

Pengaruh Persediaan Bahan Baku Dan Kapasitas Mesin Terhadap Volume Produksi (Studi Kasus Pada UMKM Raflesia Bordir Mukena Di Tasikmalaya)

Ima Herdiana¹, Suci Putri Lestari², Barin Barlian³

^{1,2,3} Study Program of Management, Faculty of Economic & Business,
Universitas Perjuangan, Tasikmalaya

Email: ¹ imaherdiana111@gmail.com suciputri@unper.ac.id
barinbarlian@unper.ac.id³

Abstract. *This purpose of this study to determine the influence of raw material inventory and machine capacity on production volume (Case study on UMKM Raflesia Bordir Mukena at Tasikmalaya). The method used is a quantitative method with a research sample data on raw material inventory, machine capacity and production volume for the period 2019 – 2021. The data is used primary data and secondary data. The analytical tool in this research is multiple regression using by SPSS version 25. The result showed that simultaneously raw material inventory and machine capacity has a significant influence on production volume. Partially raw material inventory has insignificant on production volume. Machine capacity has significant on production volume.*

Keywords: *Work Environment, Work Stress, Employee Performance*

Abstrak. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui Pengaruh Persediaan Bahan Baku dan Kapasitas Mesin Terhadap Volume Produksi (Studi Kasus pada UMKM Raflesia Bordir Mukena di Tasikmalaya). Metode yang digunakan adalah pendekatan kuantitatif dengan sampel data persediaan bahan baku, kapasitas mesin dan volume produksi periode 2019 - 2021. Data yang digunakan adalah data primer dan data sekunder. Alat analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis regresi linear berganda dengan menggunakan SPSS versi 25. Hasil penelitian menunjukkan bahwa secara simultan persediaan bahan baku dan kapasitas mesin berpengaruh signifikan terhadap volume produksi. Secara parsial persediaan bahan baku berpengaruh tidak signifikan terhadap volume produksi. Secara parsial kapasitas mesin berpengaruh positif dan signifikan terhadap volume produksi.

Kata Kunci: Work Environment, Work Stress, Employee Performance

LATAR BELAKANG

Proses produksi sering dikatakan sebagai pengolahan bahan baku dan bahan pembantu dengan memanfaatkan peralatan untuk menghasilkan barang jadi. Bahan baku yaitu barang-barang yang diperoleh untuk digunakan dalam proses produksi (Ramdhani, 2014: 368). Bahan baku diperoleh secara langsung dari alam atau Bahan baku juga dapat diperoleh dari perusahaan lain. Dalam proses produksi perusahaan harus memiliki bahan baku yang baik yang sesuai dengan produk yang akan diproduksinya.

Kemudian dalam pembuatan suatu produk perusahaan juga harus dapat memperhatikan volume produksi. Volume produksi merupakan interaksi antara bahan dasar, bahan pembantu, tenaga kerja, dan mesin-mesin serta alat-alat perlengkapannya yang digunakan untuk mengubah input menjadi output yang baik baik berupa barang ataupun jasa (Gitosudarmo, 2014: 38). Selain itu, guna mencapai keberhasilan volume produksi maka perlu diperhatikan juga terkait jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas Mesin di perusahaan tersebut.

Persediaan bahan baku adalah bagian utama dari modal kerja dan aktiva yang setiap saat mengalami perubahan (Ramdhani, 2014: 374). Persediaan bahan baku mempermudah dan memperlancar jalannya operasi suatu perusahaan yang dilakukan secara berturut-turut dalam memproduksi barang. Menurut T. Hani Handoko (2012: 167) Selain persediaan bahan baku, kapasitas mesin juga menjadi faktor yang dapat mempengaruhi volume produksi. Kapasitas mesin digunakan sebagai proses produksi guna menghemat waktu dan menghasilkan produk yang maksimal. Semakin banyak kapasitas produksi tentu saja membutuhkan kapasitas mesin yang efektif dan efisien.

