

BAB II

TINJAUAN PUSTAKA, KERANGKA PEMIKIRAN DAN HIPOTESIS

2.1 Tinjauan Pustaka

2.1.1 Manajemen Operasi

2.1.1.1 Pengertian Manajemen Operasi

Menurut Handoko (2015: 3), Manajemen Produksi dan Operasi merupakan suatu proses yang dilakukan secara berkelanjutan dan efektif dalam memanfaatkan fungsi manajemen untuk mengintegrasikan berbagai sumber daya secara efisien guna mencapai tujuan yang telah ditetapkan. Dalam hal ini, berbagai aspek yang berkaitan dengan produksi dan operasi dikelola dengan mempertimbangkan efisiensi dan efektivitas penggunaan sumber daya yang tersedia.

Selain itu, dijelaskan oleh Tampubolon (2018: 9), bahwa manajemen operasional didefinisikan sebagai pengelolaan proses konversi, dimana proses tersebut didukung oleh berbagai fasilitas seperti lahan, tenaga kerja, modal serta manajemen input yang nantinya akan diubah menjadi output yang diinginkan, baik dalam bentuk barang maupun jasa. Dengan adanya pengelolaan yang sistematis, proses konversi tersebut dapat dilakukan secara optimal sehingga menghasilkan produk atau layanan yang sesuai dengan kebutuhan dan harapan pengguna.

Berdasarkan pemahaman tersebut, dapat disimpulkan bahwa manajemen operasi dan produksi adalah serangkaian aktivitas yang dirancang untuk mengatur, mengelola serta mengoordinasikan pemanfaatan sumber daya yang mencakup tenaga kerja, mesin, peralatan serta bahan baku. Seluruh sumber daya tersebut kemudian diorganisasikan dan dikendalikan secara sistematis agar mampu

menciptakan atau menambah nilai pada barang maupun jasa. Selain itu, fungsi lain yang dijalankan oleh manajemen produksi dan operasi adalah sebagai pengelola sistem informasi yang bertugas untuk mengonversi berbagai input menjadi barang atau jasa yang memiliki nilai guna bagi konsumen.

2.1.1.2 Ruang Lingkup Manajemen Operasi

Ruang lingkup manajemen operasional pada umumnya mencakup pengelolaan sistem operasi, pemilihan serta persiapan sistem yang diterapkan dalam suatu organisasi atau perusahaan. Menurut Martin yang diterjemahkan oleh Manahan Tampubolon (2018: 79), ruang lingkup manajemen operasional meliputi perancangan atau persiapan sistem produksi dan operasi, serta pengelolaannya. Dalam praktiknya, sistem tersebut dirancang dan dikembangkan agar dapat berfungsi secara optimal sesuai dengan tujuan organisasi atau perusahaan. Selain itu, strategi yang diterapkan dalam pengelolaan operasi juga disesuaikan dengan kebutuhan dan kondisi lingkungan bisnis yang terus mengalami perubahan. Dengan demikian, efektivitas dan efisiensi dalam proses operasional dapat lebih terjamin, sehingga kinerja organisasi atau perusahaan dapat ditingkatkan. Pembahasan dalam perancangan atau desain sistem produksi dan operasi mencakup:

- a. Seleksi dan Desain Produk;
- b. Seleksi dan Desain Proses serta Peralatan;
- c. Pemilihan Lokasi Perusahaan dan Unit Produksi;
- d. Rancangan Tata Letak dan Arus Kerja;

- e. Rancangan Desain Tugas Pekerjaan;
- f. Strategi Produksi dan Pemilihan Kapasitas.

Rusdiana (2014: 24) mengemukakan bahwa manajemen operasional memiliki tiga ruang lingkup utama, sebagai berikut:

1. Sistem Informasi Produksi
 - a. Perencanaan Produksi;
 - b. Perencanaan Lokasi dan Tata Letak

Beberapa faktor yang mempengaruhi pemilihan lokasi antara lain:

- a) Biaya ruang kerja;
 - b) Biaya tenaga kerja;
 - c) Insentif pajak;
 - d) Sumber permintaan;
 - e) Aksesibilitas terhadap transformasi;
 - f) Ketersediaan tenaga kerja.
- c. Perencanaan Kapasitas.
2. Sistem Pengendalian Produksi
 - a. Pengendalian proses produksi;
 - b. Pengendalian bahan baku;
 - c. Pengendalian biaya produksi;
 - d. Pengendalian kualitas;
 - e. Pemeliharaan.

3. Perencanaan Sistem Produksi

- a. Struktur organisasi;
- b. Skema produksi atau pesanan;
- c. Skema produksi berdasarkan persediaan.

Dapat disimpulkan bahwa ruang lingkup manajemen produksi dan operasi mencakup perancangan sistem produksi dan operasi yang akan diterapkan. Dalam hal ini, berbagai aspek yang termasuk di dalamnya adalah pemilihan serta perancangan produk yang dilakukan untuk memastikan kesesuaian dengan kebutuhan pasar dan standar kualitas yang ditetapkan. Selain itu, pemilihan serta perancangan proses dan peralatan juga menjadi bagian penting dalam sistem ini, dengan tujuan meningkatkan efisiensi dan efektivitas produksi. Selain itu, pemilihan lokasi serta tempat perusahaan dan unit produksi juga harus dilakukan dengan mempertimbangkan faktor-faktor strategis seperti aksesibilitas, ketersediaan sumber daya, serta biaya operasional. Perancangan tata letak dan alur kerja atau proses juga harus disusun secara sistematis agar kelancaran produksi dapat terjaga dan produktivitas dapat ditingkatkan. Tidak hanya itu, perancangan tugas kerja serta strategi produksi dan operasi, yang mencakup pemilihan kapasitas yang sesuai dengan permintaan pasar, juga harus dirancang dengan cermat agar dapat mencapai tujuan operasional secara optimal.

2.1.1.3 Fungsi dan Sistem Manajemen Operasi

Bidang usaha atau bisnis umumnya diorganisir berdasarkan berbagai fungsi

termasuk manajemen operasi dan produksi. Secara umum, para ahli yang mendefinisikan manajemen memiliki fungsi yaitu perencanaan (planning), pengorganisasian (organizing), pelaksanaan (actuating) dan pengendalian (controlling).

