi secara normal.

### Hasil Uji Non-Multikolinearitas

#### Coefficients<sup>a</sup>

Model		Correlations			Collinearity Statistics	
		Zero-order	Partial	Part	Tolerance	VIF
1	Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku	.265	.245	.205	.988	1.013
	Pengendalian Persediaan Bahan Baku	.544	.536	.517	.988	1.013

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Hasil Output SPSS Versi 24, 2021

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa nilai *tolerance value* sebesar 0,988, dimana nilai tersebut diatas 0,1 yang mengindikasikan bahwa tidak terjadi multikolinieritas pada variabel bebas, hal ini menunjukkan model regresi baik.

**Hasil Uji Homogenitas - Test of Homogeneity of Variances**

	Levene Statistic	df1	df2	Sig.
Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1)	1.320	2	84	.273
Persediaan Bahan Baku (X2)	2.390	2	84	.098
Kelancaran Proses Produksi (Y)	.778	2	84	.463

Sumber : Output SPSS Versi 24, 2021

Dari tabel diatas diperoleh data :

- Variabel perencanaan kebutuhan bahan baku memiliki nilai Sig> 0,05 yaitu 0,273>0,05 maka H0 diterima yaitu dengan kata lain kelompok data yang diuji mempunyai varians sama (homogen).
- Variabel pengendalian persediaan bahan baku memiliki nilai Sig> 0,05 yaitu 0,098 > 0,05 ,maka H0 diterima yaitu dengan kata lain kelompok data yang diuji mempunyai varians sama (homogen).
- Variabel kelancaran proses produksi memiliki nilai Sig> 0,05 yaitu 0,463>0,05 ,maka H0 diterima yaitu dengan kata lain kelompok data yang diuji mempunyai varians sama (homogen).

**Hasil Regresi Linear Berganda  
Coefficients<sup>a</sup>**

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	1.675	4.703		.356	.723
	Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku	.203	.088	.207	2.314	.023
	Pengendalian Persediaan Bahan Baku	.732	.126	.520	5.825	.000

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Hasil Output SPSS Versi 24, 2021

Berdasarkan di atas diketahui pada kolom kedua (*Unstandardized Coefficients*) bagian B diperoleh nilai  $b_1$  variabel Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku sebesar 0,203, nilai  $b_2$  variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku sebesar 0,732 dan nilai konstanta ( $\alpha$ ) adalah 1.675, maka diperoleh persamaan regresi linier berganda sebagai berikut:

$$Y = 1.675 + 0,203X_1 + 0,732X_2$$

- Nilai konstanta = 1.675**, menunjukkan bahwa jika Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1), Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2) bernilai 0, maka Kelancaran Proses Produksi akan meningkat sebesar 1.675 satuan.
- Koefisien  $b_1$  (X1) = 0,203**, menunjukkan bahwa variabel Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku berpengaruh positif terhadap Kelancaran Proses Produksi atau dengan kata lain jika Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku ditingkatkan sebesar satu satuan maka Kelancaran Proses Produksi akan meningkat sebesar 0,203 satuan.
- Koefisien  $b_2$  (X2) = 0,732**, menunjukkan bahwa variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku berpengaruh secara positif terhadap Kelancaran Proses Produksi, dengan kata lain jika variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku ditingkatkan sebesar satu satuan maka Kelancaran Proses Produksi akan meningkat sebesar 0,732 satuan.

**Hasil Uji F  
ANOVA<sup>a</sup>**

Model	Sum of Squares	Df	Mean Square	F	Sig.
Regression	730.810	2	365.405	21.407	.000 <sup>b</sup>
1 Residual	1433.811	84	17.069		
Total	2164.621	86			

- Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi
- Predictors: (Constant), Pengendalian Persediaan Bahan Baku, Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku

Sumber : Hasil Output SPSS Versi 24, 2021

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa nilai F tabel di cari pada distribusi nilai r tabel statistik pada signifikansi 5% atau 0,05 dengan menggunakan rumus F tabel  $V1=k$  dan  $V2=n$  (sampel)-k-1. Dimana “k” adalah jumlah variabel independen (variabel bebas atau X). Dalam penelitian ini jumlah “k” adalah 2 yakni variabel Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1) dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2). Sementara jumlah “n” adalah 87orang karyawan produksi (responden). Selanjutnya nilai ini di masukkan ke dalam rumus, maka menghasilkan angka  $(V1=2) = (V2=87-2-1=84)$ , angka ini kemudiandi jadikan acuan untuk mencari atau melihat nilai F tabel pada distribusi nilai F tabel statistik, sehingga ditemukan nilai F tabel adalah sebesar 3,11.