Dalam menjalankan kegiatan produksinya UMKM Raflesia Bordir Mukena ini memiliki jumlah persediaan bahan baku yang sudah dimanfaatkan semaksimal mungkin begitu juga dengan kapasitas mesin yang ada. Akan tetapi, target volume produksi masih belum terpenuhi.

Adapun data volume produksi mukena di UMKM Raflesia Bordir Mukena ini sebagai berikut:

Tabel 1. Volume Produksi Selama Tiga Tahun Terakhir

Tahun	Target Produksi (Unit)	Realisasi Produksi (Unit)
2019	26.000	25.500
2020	15.000	10.500
2021	22.000	21.580

Sumber: Raflesia Bordir Mukena, 2022.

Berdasarkan Tabel 1. dapat dilihat bahwa volume produksi yang diperoleh Raflesia Bordir Mukena ini masih belum mencapai target setiap tahunnya. Hal ini disebabkan oleh jumlah persediaan bahan baku yang ada tidak sesuai dengan perhitungan sehingga dapat dikatakan kekurangan bahan baku. Adapun data persediaan bahan baku mukena di UMKM Raflesia Bordir Mukena ini sebagai berikut:

Tabel 2. Penggunaan Bahan Baku

Tahun	Bahan Baku
2019	1.019
2020	419
2021	816

Sumber : Raflesia Bordir Mukena, 2023

Berdasarkan Tabel 2. dapat dilihat bahwa persediaan bahan baku di UMKM Raflesia Bordir Mukena mengalami fluktuasi, karena terhambatnya pasokan bahan baku. Sehingga proses produksi tidak mencapai target perusahaan.

Tabel 3. Kapaitas Mesin

Tahun	Kapasitas Produksi/mesin
2019	5.100mesin
2020	2.095/mesin
2021	5.394/mesin

Sumber : Raflesia Bordir Mukena, 2022

Dari Tabel 3. dapat dilihat jumlah untuk kapasitas mesin produksi mengalami fluktuasi. Berdasarkan wawancara dengan pemilik UMKM Raflesia Bordir Mukena ini, fluktuasi kapasitas mesin tersebut dikarenakan adanya perubahan jumlah mesin, jumlah pekerja, terutama pada masa covid-19.

LANDASAN TEORI

Jumlah Persediaan Bahan Baku

Menurut Stevenson (2014:304) Jumlah Persediaan Bahan Baku adalah stok atau simpanan barang-barang. Biasanya, banyak dari barang-barang yang disimpan perusahaan dalam persediaan berhubungan dengan bisnis yang dilakukannya.

Kapasitas Mesin

Menurut Hilton, Maher dan Selto dalam Astutik (2014:38) Kapasitas Mesin adalah ukuran dari kemampuan proses produksi dalam mengubah sumber daya yang dimiliki menjadi suatu produk atau jasa yang akan digunakan oleh konsumen.

Volume Produksi

Menurut Indriyo dalam Astutik (2014:38) Volume Produksi merupakan interaksi antara bahan dasar, bahan pembantu, tenaga kerja dan mesin mesin serta alat- alat perlengkapannya yang dibutuhkan.

METODE PENELITIAN

Metode penelitian yang digunakan yaitu metode hubungan kasual dan pendekatan kuantitatif. Objek penelitian ini adalah Jumlah Persediaan Bahan Baku, Kapasitas Mesin dan Volume Produksi. Populasi dari penelitian ini yaitu laporan data persediaan bahan baku, kapasitas mesin dan volume produksi periode tahun 2019 - tahun 2021 UMKM Raflesia Bordir Mukena. Sampel yang digunakan adalah teknik sampel jenuh dimana apabila semua populasi digunakan sebagai sampel dan dikenal juga dengan istilah sensus.