- a. Perencanaan (planning), kegiatan ini meliputi:
 1. Menetapkan tujuan dan target bisnis;
 2. Merumuskan strategi untuk mencapai tujuan dan target bisnis tersebut;
 3. Menentukan sumber daya yang dibutuhkan;
 4. Menetapkan indikator keberhasilan dalam pencapaian tujuan dan target bisnis.
- b. Pengorganisasian (organizing), kegiatan ini meliputi:
 1. Mengalokasikan sumber daya, merumuskan dan menetapkan tugas serta menetapkan prosedur yang diperlukan;
 2. Menetapkan struktur organisasi yang jelas mengenai kewenangan dan tanggung jawab;
 3. Melakukan perekrutan, seleksi, pelatihan dan pengembangan sumber daya manusia atau tenaga kerja;
 4. Menempatkan sumber daya manusia pada posisi yang paling tepat.
- c. Actuating / Directing (pengimplementasian / pengarahan), kegiatan ini meliputi:
 1. Mengimplementasikan kepemimpinan, pembimbingan dan pemberian

motivasi kepada tenaga kerja untuk mencapai tujuan;

2. Memberikan tugas-tugas dan penjelasan rutin mengenai pekerjaan;
 3. Menjelaskan kebijakan yang ditetapkan.
- d. Controlling (pengendalian / pengawasan), kegiatan ini meliputi:
1. Mengevaluasi keberhasilan dalam mencapai tujuan dan target bisnis sesuai indikator yang telah ditetapkan;
 2. Mengambil langkah klarifikasi dan koreksi atas penyimpangan yang mungkin ditemukan;
 3. Menyusun berbagai alternatif solusi atas masalah yang terkait dengan pencapaian tujuan dan target bisnis.

Menurut H. A. Rusdiana (2014: 21), fungsi-fungsi utama dalam manajemen produksi dan operasi meliputi hal-hal berikut:

1. Proses Pengolahan;
2. Jasa Penunjang;
3. Perencanaan;
4. Pengendalian dan Pengawasan.

Berdasarkan pendapat di atas, dapat disimpulkan bahwa fungsi manajemen operasional mencakup pemrosesan, layanan pendukung, perencanaan, pengendalian, serta penentuan fasilitas produksi dalam mengubah input menjadi output yang dilakukan secara efektif dan efisien. Secara keseluruhan, fungsi utama dalam manajemen merupakan tahapan yang harus dilalui oleh organisasi agar

tujuan perusahaan dapat dicapai. Setiap proses yang dilakukan seharusnya diawali dengan perencanaan yang matang, yang telah dirumuskan sebelumnya agar setiap tahapan dapat berjalan sesuai dengan strategi yang ditetapkan. Dengan adanya perencanaan yang sistematis, efektivitas dan efisiensi dalam operasional perusahaan dapat lebih terjamin, sehingga tujuan yang telah ditetapkan dapat direalisasikan secara optimal.

2.1.2 Pengendalian Persediaan

Persediaan dalam konteks produksi didefinisikan sebagai sumber daya yang saat ini tidak digunakan atau dalam keadaan tidak digunakan. Persediaan diklasifikasikan sebagai aset yang terdiri dari barang-barang milik perusahaan, yang ditujukan untuk penjualan di masa mendatang atau disimpan untuk digunakan dalam proses produksi. Penyimpanan ini dilakukan sebagai tindakan pencegahan untuk memastikan bahwa permintaan dapat dipenuhi secara efisien. Selain itu, pengendalian persediaan diakui sebagai aktivitas penting yang dirancang untuk menentukan jumlah persediaan yang optimal. Dalam proses ini, pertimbangan cermat diberikan untuk menjaga keseimbangan antara jumlah persediaan yang disimpan dan biaya yang terkait dengan pemeliharaan dan pengadaannya.

2.1.2.1 Pengertian Pengendalian

Menurut Husaini Usman (2014: 73), kontrol diartikan sebagai suatu proses yang digunakan untuk melakukan pemantauan, penilaian dan pelaporan terhadap pencapaian tujuan yang telah ditetapkan sebelumnya, serta tindakan korektif untuk

perbaikan lebih lanjut.

Handoko (2015: 333), persediaan didefinisikan sebagai istilah umum yang digunakan untuk merujuk pada segala sesuatu atau sumber daya yang disimpan oleh suatu organisasi dalam rangka mengantisipasi pemenuhan permintaan.

Assauri S (2016: 110), pengendalian persediaan dipandang sebagai bagian dari serangkaian aktivitas yang saling berkaitan dalam seluruh operasi produksi suatu perusahaan. Aktivitas tersebut mencakup aspek waktu, jumlah, kualitas dan biaya yang harus disesuaikan dengan rencana yang telah ditetapkan sebelumnya.

Tampubolon (2018: 227), pengendalian persediaan diartikan sebagai suatu aktivitas yang berkaitan dengan penentuan jumlah persediaan, penetapan harga persediaan, sistem pencatatan persediaan serta kebijakan yang berhubungan dengan kualitas persediaan. Jika keputusan mengenai kebijakan persediaan dapat diambil secara efektif dan efisien, maka keunggulan kompetitif bagi perusahaan dapat diperoleh melalui pengendalian persediaan yang optimal.

Berdasarkan berbagai definisi yang dikemukakan, dapat disimpulkan bahwa kontrol merupakan suatu proses yang dilakukan untuk memantau dan menetapkan standar yang harus dicapai dengan cara melakukan penilaian kinerja, evaluasi serta tindakan korektif jika diperlukan.

2.1.2.2 Jenis-jenis Persediaan

Tampubolon (2018: 229) persediaan dapat dikelompokkan menurut jenis dan posisi barang dalam proses produksi, diantaranya sebagai berikut:

1. Persediaan Bahan Baku (*Raw Accoutrements Stock*)

Persediaan barang fisik yang digunakan dalam proses produksi dan dapat diperoleh dari sumber daya alam atau dibeli dari pemasok. Bahan baku ini diolah melalui beberapa proses dan diharapkan menjadi barang jadi (*finished goods*).

2. Persediaan bagian produk atau komponen yang dibeli (*Bought Corridor Components Stock*)

Persediaan barang yang diterima oleh perusahaan lain dan dapat dirakit dengan bagian lainnya tanpa memerlukan proses produksi tambahan.

3. Persediaan bahan pembantu atau barang perlengkapan (*Supplies Stock*)

Persediaan barang yang diperlukan dalam proses produksi untuk mendukung kelancaran produksi, tetapi tidak menjadi bagian dari produk jadi.

4. Persediaan barang setengah jadi atau barang dalam proses (*Work in Process/Progress Stock*)

Persediaan barang yang telah keluar dari satu bagian produksi di pabrik yang telah diolah menjadi suatu bentuk tertentu, namun masih perlu diproses lebih lanjut untuk menjadi barang jadi.

5. Persediaan barang jadi (*Finished Goods Stock*)

Persediaan barang yang telah selesai diproses dan siap dijual kepada pelanggan atau perusahaan lain.

Rusdiana (2014: 374) mengemukakan bahwa jenis persediaan berdasarkan fungsinya dapat dibedakan sebagai berikut:

a. Lot-Size Inventory

Persediaan yang disimpan dalam jumlah lebih besar dari yang dibutuhkan pada saat itu.

b. Fluctuation Stock

Persediaan yang disiapkan untuk menghadapi permintaan yang tidak dapat diprediksi sebelumnya dan untuk mengatasi kondisi tak terduga.

c. Anticipation Stock

Persediaan yang dilakukan untuk menghadapi fluktuasi permintaan yang dapat diprediksi.