Perbandingan nilai F hitung dengan F tabel, hasil uji F output SPSS di atas diketahui nilai F hitung adalah sebesar 21,407. Karena nilai F hitung  $21,407 > F$  tabel 3,11 dengan probabilitas  $Sig_{.0.000} < \alpha_{0.05}$ , maka sebagaimana dasar pengambilan keputusan dalam uji F dapat disimpulkan bahwa  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima dengan kata lain Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1) dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2) secara simultan berpengaruh secara signifikan terhadap kelancaran proses produksi (Y).

**Hasil Uji t**  
Coefficients<sup>a</sup>

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	1.675	4.703		.356	.723
	Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku	.203	.088	.207	2.314	.023
	Pengendalian Persediaan Bahan Baku	.732	.126	.520	5.825	.000

a. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Hasil Output SPSS Versi 24, 2021

Dari tabel diatas dapat dilihat bahwa kolom t hitung pada variabel perencanaan kebutuhan bahan baku menghasilkan nilai sebesar 2,314 dan nilai t hitung pada variabel pengendalian persediaan bahan baku sebesar 5,825, untuk menarik kesimpulan dalam uji ini, maka harus dibandingkan dengan t tabel. Adapun t tabel di peroleh dari distribusi nilai r tabel statistik pada signifikansi 5% atau 0,05 dengan menggunakan rumus  $t$  tabel =  $df=n-1$ . Dimana “n” adalah jumlah responden atau sampel penelitian. Berdasarkan rumus tersebut maka  $t$  tabel adalah  $n=87-1=86$ ,  $\alpha=5\%$  menunjukkan baris ke 86 pada kolom 0,05 sehingga diperoleh angka  $t$  tabel = 1,662. Berdasarkan perbandingan nilai t hitung dengan t tabel, hasil uji t output SPSS di atas pada variabel Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1) diketahui nilai t hitung  $2,314 > t$  tabel 1,662 dengan probabilitas  $Sig_{.0.023} < \alpha_{0.05}$ , berdasarkan hal tersebut maka dapat disimpulkan bahwa  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak dengan kata lain Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1) berpengaruh positif dan signifikan terhadap Kelancaran Proses Produksi (Y), artinya jika perencanaan kebutuhan bahan baku semakin akurat maka jalannya proses produksi akan semakin lancar. Sementara hasil uji t output

SPSS di atas pada variabel Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2) diketahui nilai t hitung adalah sebesar 5,825. Karena nilai t hitung  $5,825 > t$  tabel 1,662 dengan probabilitas  $Sig_{.0.000} < \alpha_{0.05}$ , berdasarkan hal tersebut disimpulkan bahwa  $H_0$ ditolak dan  $H_a$  diterima dengan kata lain Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2) berpengaruh positif dan signifikan terhadap kelancaran proses produksi (Y), artinya jika pengendalian persediaan bahan baku semakin baik maka semakin lancar pula jalannya proses produksi.

Koefisien Determinasi :  $KD = (r)^2 \times 100 \%$

**Hasil Uji Determinasi**  
Model Summary<sup>b</sup>

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.581 <sup>a</sup>	.338	.322	4.131

a. Predictors: (Constant), Pengendalian Persediaan Bahan Baku, Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku

b. Dependent Variable: Kelancaran Proses Produksi

Sumber : Hasil Output SPSS Versi 24, 2021

Berdasarkan tabel diatas bahwa besarnya nilai  $r$  sebesar 0,581 yang kemudian akan dimasukkan kedalam rumus  $KD=(r)^2 \times 100\% = (0,581)^2 \times 100\% = 0,337561 \times 100\% = 33,7561\%$  atau dapat disederhanakan menjadi 33,8 % hal ini berarti 33,8% variasi kelancaran proses produksi yang bisa dijelaskan dengan variabel independen perencanaan kebutuhan bahan baku dan pengendalian persediaan bahan baku. Sedangkan sisanya ( $100\% - 33,8\% = 66,2\%$ ) dijelaskan dengan variabel independen lainnya diluar dari penelitian ini.