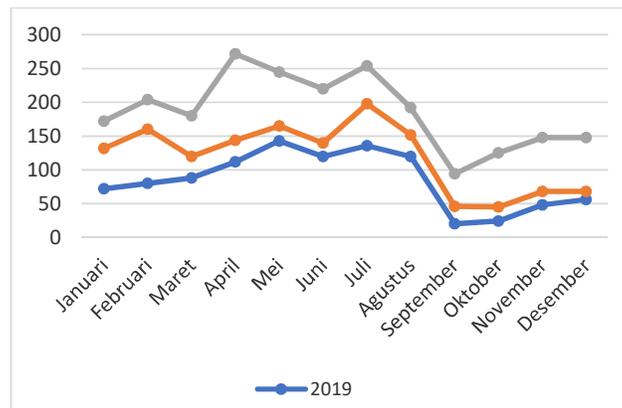
Penelitian ini menggunakan skala likert bernilai positif. Hasil dari kuesioner data ordinal. Alat analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah regresi linear berganda namun sebelumnya dilakukan pengujian uji asumsi klasik terlebih dahulu.

HASIL DAN PEMBAHASAN

Jumlah Persediaan Bahan Baku Pada UMKM Raflesia Bordir Mukena

UMKM Raflesia Bordir Mukena salah satu perusahaan UMKM yang bergerak menghasilkan produk barang berupa mukena. Dalam proses produksi perusahaan memiliki persediaan bahan baku. Adapun data penggunaan bahan baku perbulan selama tiga tahun, sebagai berikut:

Gambar 1. Penggunaan Bahan Baku Perbulan Pada UMKM Raflesia Bordir Mukena Selama Tiga Tahun 2019 – 2021

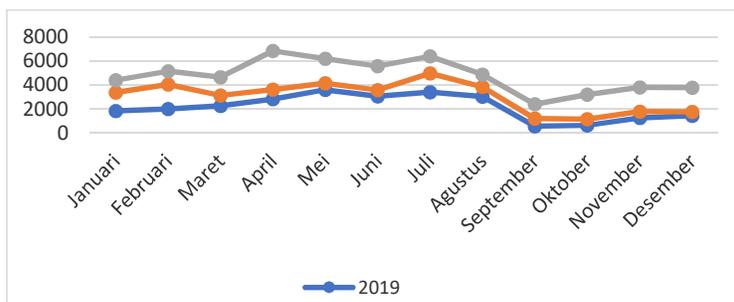


Sumber: UMKM Raflesia Bordir Mukena, 2023

Kapasitas Mesin Pada UMKM Raflesia Bordir Mukena

Kapasitas mesin menjadi salah satu hal yang penting dalam proses produksi. Besaran kapasitas mesin menentukan seberapa efektif perusahaan memproduksi produknya. Adapun penggunaan kapasitas mesin perbulan pada UMKM Raflesia Bordir Mukena selama tiga tahun, sebagai berikut:

Gambar 2. Kapasitas Mesin Perbulan Pada UMKM Raflesia Bordir Mukena Selama Tiga Tahun 2019 - 2021



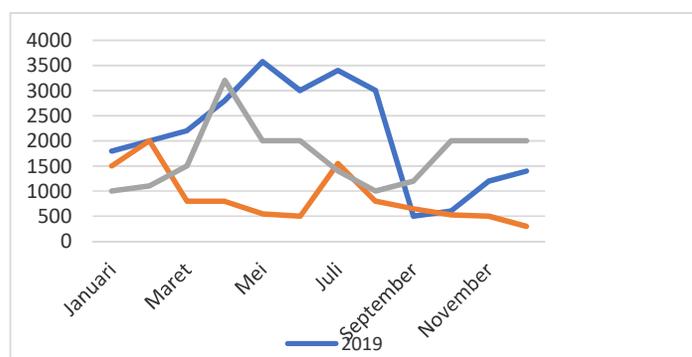
Sumber: UMKM Raflesia Bordir Mukena, 2023

Kapasitas mesin yang digunakan oleh perusahaan mengalami fluktuasi atau tidak menentu setiap tahunnya. Pada tahun 2019 sebesar 25.800/mesin, tahun 2020 sebesar 10.745/mesin, dan tahun 2021 sebesar 20.620/mesin. Hal tersebut terjadi karena perubahan jumlah mesin di perusahaan, jumlah tenaga kerja di masa Covid-19. Akibatnya volume produksi setiap bulannya tidak menentu dan terdapat fluktuasi setiap tahunnya.