Berdasarkan penjelasan di atas, dapat disimpulkan bahwa persediaan dapat dikategorikan berdasarkan fungsi dan tahapan proses produksinya. Jika diklasifikasikan menurut fungsinya. Persediaan dibagi menjadi: *Lot-Size Inventory*, *Fluctuation Stock*, yang disimpan untuk mencapai efisiensi biaya dalam pengadaan atau produksi; Persediaan Fluktuasi, yang disimpan untuk mengakomodasi variasi permintaan atau pasokan; dan Persediaan Aantisipatif, yang disimpan untuk mengantisipasi peningkatan permintaan atau gangguan pasokan di masa mendatang.

Sedangkan jika diklasifikasikan berdasarkan tahapan proses produksinya, persediaan diklasifikasikan menjadi beberapa jenis. Persediaan bahan baku

disimpan untuk memastikan ketersediaan bahan-bahan penting yang dibutuhkan untuk produksi. Persediaan barang setengah jadi terdiri dari barang-barang yang telah mengalami pemrosesan sebagian tetapi belum dalam bentuk akhirnya. Persediaan pemeliharaan meliputi suku cadang dan peralatan yang diperlukan untuk perawatan dan perbaikan peralatan. Persediaan bahan pembantu terdiri dari bahan-bahan pendukung yang bukan merupakan komponen utama produk akhir tetapi penting untuk proses produksi. Persediaan barang jadi terdiri dari produk-produk yang telah sepenuhnya diproduksi dan siap untuk dijual atau didistribusikan. Terakhir, inventarisir dalam pengiriman terdiri dari barang-barang yang telah dikirim tetapi belum mencapai tujuan akhir.

2.1.2.3 Tujuan Persediaan

Assauri (2016: 119), tujuan pengendalian persediaan adalah sebagai berikut:

1. Untuk memastikan perusahaan tidak kehabisan persediaan yang dapat menyebabkan terhentinya kegiatan produksi;
2. Untuk mencegah pembentukan persediaan yang terlalu besar atau berlebihan;
3. Untuk menghindari pembelian dalam jumlah kecil yang dapat meningkatkan biaya pemesanan.

Tujuan pengendalian persediaan Pondaag (2019: 4768) dijelaskan sebagai upaya perusahaan untuk:

1. Memenuhi kebutuhan atau permintaan konsumen dengan cepat;

2. Menjaga kelancaran produksi dan mencegah perusahaan kehabisan persediaan yang dapat menghentikan proses produksi yang disebabkan oleh:
 - a. Kemungkinan bahan baku menjadi langka dan sulit didapatkan;
 - b. Kemungkinan keterlambatan pengiriman barang oleh supplier.
3. Mempertahankan dan jika memungkinkan, meningkatkan penjualan dan keuntungan perusahaan.

Berdasarkan penjelasan di atas, dapat disimpulkan bahwa pengendalian persediaan bertujuan untuk memastikan bahwa pasokan bahan baku tersedia sesuai dengan kebutuhan. Dengan demikian, biaya yang timbul dapat diminimalkan agar tetap terkendali serta dapat dihindari pembelian dalam jumlah kecil yang kurang efisien. Selain itu, persediaan juga memiliki tujuan untuk memungkinkan permintaan pelanggan dipenuhi dengan cepat, sehingga risiko kehabisan stok yang dapat menghambat kelancaran proses produksi dapat dicegah. Lebih lanjut, melalui pengelolaan persediaan yang optimal, perusahaan dapat meningkatkan keuntungan serta menjaga tingkat persediaan agar tetap berada dalam kondisi yang ideal.

2.1.2.4 Biaya-biaya dalam Persediaan

Hartati (2016: 19), biaya produksi merupakan pengeluaran yang tidak dapat dihindari, tetapi masih dapat diperkirakan dalam proses pembuatan suatu barang. Jumlah biaya produksi ditentukan oleh bebanan yang telah dihitung berdasarkan penggunaan faktor-faktor produksi seperti bahan baku, tenaga kerja serta mesin dan peralatan yang diperlukan untuk menghasilkan produk tertentu. Dengan demikian,

dapat disimpulkan bahwa biaya produksi merupakan sejumlah pengorbanan yang harus dilakukan dan secara langsung berkaitan dengan kegiatan produksi, yang mencakup penggunaan bahan baku, tenaga kerja serta biaya overhead. Biaya-biaya ini harus dikeluarkan agar suatu barang dapat diproduksi sesuai dengan standar yang ditetapkan.

2.1.2.5 Langkah-langkah Persediaan

Hartati (2016: 20) langkah-langkah dalam persediaan diantaranya sebagai berikut:

1. Menetapkan standar yang akan digunakan sebagai dasar pengendalian;
2. Mengukur pelaksanaan atau hasil yang telah dicapai;
3. Membandingkan hasil pelaksanaan dengan standar dan mengidentifikasi penyimpangan;
4. Melakukan tindakan korektif untuk memperbaiki penyimpangan.

Hartati (2016: 21) metode pengendalian persediaan diantaranya sebagai berikut:

1. Pengawasan langsung, yaitu pengawasan yang dilakukan langsung oleh seorang manajer;
2. Pengawasan tidak langsung, yaitu pengawasan yang dilakukan jarak jauh melalui laporan dari bawahan, baik secara lisan maupun tulisan;
3. Pengawasan berdasarkan kondisi tertentu, yaitu pengendalian yang difokuskan pada kesalahan atau kondisi tertentu yang dilakukan dengan

kombinasi pengawasan langsung dan tidak langsung.

2.1.2.6 Metode Persediaan

Menurut Utama, dkk (2019: 163), terdapat empat metode pengendalian persediaan, yaitu *Economic Order Quantity (EOQ)*, *Just in Time*, *ABC System* dan *Material Requirement Planning (MRP)*:

1. Economic Order Quantity (EOQ)

EOQ adalah rumusan yang digunakan untuk menentukan jumlah pesanan yang dapat meminimalkan biaya persediaan. Model EOQ bertujuan untuk menemukan jumlah pesanan yang akan menghasilkan biaya persediaan yang paling rendah.

2. Just in Time (JIT)

Just in Time adalah pendekatan yang bertujuan untuk menghilangkan pemborosan di seluruh sumber daya, termasuk material, tenaga kerja, dan fasilitas. JIT bertujuan untuk meningkatkan keuntungan dan daya saing perusahaan dengan mengurangi biaya dan meningkatkan efisiensi operasional.

3. ABC System

Metode *ABC System* membagi persediaan perusahaan menjadi tiga kategori yaitu A, B, dan C. Kategori A mencakup 20% persediaan yang membutuhkan 80% dari total investasi dan merupakan persediaan yang paling berharga. Kategori B berada di antara A dan C, sedangkan kategori

C mencakup persediaan dengan investasi terkecil. Pembagian ini didasarkan pada volume persediaan yang dibutuhkan dalam satu periode dikalikan dengan harga per unit.

4. *Material Requirement Planning (MRP)*

MRP adalah sistem yang digunakan untuk mengendalikan persediaan berdasarkan permintaan yang bergantung pada produk akhir. MRP membantu dalam perencanaan jumlah bagian, komponen dan material yang dibutuhkan untuk produksi serta memberikan jadwal waktu yang rinci mengenai produksi.