## PEMBAHASAN

### Pengaruh Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi

Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1) berpengaruh positif terhadap Kelancaran Proses Produksi (Y). Berdasarkan identifikasi masalah yang ada di perusahaan yaitu perencanaan kebutuhan bahan baku yang dibuat tidak akurat sehingga mempengaruhi kelancaran proses produksi. Hal ini menunjukkan bahwa hasil uji statistik hipotesis sejalan dengan identifikasi masalah yang ada. Adapun penyebab perencanaan kebutuhan bahan baku tidak akurat dikarenakan persediaan bahan baku tidak diawasi secara kontinyu, sehingga jumlah bahan baku yang ada digudang jumlahnya tidak disesuaikan dengan rencana pembelian bahan baku. Jumlah stock digudang masih tinggi, akan tetapi pembelian sudah dilakukan menyebabkan stok bahan baku didalam gudang menjadi menumpuk.

Hal ini membuat anggaran bahan baku periode berikutnya akan terus meningkat, dikarenakan biaya penyimpanan yang tinggi. Pada akhirnya ini akan membuat ruang penyimpanan menjadi penuh dan bahan baku lain tidak dapat lagi disimpan didalamnya, membuat perusahaan melakukan penyewaan gudang untuk menambah ruang. Ini menimbulkan biaya penyimpanan yang lebih besar selain itu resiko kerusakan, kehilangan dan penurunan kualitas bahan baku karena bahan baku terlalu lama disimpan didalam gudang. Pada akhirnya memberikan pengaruh yang cukup signifikan pada kelancaran proses produksi, karena bahan baku kualitasnya menurun tidak sesuai dengan standar kebutuhan baku perusahaan sehingga harus dilakukan pembelian ulang bahan baku untuk mencegah komplain dari *customer* untuk produk yang dipesan.

### Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi

Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2) berpengaruh positif terhadap kelancaran proses produksi (Y). Berdasarkan identifikasi masalah yang ada di perusahaan yaitu pengendalian persediaan bahan baku tidak efektif sehingga mempengaruhi kelancaran proses produksi. Hal ini menunjukkan bahwa hasil uji statistik hipotesis sejalan dengan identifikasi masalah yang ada. Adapun penyebab pengendalian persediaan bahan baku tidak efektif adalah karena terlalu banyak membeli persediaan yang tidak disesuaikan dengan jumlah minimal stok yang ada di gudang, penyaluran informasi bagian pengendalian persediaan tidak terkoordinir dengan baik dengan pihak perencanaan dan pembelian bahan baku.

Kondisi ini menyebabkan inefisiensi karena tak memiliki informasi *realtime* yang akurat tentang jumlah stok persediaan yang dimiliki. Tentunya risiko kesalahan dalam menata ulang persediaan menjadi tidak valid, selain itu *stock opname* yang dilaksanakan memberikan hasil yang tidak sesuai dengan input stok ke sistem, namun hal ini tidak dijadikan acuan untuk mengurangi resiko kesalahan, hanya dilakukan *adjustment* agar laporan sesuai dengan hasil fisik dan hasil sistem. Evaluasi antara rencana dengan aktual periode sebelumnya tidak dianalisis dengan baik, sehingga ini mempengaruhi kelancaran proses produksi karena bahan baku yang kualitasnya menurun dan kehilangan bahan baku karena terlalu menumpuk disusun didalam 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.

### Pengaruh Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Kelancaran Proses Produksi

Perencanaan Kebutuhan Bahan Baku (X1) dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku (X2) secara simultan berpengaruh secara positif terhadap kelancaran proses produksi (Y). Berdasarkan identifikasi masalah yang ada di perusahaan yaitu proses produksi macet, karena bahan baku rusak dan tidak tersedia tepat waktu. Hal ini menunjukkan bahwa hasil uji statistik hipotesis sejalan dengan identifikasi masalah yang ada. Adapun penyebab kondisi ini terjadi adalah perencanaan kebutuhan

bahan baku diawal tidak terealisasi dengan kondisi aktual yang terjadi. Dimana jadwal produksi tidak diawasi dengan baik, sehingga ketika proses produksi dijalankan bahan baku tidak tersedia tepat waktu tapi harus menunggu lagi untuk dilakukan pembelian karena bahan baku yang sebelumnya dibeli sudah rusak atau menurun kualitasnya karena terlalu banyak dibeli.