Volume Produksi Pada UMKM Raflesia Bordir Mukena

Volume produksi merupakan hasil produksi produk yang dilakukan oleh perusahaan selama periode tertentu. Adapapun data hasil produksi pada UMKM Raflesia Bordir Mukena perbulan selama 3 tahun terakhir pada Gambar sebagai berikut:

Gambar 3. Hasil Produksi Perbulan Pada UMKM Raflesia Bordir Mukena Selama Tiga Tahun 2019 - 2021



Sumber: UMKM Raflesia Bordir Mukena, 2023

Pada Gambar 3. hasil produksi perbulan dari tahun 2019 – 2021 mengalami fluktuasi. Hasil produksi mukena pada tahun 2019 sebanyak 25.475 mukena, pada tahun 2020 mengalami penurunan sehingga hasil produksi didapat sebanyak 10.475 mukena, dan pada tahun 2021 mengalami kenaikan sehingga hasil produksi didapat sebanyak 20.400. Target produksi setiap

tahunnya berbeda-beda dan selama tiga tahun tersebut perusahaan belum memenuhi target produksinya.

Volume produksi yang dihasilkan setiap bualannya tidak menentu sehingga mengalami fluktuasi dikarenakan jumlah persediaan bahan baku dari perusahaan tidak disesuaikan dan kapasitas mesin yang belum sesuai dengan perhitungan.

Hasil Uji Asumsi Klasik

Hasil Uji Normalitas

Berdasarkan pengolahan SPSS versi 25, hasil uji normalitas dapat dilihat pada Tabel 4. sebagai berikut:

Tabel 4. Hasil Uji Normalitas
One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Unstandardized Residual
N		12
Normal Parameters ^{a,b}	Mean	.0000000
	Std. Deviation	27.30809584
Most Extreme Differences	Absolute	.158
	Positive	.158
	Negative	-.143
Test Statistic		.158
Asymp. Sig. (2-tailed)		.200 ^{c,d}

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

c. Lilliefors Significance Correction.

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

Pada Tabel tersebut dapat dilihat nilai *asymp.sig (2-tailed)* sebesar $0,200 < 0,05$ artinya data terdistribusi normal sehingga uji normalitas terpenuhi.

Hasil Uji Multikolinearitas

Tabel 5. Hasil Uji Multikolinearitas

Model	Coefficients ^a										
	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Correlations			Collinearity Statistics		
	B	Std. Error	Beta			Zero- order	Partial	Part	Tolerance	VIF	
1(Constant)	62.084	37.916		1.637	.136						

Jumlah Persediaan Bahan Baku (X1)	.253	.190	.010	1.332	.216	.471	.406	.009	.785	1.273
Kapasitas Mesin (X2)	.991	.008	.995	130.694	.000	1.000	1.000	.882	.785	1.273

a. Dependent Variable: Volume Produksi (Y)

Hasil pengujian SPSS versi 25 mendapatkan hasil pada kolom *tolerance* menunjukkan bahwa jumlah persediaan bahan baku ($0,785 > 0,1$) dan kapasitas mesin ($0,785 > 0,1$). Pada kolom VIF menunjukkan bahwa jumlah persediaan bahan baku ($1,273 < 10$) dan kapasitas mesin ($1,273 < 10$). Maka dapat disimpulkan bahwa variabel jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin tidak terjadi multikolinieritas sehingga uji multikolinieritas terpenuhi.