Ada dua sistem dalam pencatatan persediaan diantaranya:

1. Metode Periodik (Fisikal)

Metode ini mengelola persediaan tanpa mencatat secara rinci arus keluar masuk barang. Perusahaan harus melakukan perhitungan fisik (stock opname) terhadap barang yang ada di gudang.

2. Metode Perpetual

Dalam metode ini, arus keluar masuk barang dicatat secara terperinci. Setiap jenis persediaan dilengkapi dengan kartu stok yang mencatat secara rinci setiap transaksi termasuk jumlah dan harga barang yang masuk maupun keluar dari gudang.

2.1.2.7 Indikator Persediaan

Indikator pengendalian persediaan bahan baku menurut Rusdiana (2014:

39), dibagi menjadi enam komponen, yaitu:

1. Jumlah produksi dalam rentang waktu tertentu

Persediaan bahan baku harus disediakan sesuai jumlah serta waktu yang tepat dalam rangka ingin mencapai biaya yang efisien.

2. Volume minimal pada bahan baku langsung

Perencanaan persediaan bahan baku langsung harus direncanakan dengan jumlah seminimal mungkin.

3. Ukuran pembelian yang ekonomis

Dalam mencapai efisiensi biaya, kegiatan pengadaan bahan baku harus dilakukan secara terencana dan ekonomis.

4. Perkiraan kenaikan maupun penurunan harga beli bahan baku langsung di waktu mendatang

Perusahaan harus memperkirakan jika bahan baku mengalami kenaikan harga serta tindakan apa yang akan diambil dalam menghadapi fenomena tersebut.

5. Biaya penyimpanan dan pemeliharaan bahan baku langsung

Dalam persediaan bahan baku terdapat biaya untuk penyimpanan serta pemeliharaan bahan baku langsung dalam rangka menjaga kualitas bahan baku tetap bagus.

6. Biaya bahan baku langsung mengalami kerusakan

Bahan baku sangat rentan mengalami kerusakan, perusahaan harus

mengantisipasi tingkat kecepatan kerusakan bahan baku.

Sehingga indikator pengendalian persediaan bahan baku diantaranya jumlah produksi dalam rentang waktu tertentu, volume minimal pada bahan baku langsung, ukuran pembelian yang ekonomis, perkiraan kenaikan maupun penurunan harga beli bahan baku langsung di waktu mendatang, biaya penyimpanan dan pemeliharaan bahan baku langsung dan biaya bahan baku langsung mengalami kerusakan.

2.1.3 Proses Produksi

Menurut Assauri (2016: 7), proses produksi diartikan sebagai metode, teknik dan cara yang digunakan untuk menciptakan atau menambah nilai guna suatu barang atau jasa dengan memanfaatkan sumber daya yang ada, seperti tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana. Lebih lanjut, Tampubolon (2018: 225), menjelaskan bahwa proses produksi merupakan proses pembuatan barang dan jasa yang disesuaikan dengan keinginan konsumen yang senantiasa berubah.

Berdasarkan penjelasan yang sudah disampaikan, dapat disimpulkan bahwa proses produksi merupakan suatu cara yang digunakan dalam kegiatan manufaktur (pabrik) untuk menghasilkan barang atau jasa.

2.1.3.1 Jenis-jenis Proses Produksi

Menurut Assauri (2016: 22), jenis produksi dapat dibedakan menjadi dua kategori yaitu proses produksi terus-menerus (*Continuous Process*) dan proses produksi terputus-putus (*Intermittent Process*).

1. Proses Produksi Terus-menerus (*Continuous Process*)

Proses produksi terus-menerus memiliki urutan produksi yang konsisten. Pola ini akan tetap sama dalam setiap pelaksanaan produksi, baik di masa lalu, sekarang maupun di masa depan.

2. Proses Produksi Terputus-putus (*Intermittent Process*)

Proses produksi terputus-putus disebut juga proses produksi intermiten, yang melibatkan pola produksi berubah-ubah. Biasanya, produk yang dihasilkan cenderung memiliki variasi yang tinggi meskipun jumlah unit yang diproduksi lebih sedikit dibandingkan dengan jenis proses produksi terus-menerus.

Menurut Assauri (2016: 12), ada empat jenis persediaan yaitu sebagai berikut:

1. Persediaan Bahan Baku

Persediaan yang dibeli dalam kondisi belum diproses dan terpisah dari proses produksi.

2. Persediaan Barang dalam Proses (*Work-in-process/WIP*) Bahan baku yang sedang diproses, namun belum selesai.

3. Perlengkapan Pemeliharaan/Perbaikan/Operasional (MROs) Perlengkapan yang diperlukan untuk memastikan mesin dan proses produksi tetap berjalan dengan lancar dan produktif.

4. Persediaan Barang Jadi

Produk yang telah selesai diproses dan siap untuk dikirim.

Berdasarkan pengertian di atas, dapat disimpulkan bahwa jenis-jenis proses produksi meliputi proses produksi terus-menerus, intermiten dan campuran. Sedangkan jenis-jenis persediaan mencakup persediaan bahan baku, komponen-komponen rakitan, bahan pembantu, barang setengah jadi, MRO serta barang jadi.

2.1.3.1 Kelebihan dan Kekurangan Proses Produksi

Menurut Assauri (2016: 22), proses produksi dibagi menjadi dua jenis, yaitu proses produksi terus-menerus (*continuous process*) dan proses produksi terputus-putus (*intermittent processes*).

1. Kelebihan Proses Produksi Terus Menerus

a. Biaya Produksi Per Unit yang Rendah

- 1) Diperoleh jika produk dihasilkan dalam jumlah besar;
- 2) Produk yang dihasilkan dapat distandarisasi.

b. Pengurangan Pemborosan Tenaga Kerja

Penggunaan mesin dan listrik untuk pemindahan bahan mengurangi ketergantungan pada tenaga manusia.

c. Biaya Tenaga Kerja yang Rendah

Jumlah tenaga kerja lebih sedikit dan tidak memerlukan keterampilan tinggi.

d. Biaya Pemindahan Bahan yang Lebih Rendah

Pemindahan bahan lebih efisien karena jarak antar mesin pendek dan dilakukan secara mekanis.

2. Kekurangan Proses Produksi Terus Menerus

a. Kesulitan dalam Menyesuaikan dengan Perubahan Produk

Proses ini tidak fleksibel untuk merespons perubahan permintaan produk oleh konsumen.

b. Risiko Terhentinya Proses Produksi

Jika terjadi gangguan di salah satu bagian proses dapat menyebabkan terhentinya seluruh proses produksi karena adanya ketergantungan antar tahap.

c. Ketidakmampuan Menyesuaikan Diri dengan Perubahan Permintaan

Proses produksi yang kaku dengan tingkat produksi yang sudah ditentukan, sulit beradaptasi dengan fluktuasi permintaan.