Penurunan ini terjadi karena kurangnya kontrol dari tenaga kerja dalam mengendalikan persediaan yang ada digudang seperti kartu stok atau kartu persediaan yang sering diabaikan untuk diisi ketika dilakukan permintaan bahan baku untuk keperluan proses produksi, kartu stok ini lah yang digunakan sebagai bukti autentik pengendalian persediaan anatara stok sistem dengan stok fisik digudang agar tidak terjadi deviasi. Selain itu juga kesalahan tenaga ahli produksi yang memasukkan bahan baku tidak sesuai dengan kapasitas mesin, sehingga mesin sering mengalami eror dan membutuhkan waktu perbaikan dari pihak *maintenance* menyebabkan jalannya proses produksi menjadi terhenti.

## KESIMPULAN

1. Berdasarkan hasil penelitian, diketahui variabel perencanaan kebutuhan bahan baku (X1) berpengaruh positif terhadap kelancaran proses produksi(Y), selanjutnya variabel pengendalian persediaan bahan baku (X2) berpengaruh positif terhadap kelancaran proses produksi (Y). Artinya membuat perencanaan kebutuhan bahan baku yang tepat dan akurat, ketersediaan bahan baku akan dapat dipakai secara tepat waktu dan dengan kualitas bahan yang sesuai dengan standar dari perusahaan. Dikarenakan tidak ada persediaan berlebih dan menganggur menjadi stok digudang untuk waktu yang lama. Untuk mendukung hal ini dibutuhkan juga pengendalian secara tepat akan persediaan bahan baku yang sudah dibeli dan disimpan digudang agar pemakaiannya dikontrol secara ketat, untuk mencegah pemakaian bahan baku yang berlebih atau boros sehingga proses produksi akan berjalan dengan aman dan lancar.
2. Berdasarkan hasil uji F, perencanaan kebutuhan bahan baku (X1) dan pengendalian persediaan bahan baku (X2) secara simultan atau bersama-sama berpengaruh secara signifikan terhadap kelancaran proses produksi (Y). Artinya dengan mengaplikasikan perencanaan dan pengendalian bahan baku bersamaan, membantu ketersediaan stok dan kontrol yang aman pada kebutuhan akan bahan baku dan persediaan bahan baku yang sudah dibeli, untuk menjaga kelancaran proses produksi untuk tetap terjaga.

## SARAN

1. Diberikan *form* kepada departemen produksi sebagai alat pengendalian internal persediaan bahan baku, agar tidak terjadi selisih stok digudang karenapengambilan bahan baku yang lupa diinput dikarenakan tidak ada dasar bukti autentik seperti dokumen pengeluaran bahan baku dari dalam gudang. Sehingga ketika terjadi selisih stok, ada acuan untuk mencari kesalahan yang menyebabkan deviasi stok.
2. Diharapkan perusahaan, dapat melakukan pemeriksaan fisik digudang terlebih dahulu sebelum melakukan pembelian, tidak hanya berdasarkan data inputan yang sudah menjadi laporan. Dikarenakan masih banyak ditemukan bahan baku yang kualitasnya sudah menurun karena tertimpa bahan baku lain didalam gudang, selain itu letak penyusunan bahan baku juga harus diperhatikan agar bahan baku tidak sulit dicari ketika akan dipakai dalam proses produksi.

## DAFTAR PUSTAKA

- Adnyana, 2020. *Pengangguran Perusahaan*. LPU-UNAS. Jakarta Selatan
- Anang dan Budi, 2018. *Pengantar Manajemen*. CV Budi Utama. Yogyakarta
- Dian Indudewi, 2012. *Akuntansi Keuangan 1*. Semarang University Press.Semarang
- H. M. Ma'ruf, 2014. *Manajemen Bisnis Syariah*. Aswaja Pressindo. SlemanYogyakarta
- Ni Kadek, dkk, 2013. *Akuntansi Keuangan 1*. Universitas Pendidikan Ganesha. Bali
- Rika Desiyanti, 2020. *Manajemen Operasi*. LPPM Universitas Bung Hatta.Sumbar
- Rusdi dan Arsyad, 2017. *Pengantar Sistem Manufaktur*. CV Budi Utama.Yogyakarta
- Sentot Imam, dkk, 2018. *Pengantar Bisnis*. Kencana. Jakarta
- Setyabudi, 2016. *Pengantar Manajemen : Character Inside*. Fakultas EkonomiNegeri Yogyakarta. Yogyakarta