Hasil Uji Autokorelasi

Hasil pengujian SPSS versi 25, hasil uji autokorelasi dapat dilihat dari nilai *Durbin-Watson*. pada Tabel sebagai berikut:

Tabel 6. Hasil Uji Autokorelasi
Model Summary^b

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Change Statistics					Durbin-Watson
					R Square Change	F Change	df1	df2	Sig. F Change	
1	.531 ^a	.282	-.292	30.21965022	.282	.492	4	5	.744	.904

a. Predictors: (Constant), UT_2, Jumlah Persediaan Bahan Baku (X1), UT_1, Kapasitas Mesin (X2)

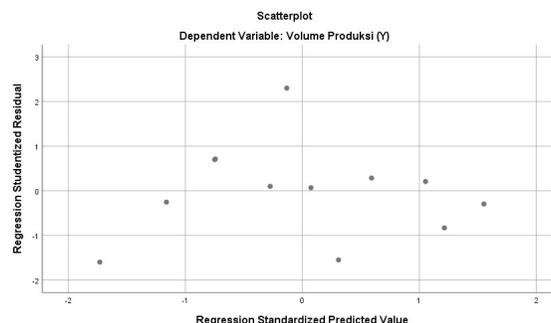
b. Dependent Variable: Unstandardized Residual

Dari *output* SPSS yang sudah di uji, hasil uji autokorelasi menunjukkan nilai dari *R-Square* sebesar 0,282 kemudian diuji Lag 1 dan Lag 2 sehingga didapat *chi square hitung* 0,282 < *chi square tabel* 5,991, maka dapat disimpulkan bahwa tidak terjadi autokorelasi.

Hasil Uji Heteroskedastisitas

Hasil pengujian SPSS versi 25 hasil uji Heteroskedastisitas dapat dilihat pada Tabel 4.4 sebagai berikut:

Gambar 2. Hasil Uji Heteroskedastisitas



Dari hasil data yang telah di olah, dapat diketahui dari gambar *scatterplot* terdapat titik-titik menyebar dan tidak berbentuk pola artinya tidak terjadi heteroskedastisitas sehingga uji heteroskedastisitas terpenuhi.

Keseluruhan uji asumsi klasik dalam penelitian ini sudah memenuhi syarat, sehingga selanjutnya dapat dilanjutkan ke analisis regresi linear berganda.

Pengaruh Jumlah Persediaan Bahan Baku dan Kapasitas Mesin Secara Simultan Terhadap Volume Produksi

Berdasarkan hasil SPSS versi 25, hasil dari analisis regresi linear berganda maka dapat dilihat dari Tabel *Coefficients* Tabel sebagai berikut:

Tabel 7. Hasil Regresi Linear Berganda

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients		t	Sig.	Correlations			Collinearity Statistics	
	B	Std. Error	Beta				Zero-order	Partial	Part	Tolerance	VIF
1 (Constant)	62.084	37.916			1.637	.136					
Jumlah Persediaan Bahan Baku (X1)	.253	.190	.010		1.332	.216	.471	.406	.009	.785	1.273
Kapasitas Mesin (X2)	.991	.008	.995		130.694	.000	1.000	1.000	.882	.785	1.273

a. Dependent Variable: Volume Produksi (Y)

Adapun persamaan regresi linear berganda sebagai berikut:

$$Y = 62,084 + 0,253X_1 + 0,991X_2 + e$$

Interpretasi:

- a. Konstanta sebesar 62,084 menunjukkan bahwa jika tidak terjadi peningkatan dalam variabel jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin, maka volume produksi sebesar 62,084.
- b. Koefisien regresi jumlah persediaan bahan baku (X1) sebesar 0,253 artinya setiap kenaikan 1 satuan jumlah persediaan bahan baku dengan asumsi X₂ tetap maka akan meningkatkan volume produksi sebesar 0,253 satuan. Sebaliknya, setiap penurunan 1 satuan jumlah persediaan bahan baku maka akan menurunkan volume produksi sebesar 0,253 satuan.
- c. Koefisien regresi kapasitas mesin (X2) sebesar 0,991 artinya setiap kenaikan 1 satuan kapasitas mesin dengan asumsi X₂ tetap maka akan menaikkan volume produksi sebesar 0,991 satuan. Sebaliknya setiap penurunan 1 satuan kapasitas mesin akan menurunkan volume produksi sebesar 0,991 satuan.