3. Kelebihan Proses Produksi Terputus-putus

a. Fleksibilitas Tinggi

- 1) Dapat menyesuaikan diri dengan perubahan produk;
- 2) Tata letak peralatan (*layout*) yang bersifat proses (*process layout*);
- 3) Penggunaan mesin-mesin yang bersifat umum (*general purpose machines*).

b. Penghematan Investasi Mesin

Mesin yang bersifat umum memungkinkan penghematan biaya investasi karena harga mesin yang lebih rendah.

2.1.3.3 Sifat-sifat Proses Produksi

Berdasarkan sifatnya, proses produksi dapat dibagi menjadi empat jenis, yaitu:

1. Proses Ekstraktif

Proses produksi yang mengambil bahan langsung dari alam.

2. Proses Analitik

Proses ini melibatkan pemisahan bahan menjadi beberapa bagian yang hampir menyerupai bentuk atau jenis aslinya.

3. Proses Fabrikasi (Proses Pengubahan)

Proses yang mengubah bahan menjadi berbagai bentuk produk.

4. Proses Sintetik

Metode ini mengkombinasikan beberapa bahan untuk menghasilkan produk yang berbeda dari bentuk aslinya dengan perubahan fisik atau kimia.

Dengan penjelasan di atas, dapat disimpulkan bahwa sifat dari proses produksi mencakup produksi yang terus-menerus, produksi yang hanya dilakukan sesuai pesanan (*Job Production*) dan produksi dalam skala besar atau produksi massal.

2.1.3.4 Indikator Proses Produksi

Menurut Sentosa dan Trianti (2017: 15), proses produksi adalah suatu konsep yang bertujuan untuk menciptakan atau meningkatkan fungsi suatu barang atau jasa dengan melibatkan sumber daya seperti tenaga kerja, mesin, bahan-bahan dan dana yang tersedia.

Sementara itu, menurut (Mulyani, 2016) indikator proses produksi adalah:

1. Jenis barang;
2. Mutu Barang;
3. Jumlah yang dihasilkan.

2.1.4 Bahan Baku

2.1.4.1 Pengertian Bahan Baku

Menurut Rusdiana (2014: 382), meskipun bahan baku secara umum disebut sebagai semua bahan yang digunakan dalam produksi, istilah ini secara khusus terbatas pada barang-barang yang secara fisik dimasukkan ke dalam produk akhir. Istilah “perlengkapan” pabrik atau “perlengkapan manufaktur” digunakan untuk menggambarkan bahan tambahan yang diperlukan selama proses produksi tetapi tidak secara langsung dimasukkan ke dalam produk akhir. Indikator yang terkait dengan bahan baku meliputi biaya pembelian, yang merupakan biaya yang dikeluarkan untuk memproses bahan baku menjadi barang jadi yang siap dijual.

Dari definisi ini, dapat disimpulkan bahwa bahan baku adalah bahan yang dibeli untuk tujuan pembuatan suatu produk dan yang selanjutnya berkontribusi

pada pembentukan produk yang lengkap.

2.1.4.2 Jenis-jenis Bahan Baku

Dalam jurnal H. Herawati (2016: 465), bahan baku dibagi menjadi dua jenis, yaitu:

1. Bahan Baku Langsung (*direct material*), yaitu bahan baku yang langsung menjadi bagian dari barang yang dihasilkan;
2. Bahan Baku Tidak Langsung (*indirect material*), yaitu bahan baku yang berperan dalam proses produksi tetapi tidak tampak secara langsung pada barang jadi yang dihasilkan.

Berdasarkan penjelasan tersebut, dapat disimpulkan bahwa bahan baku dibagi menjadi dua kategori yakni bahan baku langsung dan bahan baku tidak langsung.

2.1.5 Kapasitas Mesin

2.1.5.1 Pengertian Kapasitas

Menurut Handoko (2017: 106), kapasitas adalah kemampuan produktif suatu fasilitas dalam jangka waktu tertentu. Sementara itu, Effendi dkk (2019: 97) mendefinisikan kapasitas sebagai tingkat kemampuan maksimal suatu fasilitas operasional dalam menghasilkan affair selama periode operasi.

Dari definisi-definisi tersebut, dapat disimpulkan bahwa kapasitas merujuk pada kemampuan untuk menghasilkan affair maksimal dalam periode waktu tertentu.

2.1.5.2 Dimensi Kapasitas

Menurut Handoko (2017: 194), dimensi kapasitas dibagi menjadi:

1. *Design Capacity*, yaitu tingkat *affair* per unit waktu yang direncanakan saat pabrik didesain;
2. *Rated Capacity*, yaitu tingkat *affair* per unit waktu yang menunjukkan kemampuan fasilitas secara teoritis dalam memproduksi;
3. *Standard Capacity*, yaitu tingkat *affair* per unit waktu yang ditetapkan sebagai target operasional oleh manajemen, supervisor dan operator mesin;
4. *Actual dan Operating Capacity*, yaitu tingkat *affair* rata-rata per unit waktu selama periode tertentu;
5. *Peak Capacity*, yaitu tingkat *affair* per unit waktu yang dapat dicapai dengan memaksimalkan produksi, yang dapat dilakukan melalui lembur, penambahan tenaga kerja, pengurangan penundaan, pengurangan waktu istirahat dan sejenisnya.

2.1.5.3 Pengertian Kapasitas Mesin

Berdasarkan penjelasan Hilton, Maher dan Selto dalam Astutik (2014: 38), kapasitas mesin merupakan ukuran dari kemampuan proses produksi untuk mengubah sumber daya yang dimiliki menjadi produk atau layanan yang akan digunakan oleh konsumen.

Berdasarkan penjelasan tersebut, dapat disimpulkan bahwa kapasitas mesin adalah kemampuan dari proses produksi yang digerakkan oleh tenaga mesin untuk

membantu manusia dalam memproduksi barang atau jasa yang akan dihasilkan.

2.1.5.4 Kebutuhan Mesin

Dalam perhitungan kebutuhan mesin, beberapa faktor yang dipertimbangkan antara lain efisiensi pabrik atau departemen, kapasitas mesin, keandalan, jam kerja pabrik, jumlah shift, waktu proses dan waktu persiapan (setup time). Perhitungan kebutuhan mesin dilakukan sebagai bagian dari penentuan kapasitas desain pabrik. Jumlah mesin dihitung berdasarkan rasio antara kapasitas yang dibutuhkan dan kapasitas yang tersedia.

Kapasitas yang dibutuhkan didefinisikan sebagai target produksi pabrik yang telah ditetapkan sejak awal perencanaan pabrik. Dalam perencanaan kinerja fasilitas produksi atau perluasannya, kapasitas yang dibutuhkan ditentukan berdasarkan tingkat permintaan dan waktu proses. Waktu proses terdiri atas waktu persiapan dan waktu pemrosesan. Waktu persiapan mengacu pada waktu yang dibutuhkan untuk menyiapkan mesin, memastikannya sesuai dengan spesifikasi benda kerja yang akan diproses.

Perbedaan benda kerja mengakibatkan variasi waktu persiapan. Waktu persiapan ini mencakup pemasangan alat, penyesuaian parameter proses dan penempatan benda kerja. Kapasitas yang tersedia dipengaruhi oleh pengaturan pabrik operasional dan pertimbangan teknis lainnya, yang diperhitungkan selama proses perencanaan.

2.1.5.5 Indikator Pemeliharaan Mesin

Pemeliharaan (*maintenance*) adalah fungsi yang sangat penting dalam suatu perusahaan setara dengan fungsi produksi. Dengan adanya pemeliharaan yang tepat, perusahaan dapat mengurangi kerusakan dan mencapai hasil yang optimal karena proses produksi yang lancar.

Menurut Sofjan (2016: 140), ada beberapa indikator pemeliharaan dalam perusahaan, diantaranya:

1. Kegiatan Inspeksi (*Inspection*)

Inspeksi mencakup pemeriksaan rutin terhadap fasilitas pabrik serta pembuatan laporan hasil pengecekan tersebut. Tujuan dari inspeksi untuk memastikan kelancaran proses produksi. Laporan hasil inspeksi yang dibuat oleh bagian maintenance sangat penting sebagai bahan pertimbangan dalam pengambilan keputusan.

2. Kegiatan Teknik (*Engineering*)

Kegiatan teknik melibatkan percobaan terhadap peralatan baru yang dibeli, pengembangan peralatan yang perlu diganti dan penelitian mengenai kemungkinan pengembangan tersebut. Oleh karena itu, kegiatan teknik sangat diperlukan untuk melakukan perbaikan pada komponen mesin supaya dapat berfungsi kembali.

3. Kegiatan Produksi (*Producing*)

Kegiatan produksi berfokus pada perbaikan dan reparasi mesin serta

peralatan. Kegiatan ini bertujuan untuk menjaga kelancaran operasi pabrik, sehingga perbaikan segera diperlukan apabila terjadi kerusakan.

4. Pekerjaan Administrasi (*Crucial Work*)

Pekerjaan administrasi meliputi kegiatan pencatatan dan dokumentasi dari semua aktivitas pemeliharaan untuk memastikan ada catatan yang terorganisir mengenai kejadian-kejadian penting dalam bagian pemeliharaan.

5. Pemeliharaan Bangunan (*House Keeping*)

Pemeliharaan bangunan mencakup kegiatan untuk menjaga kebersihan dan pemeliharaan bangunan pabrik.

Berikut adalah beberapa indikator kapasitas mesin diantaranya:

1. Kapasitas Output (Kapasitas Produksi);
2. Efektivitas Peralatan secara Keseluruhan
 - a. Ketersediaan Mesin;
 - b. Efisiensi Kinerja;
 - c. Tingkat Kualitas.
3. Tingkat Pemanfaatan Mesin;
4. Faktor Beban (Faktor Beban Mesin);
5. Waktu Proses Produksi.

2.1.5.6 Jenis Mesin

Mesin dapat dibedakan menjadi dua jenis, yaitu:

1. Mesin Serbaguna (*General Purpose Machine*)

Mesin serbaguna adalah mesin yang dirancang untuk melakukan berbagai jenis pekerjaan pada berbagai jenis barang atau produk, termasuk bagian-bagian dari produk tersebut.

2. Mesin Khusus (*Special Purpose Machine*)

Mesin khusus adalah mesin yang dirancang untuk melakukan satu atau beberapa kegiatan yang sama, biasanya digunakan untuk tujuan tertentu dalam proses produksi.

2.1.6 Penelitian Terdahulu

Penelitian terkait masalah pengendalian persediaan bahan baku dan kapasitas mesin terhadap proses produksi telah dilakukan oleh peneliti sebelumnya dan hasilnya disajikan dalam tabel berikut:

Tabel 2. 1 Penelitian Terdahulu

No.	Peneliti, Tahun, Tempat Penelitian	Persamaan	Perbedaan	Hasil Penelitian	Sumber Referensi
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
1	Karmila, 2017, Makasar	Perencanaan dan Pengendalian Persediaan Bahan Baku Terhadap Proses	Pada penelitian terdahulu membahas terkait Perencanaan dan Pengendalian	Teknik analisis data digunakan untuk menganalisis data mengenai perencanaan dan pengendalian persediaan bahan baku terhadap proses	Skripsi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Muhammadi yah Makasar,

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
		Produksi Di PT Barokah Biqalbin Salim Rumah Jahit Akhwat Makassar (RJA)	Persediaan Bahan Baku terhadap Proses Produksi. Sedangkan pada penelitian ini terkait pengaruh pengendalian bahan baku dan kapasitas mesin terhadap produksi	produksi yaitu menggunakan metode Economic Order Quantity (EOQ), Menentukan Persediaan Pengaman (Safety Stock) dan Re Order Point (ROP). Hasil penelitian menunjukkan bahwa perusahaan dapat menghemat biaya jika perusahaan menggunakan metode EOQ, perusahaan juga dapat melihat kapan perusahaan harus melakukan pengadaan bahan baku guna untuk memperlancar proses produksi, serta dimana biaya pemesanan lebih rendah dibanding biaya pemesanan menurut metode yang dijalankan perusahaan saat ini.	Makasar 2017
2	Rita Tri Yusnita	Pengaruh persediaan bahan baku dan kapasitas mesin terhadap volume produksi di Pabrik Temulawak (Studi Kasus pada PT Bintang Mas di Tasikmalaya	Pada penelitian terdahulu membahas terkait pengaruh jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin secara simultan terhadap volume produksi pada PT Bintang Mas dan	Berdasarkan uji t hitung bahwa secara parsial jumlah persediaan bahan baku terdapat pengaruh terhadap volume produksi dan kapasitas mesin terdapat pengaruh signifikan terhadap volume produksi.	MASMAN: Master Manajemen, Vol. 1, No. 4, November 2023 e-ISSN: 3025-7433; p-ISSN: 3025-7441. Hal 72-83

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
			pengaruh jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin secara parsial terhadap volume produksi pada PT Bintang Mas. Sedangkan pada penelitian ini terkait pengaruh pengendalian bahan baku dan kapasitas mesin terhadap produksi.		
3	Arini Yuris Agustin, 2019	Pengaruh Jumlah Persediaan Bahan Baku Dan Kapasitas Mesin Terhadap Volume Produksi Pada Pabrik Kelapa Sawit (PKS) Rambutan PT. Perkebunan Nusantara III (Persero)	Pada penelitian terdahulu membahas terkait Pengaruh Jumlah Persediaan Bahan Baku Dan Kapasitas Mesin Terhadap Volume Produksi Pada Pabrik Kelapa Sawit (PKS) Rambutan PT. Perkebunan Nusantara III (Persero). Sedangkan	Teknik pengumpulan data ini adalah dokumentasi. Populasi yang digunakan dalam penelitian ini adalah seluruh data perusahaan yang mengenai jumlah persediaan bahan baku, kapasitas mesin dan volume produksi Pada Pabrik Kelapa Sawit (PKS) Rambutan PT. Perkebunan Nusantara III (Persero). Sampel penelitian ini adalah data perusahaan yang mengenai jumlah persediaan bahan baku, kapasitas mesin dan volume produksi	Skripsi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Medan Area, Medan 2019