Berdasarkan *output* SPSS pada Tabel *Model Summary* pada Tabel 4.5 sebagai berikut:

Tabel 8. Hasil Korelasi dan Koefisien Determinasi

Model Summary^b

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Change Statistics					
					R Square Change	F Change	df1	df2	Sig. F Change	Durbin-Watson
1	1.000 ^a	1.000	.999	30.19024	1.000	10976.628	2	9	.000	2.666

a. Predictors: (Constant), Kapasitas Mesin (X2), Jumlah Persediaan Bahan Baku (X1)

b. Dependent Variable: Volume Produksi (Y)

Berdasarkan Tabel 8. diketahui bahwa koefisien korelasi simultan Jumlah persediaan bahan baku dan Kapasitas mesin dengan Volume produksi sebesar 1,000. Nilai korelasi tersebut termasuk dalam kategori sangat kuat. Jadi hubungan antara jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin terhadap volume produksi sangat kuat.

Berdasarkan *output* SPSS, koefisien determinasi *R-Square* adalah sebesar 1,000 atau 100% artinya besarnya pengaruh jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin secara simultan sebesar 100% terhadap volume produksi.

Berdasarkan uji hipotesis *output* SPSS pada Tabel ANOVA sebagai berikut:

Tabel 9. Hasil Uji Secara Simultan

ANOVA^a

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	20009303.197	2	10004651.598	10976.628	.000 ^b
	Residual	8203.053	9	911.450		
	Total	20017506.250	11			

a. Dependent Variable: Volume Produksi (Y)

b. Predictors: (Constant), Kapasitas Mesin (X2), Jumlah Persediaan Bahan Baku (X1)

Diketahui bahwa nilai Sig.F sebesar $0,000 < 0,05$, artinya H_a diterima (H_o ditolak) sehingga dapat disimpulkan bahwa jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin secara simultan memiliki pengaruh signifikan terhadap volume produksi.

Artinya secara bersama-sama jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin memiliki pengaruh yang signifikan terhadap volume produksi. Hal ini mengindikasikan bahwa ketika perusahaan meningkatkan jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin secara bersama-sama maka akan meningkatkan volume produksi, sebaliknya apabila perusahaan menurunkan jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin secara bersama-sama, maka akan menurunkan volume produksi.

Hal ini sejalan dengan penelitian terdahulu oleh Yunindar (2022) bahwa secara simultan persediaan bahan baku dan kapasitas mesin secara bersama-sama berpengaruh signifikan terhadap volume produksi pada PT. Perkebunan Nusantara IX Kebun Kawung.

Jumlah persediaan bahan baku di perusahaan sudah sangat baik dan kapasitas mesin harus diperhatikan oleh pihak perusahaan, sebanyak apapun volume produksi jika jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin tidak diperhatikan oleh perusahaan maka volume produksi tidak akan berjalan dengan baik.

Pengaruh Jumlah Persediaan Bahan Baku Secara Parsial Terhadap Volume Produksi

Berdasarkan hasil SPSS versi 25 dari Tabel *Coefficients* Tabel secara parsial sebagai berikut:

Tabel 10. Hasil Uji Jumlah Persediaan Bahan Baku Secara Parsial Terhadap Volume Produksi
Coefficients^a

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	T	Sig.	Correlations			Collinearity Statistics	
	B	Std. Error	Beta			Zero-order	Partial	Part	Tolerance	VIF
1(Constant)	62.084	37.916		1.637	.136					
Jumlah Persediaan Bahan Baku (X1)	.253	.190	.010	1.332	.216	.471	.406	.009	.785	1.273
Kapasitas Mesin (X2)	.991	.008	.995	130.694	.000	1.000	1.000	.882	.785	1.273

a. Dependent Variable: Volume Produksi (Y)

Berdasarkan hasil perhitungan SPSS versi 25 diperoleh koefisien korelasi parsial antara jumlah persediaan bahan baku dengan volume produksi sebesar 0,406 yang menunjukkan terdapat hubungan yang sedang. Nilai koefisien korelasi tersebut bernilai positif yang mengandung arti bahwa jumlah persediaan bahan baku dapat meningkatkan volume produksi. Maka besar pengaruh jumlah persediaan bahan baku terhadap volume produksi secara parsial adalah sebesar 16,48% [$Kd = (0,406)^2 \times 100\%$]

Untuk mengetahui tingkat signifikan pengaruh jumlah persediaan bahan baku secara parsial terhadap volume produksi dilihat dengan menggunakan taraf signifikansi 0,05. Hasil perhitungan jumlah persediaan bahan baku mempunyai nilai probabilitas sebesar 0,216 > sig. 0,05. Dengan demikian Ho diterima (Ha ditolak), maka dapat disimpulkan bahwa secara parsial jumlah persediaan bahan baku tidak berpengaruh signifikan terhadap volume produksi.