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
			pada penelitian ini terkait pengaruh pengendalian bahan baku dan kapasitas mesin terhadap produksi.pengaruh jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin secara parsial terhadap volume produksi pada PT Bintang Mas. Sedangkan pada penelitian ini terkait pengaruh pengendalian bahan baku dan kapasitas mesin terhadap produksi.	selama 60 bulan pada tahun 2014-2018. Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah kuantitatif.Teknik analisis data yang digunakan adalah analisis regresi linear berganda dengan memakai program software SPSS 21.00 for windows. Hasil penelitian menunjukkan bahwa secara parsial jumlah persediaan bahan baku berpengaruh terhadap volume produksi dan kapasitas mesin tidak berpengaruh terhadap volume produksi. Sedangkan secara bersama-sama jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin berpengaruh terhadap volume produksi.	
4	Lilis Suganda, 2022	Pengaruh Jumlah Persediaan Bahan Baku, Kapasitas Mesin dan Tenaga Kerja Terhadap Volume Produksi Pada Perseroaan Terbatas Kedaung	Pada penelitian terdahulu membahas terkait Pengaruh Jumlah Persediaan Bahan Baku, Kapasitas Mesin dan Tenaga Kerja Terhadap Volume	Jenis penelitian menggunakan metode kuantitatif. Sampel yang diambil berasal dari data jumlah persediaan bahan baku, kapasitas mesin yang digunakan, jumlah tenaga kerja yang digunakan dan volume produksi selama lima tahun terakhir yaitu tahun 2015 – 2019.	Skripsi Fakultas Ekonomi dan Bisnis Universitas Medan Area, Medan 2022

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
		Indah Can Terbuka Yang Terdaftar Di Bursa Efek Indonesia	Produksi Pada Perseroan Terbatas Kedaung Indah Can Terbuka Yang Terdaftar Di Bursa Efek Indonesia. Sedangkan pada penelitian ini terkait pengaruh pengendalian bahan baku dan kapasitas mesin terhadap produksi.	Dalam satu tahun terdapat 12 bulan, maka jumlah sampel keseluruhan sebanyak 5 $\times 12 = 60$ sampel. Variabel dalam penelitian ini terdiri dari tiga variabel independen yaitu jumlah persediaan bahan baku (X1), kapasitas mesin (X2), tenaga kerja (X3) dan satu variabel dependen yaitu volume produksi (Y). Analisis data menggunakan analisis regresi berganda. Hasil penelitian diperoleh persamaan regresi berganda sebagai berikut : $Y = -$ $140101,289 + 1,235 X1$ $+ 23,066 X2 + 629,820$ $X3 + e$. Secara parsial dan simultan jumlah persediaan bahan baku, kapasitas mesin dan tenaga kerja berpengaruh positif serta elastis terhadap volume produksi pada Perseroan Terbatas Kedaung Indah Can Terbuka yang Terdaftar di Bursa Efek Indonesia Tahun 2015 –2019.	
5	Siti Iraida Rahmat, 2022	Pengaruh Persediaan Bahan Baku	Pada penelitian terdahulu membahas	Teknik pengumpulan data berdasarkan wawancara dan studi	Skripsi Jurusan Manajemen

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
		dan Kapasitas Mesin Terhadap Hasil Produksi di Mitra Pesona Garmen Bogor	terkait Pengaruh Persediaan Bahan Baku dan Kapasitas Mesin Terhadap Hasil Produksi di Mitra Pesona Garmen Bogor. Sedangkan pada penelitian ini terkait pengaruh pengendalian bahan baku dan kapasitas mesin terhadap produksi.	dokumentasi di Mitra Pesona Garmen Bogor. Metode penelitian kuantitatif merupakan salah satu jenis penelitian yang spesifikasinya adalah sistematis, terencana, dan terstruktur dengan jelas sejak awal hingga pembuatan desain penelitiannya. Definisi penelitian kuantitatif adalah penelitian yang banyak menuntut penggunaan angka, mulai dari pengumpulan data, penafsiran terhadap data tersebut, serta penampilan dari hasilnya. Demikian pula pada tahap kesimpulan penelitian akan lebih baik bila disertai dengan gambar, grafik, tabel, atau yang lainnya. Hasil penelitian secara bersama-sama Persediaan Bahan Baku dan Kapasitas Mesin berpengaruh terhadap hasil produksi di Mitra Pesona Garmen. Sedangkan secara parsial persediaan bahan baku dan kapasitas mesin juga berpengaruh terhadap hasil produksi di Mitra	Sekolah Tinggi Ilmu Ekonomi Gici Depok, Bogor 2022

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
				Pesona Garmen. Koefisien determinasi (R ²) Menunjukkan bahwa variabel bebas yang diteliti mampu menjelaskan 85,7% terhadap hasil produksi di Mitra Pesona Garmen dan sisanya dijelaskan oleh variabel bebas lainnya yang tidak diteliti.	
6	Indah Lupitasari, Suci Putri Lestari dan Barin Barlian	Pengaruh pengendalian persediaan bahan baku dan proses produksi terhadap kualitas produk pada UMKM Warung Ohay (Studi kasus pada UMKM Warung Ohay di Tasikmalaya)	Pada penelitian terdahulu membahas terkait peran pengaruh pengendalian persediaan bahan baku dan proses produksi terhadap kualitas produk. Sedangkan pada penelitian ini terkait pengaruh pengendalian bahan baku dan kapasitas mesin terhadap produksi.	Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa Pengendalian persediaan bahan baku berpengaruh terhadap kualitas produk UMKM Warung Ohay. Proses produksi berpengaruh terhadap kualitas produk UMKM Warung Ohay.	Jurnal Nuansa: Publikasi Ilmu Manajemen dan Ekonomi Syariah, Vol. 1, No. 3, September 2023 e-ISSN: 3021-8691; p-ISSN: 3024-8388; Hal 265-284
7	Citra Nuraini Gea, Ari Soeti Yani. SE., MM	Pengaruh persediaan bahan baku dan pemeliharaan peralatan terhadap	Pada penelitian terdahulu membahas terkait pengaruh persediaan bahan baku	Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa persediaan bahan baku mempunyai pengaruh terhadap proses produksi, pemeliharaan peralatan tidak	Jurnal Vol. 21, No. 1, (2018)