Artinya secara parsial jumlah persediaan bahan baku tidak memiliki pengaruh terhadap volume produksi. Hal ini mengindikasikan bahwa ketika perusahaan meningkatkan jumlah persediaan bahan baku maka tidak akan meningkatkan volume produksi, sebaliknya apabila perusahaan menurunkan jumlah persediaan bahan baku, maka tidak akan menurunkan volume produksi. Yang menyebabkan persediaan bahan baku tidak signifikan terhadap volume produksi yaitu faktor volume produksi selama satu periode waktu tertentu dan tingkat kecepatan bahan baku langsung menjadi rusak, persediaan bahan baku sudah ditentukan dengan target volume produksi walaupun tidak mencapai target persediaan bahan baku masih dapat disimpan dan bahan baku tersebut tidak langsung menjadi rusak.

Hal ini didukung oleh penelitian Akustutik & Budi (2014) bahwa secara parsial jumlah persediaan bahan baku tidak terdapat pengaruh terhadap volume produksi pada CV. Sanyu Paint Sidoarjo. Menurut Stevenson (2014:304) Persediaan bahan baku adalah stok atau simpanan barang-barang. Biasanya, banyak dari barang-barang yang disimpan perusahaan dalam persediaan berhubungan dengan bisnis yang dilakukannya.

Pengaruh Kapasitas Mesin Secara Parsial Terhadap Volume Produksi

Berdasarkan hasil SPSS versi 25 dari Tabel *Coefficients* Tabel secara parsial sebagai berikut:

Tabel 11. Hasil Uji Kapasitas Mesin Secara Parsial Terhadap Volume Produksi

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	T	Sig.	Correlations			Collinearity Statistics	
	B	Std. Error	Beta			Zero-order	Partial	Partial	Tolerance	VIF
1 (Constant)	62.084	37.916		1.637	.136					
Jumlah Persediaan Bahan Baku (X1)	.253	.190	.010	1.332	.216	.471	.406	.009	.785	1.273
Kapasitas Mesin (X2)	.991	.008	.995	130.694	.000	1.000	1.000	.882	.785	1.273

a. Dependent Variable: Volume Produksi (Y)

Berdasarkan hasil perhitungan diperoleh nilai koefisien korelasi parsial antara kapasitas mesin dengan volume produksi sebesar 1,000 yang menunjukkan terdapat hubungan yang sangat kuat. Nilai koefisien korelasi tersebut bernilai positif yang mengandung arti bahwa kapasitas mesin akan meningkatkan volume produksi. Maka besar pengaruh kapasitas mesin terhadap volume produksi secara parsial adalah sebesar 100% [$K_d = (1,000)^2 \times 100\%$]

Untuk mengetahui tingkat signifikan pengaruh kapasitas mesin secara parsial terhadap volume produksi dilihat dengan menggunakan taraf signifikansi 0,05. Hasil perhitungan kapasitas mesin mempunyai nilai probabilitas sebesar $0,000 < \text{sig. } 0,05$. Dengan demikian H_0 diterima (H_0 ditolak), maka dapat disimpulkan bahwa secara parsial kapasitas mesin berpengaruh signifikan terhadap volume produksi.

Artinya secara parsial kapasitas mesin memiliki pengaruh terhadap volume produksi. Hal ini mengindikasikan bahwa ketika perusahaan meningkatkan kapasitas mesin maka akan meningkatkan volume produksi, sebaliknya apabila perusahaan menurunkan kapasitas mesin, maka akan menurunkan volume produksi.