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
		proses produksi dengan kualitas bahan baku sebagai variabel <i>Moderating</i>	dan pemeliharaan peralatan, terhadap proses produksi dengan kualitas bahan baku sebagai variabel <i>Moderating</i> . Sedangkan pada penelitian ini terkait pengaruh pengendalian bahan baku dan kapasitas mesin terhadap produksi.	mempunyai pengaruh terhadap proses produksi. Kualitas produk sebagai variabel <i>moderating</i> tidak mempunyai pengaruh persediaan bahan baku terhadap proses produksi dan kualitas produk sebagai variabel <i>moderating</i> tidak mampu memperkuat (memperlemah) pemeliharaan peralatan terhadap proses produksi.	
8	Nanda Namira Ramadina, Suci Putri Lestari, Barin Barlian	Pengaruh persediaan bahan baku dan pemeliharaan mesin terhadap hasil produksi pada Konveksi I-Queen (Studi kasus pada Konveksi I-Queen di Tasikmalaya)	Pada penelitian terdahulu membahas terkait pengaruh persediaan bahan baku dan pemeliharaan mesin terhadap hasil produksi pada Konveksi I-Queen (Studi kasus pada Konveksi I-Queen di Tasikmalaya). Sedangkan pada penelitian ini terkait	Terlihat juga dari data perusahaan bahwa setiap peningkatan persediaan bahan baku dan perawatan mesin mengakibatkan peningkatan produksi. Hasil penghitungan menunjukan terdapat hubungan yang sangat kuat antara variabel jumlah persediaan bahan baku dengan peningkatan hasil produksi.	ULIL ALBAB: Jurnal Ilmiah Multidisiplin, Vol. 2, No. 1, Desember 2022

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
			pengaruh pengendalian bahan baku dan kapasitas mesin terhadap produksi.		
9	Rosa Fitriana, Laelatul Zannah	Pengaruh pengendalian internal persediaan bahan baku dan perencanaan proses produksi terhadap kelancaran proses produksi pada PT. Daliatex Kusuma	Pada penelitian terdahulu membahas terkait peran perencanaan kebutuhan bahan baku. Sedangkan pada penelitian ini terkait pengaruh pengendalian bahan baku dan kapasitas mesin terhadap produksi.	Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa pengendalian internal persediaan bahan baku berpengaruh terhadap kelancaran produksi dan terdapat pengaruh antara perencanaan proses produksi.	Jurnal Ilmiah Akuntansi, Vol. 11, No. 3, hlm 93 114 September - Desember 2020 P-ISSN 2086-4159 E-ISSN 2656 6648
10	Muhammad Irsyad, Moh Mukhsin, Diqbal Satyanegara	Pengaruh pemeliharaan mesin dan pengendalian bahan baku terhadap kinerja proses produksi pada industri kecil pengolahan kayu	Pada penelitian terdahulu membahas terkait pengaruh pemeliharaan mesin dan pengendalian persediaan bahan baku terhadap kinerja proses produksi pada industri kecil pengolahan kayu. Sedangkan pada penelitian ini terkait	Hasil penelitian menunjukkan bahwa: (1) Pemeliharaan mesin memiliki dampak positif terhadap kinerja proses produksi. (2) Pengendalian persediaan bahan baku memiliki dampak positif terhadap kinerja proses produksi. Disarankan agar industri kecil pengolahan kayu mempertimbangkan peningkatan dalam pemeliharaan mesin dan bahan baku sebagai strategi untuk meningkatkan efisiensi	Jurnal Ilmiah Mahasiswa Ekonomi Manajemen, Vol. 9, No. 1, 2024 Februari: 15-30 E-ISSN: 2598-635X, P-ISSN: 2614-7696

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
			pengaruh pengendalian bahan baku dan kapasitas mesin terhadap produksi.	kinerja proses produksi.	

Sumber: Diolah oleh Penulis Tahun 2024

2.2 Kerangka Pemikiran

Dalam sebuah perusahaan industri persediaan merupakan hal utama. Apabila perusahaan tidak mempunyai persediaan maka perusahaan tersebut akan mengalami kerugian yang disebabkan tidak tersedianya bahan baku pada saat digunakan untuk proses produksi sehingga tidak terpenuhinya permintaan konsumen dan dapat menghambat kelancaran proses produksi. Persediaan merupakan suatu bagian yang penting dari bisnis perusahaan. Persediaan tidak hanya penting untuk operasi produksi tetapi juga berkontribusi untuk mencapai kepuasan pelanggan serta dapat mempengaruhi laba perusahaan.

Untuk menjalankan proses produksi yang efektif dalam menghasilkan produk yang diinginkan, perusahaan yang baik harus memiliki perencanaan kebutuhan bahan baku yang tepat, karena perencanaan ini sangat penting untuk kelancaran proses produksi. Pengendalian persediaan bahan baku sangat mempengaruhi kelancaran proses produksi.

Perusahaan harus melakukan manajemen yang baik dan disiplin agar mampu bertahan dalam persaingan dunia industri dan berupaya meningkatkan daya saing dengan memaksimalkan kinerja operasionalnya. Apabila proses produksi

berjalan dengan baik maka tujuan perusahaan akan berjalan lancar. Kelancaran proses produksi merupakan salah satu tujuan yang sangat diharapkan perusahaan terutama pada perusahaan yang melakukan kegiatan produksi. Suatu produksi dapat dikatakan lancar apabila proses produksi tersebut tidak mengalami hambatan dalam memproduksi suatu barang sehingga dapat menghasilkan produk-produk yang sesuai kuantitas dan kualitas yang direncanakan serta hasil proses produksi dapat selesai tepat pada waktunya.

Dengan menggunakan model analisis regresi linear berganda, yang digunakan untuk mengetahui hubungan antara dua variabel atau lebih serta mengukur bagaimana variasi dari beberapa variabel independen memengaruhi variabel dependen. Dalam penelitian ini, analisis regresi linear berganda digunakan untuk mengetahui pengaruh Persediaan Bahan Baku dan Kapasitas Mesin terhadap Proses Produksi Bordir di Kecamatan Kawalu Kota Tasikmalaya.

Pola hubungan antar variabel dalam analisis regresi linear berganda menggambarkan bagaimana variabel independen (Persediaan Bahan Baku dan Kapasitas Mesin) berkontribusi atau memengaruhi variabel dependen (Proses Produksi Bordir). Secara visual, hubungan ini dapat dijelaskan sebagai berikut:

1. Persediaan Bahan Baku (X_1) $\rightarrow$ Proses Produksi Bordir (Y)
2. Kapasitas Mesin (X_2) $\rightarrow$ Proses Produksi Bordir (Y)
3. Kombinasi (X_1 dan X_2) $\rightarrow Y$

Variabel X_1 dan X_2 bersama-sama memengaruhi Y , sehingga model ini mengukur kontribusi masing-masing variabel dan efek gabungan terhadap produksi.

2.3 Hipotesis

Berdasarkan kerangka pemikiran di atas, maka dapat dirumuskan hipotesis sebagai berikut.

H1: Terdapat pengaruh positif antara persediaan bahan baku (X_1) terhadap proses produksi bordir (Y).

H2: Terdapat pengaruh positif antara kapasitas mesin (X_2) terhadap proses produksi bordir (Y).

H3: Terdapat pengaruh positif antara persediaan bahan baku (X_1) dan kapasitas mesin (X_2) terhadap proses produksi bordir (Y).