Hal ini didukung oleh penelitian Yunidar (2022) bahwa secara parsial kapasitas mesin berpengaruh signifikan terhadap volume produksi pada PT. Perkebunan Nusantara IX Kebun Kawung. Menurut Hilton, dkk dalam Astutik (2014:38) Kapasitas mesin adalah ukuran dari kemampuan proses produksi dalam mengubah sumber daya yang dimiliki menjadi suatu produk atau jasa yang akan digunakan oleh konsumen.

KESIMPULAN DAN SARAN

Kesimpulan

Berdasarkan analisis data dan pembahasan pengujian hipotesis, maka kesimpulan yang dapat diambil adalah sebagai berikut :

1. Gambaran jumlah persediaan bahan baku pada UMKM Raflesia Bordir Mukena setiap tahunnya mengalami fluktuasi dan tidak menentu, salah satu penyebabnya yaitu terhambatnya pasokan bahan baku. Gambaran kapasitas mesin pada UMKM Raflesia Bordir Mukena setiap tahunnya mengalami fluktuasi dan tidak menentu, salah satu penyebabnya yaitu perubahan jumlah mesin di perusahaan, jumlah tenaga kerja di masa Covid-19. Gambaran volume produksi pada UMKM Raflesia Bordir Mukena setiap tahunnya mengalami fluktuasi dan tidak menentu, salah satu penyebabnya jumlah persediaan bahan baku dari perusahaan tidak sesuai dan kapasitas mesin tidak sesuai dengan perhitungan.
2. Secara simultan menunjukkan bahwa jumlah persediaan bahan baku dan kapasitas mesin produksi berpengaruh signifikan terhadap volume produksi pada UMKM Raflesia Bordir Mukena.
3. Jumlah persediaan bahan baku secara parsial berpengaruh tidak signifikan terhadap volume produksi. Hal ini mengindikasikan bahwa ketika perusahaan meningkatkan jumlah persediaan bahan baku maka tidak akan meningkatkan volume produksi, sebaliknya apabila

perusahaan menurunkan jumlah persediaan bahan baku, maka tidak akan menurunkan volume produksi.

4. Pengaruh Kapasitas mesin secara parsial berpengaruh signifikan terhadap volume produksi. Hal ini mengindikasikan bahwa ketika perusahaan meningkatkan kapasitas mesin maka akan meningkatkan volume produksi, sebaliknya apabila perusahaan menurunkan kapasitas mesin, maka akan menurunkan volume produksi

Saran

Dari hasil pembahasan tersebut maka saran yang dapat disampaikan adalah sebagai berikut:

1. Pihak UMKM Raflesia Bordir Mukena lebih meningkatkan jumlah persediaan bahan baku agar volume produksi akan terus meningkat dengan cara menjalin kemitraan dengan penyedia bahan baku.
2. Dalam pemeliharaan mesin perusahaan harus melakukan mesin sesuai dengan jadwal harian, mingguan, bulanan dan tahunan. Supaya kinerja mesin tidak terganggu dan volume produksi tetap stabil atau tidak turun.
3. Bagi peneliti selanjutnya hendak menabahkan jumlah variabel lain (misalnya : tenaga kerja langsung, bahan baku, kebutuhan modal, kondisi pasar dsb).

DAFTAR PUSTAKA

- Agustin, Arini Yuris.** 2019, *Pengaruh Jumlah Persediaan Bahan Baku Dan Kapasitas Mesin Terhadap Volume Produksi Pada Pabrik Kelapa Sawit (PKS) Rambutan PT. Perkebunan Nusantara III (Persero)*. Jurnal Akuntansi Universitas Medan Area.
- Astutik, Ita Zuli.** 2014, *Pengaruh Jumlah Persediaan Bahan Baku, Kpasitas Mesin Dan Jumlah Tenaga Kerja Terhadap Volume Produksi Pada CV. Sanyu Paint Tropodo Sidoarjo*. Jurnal Bisnis Indonesia Vo. 5 No. 1 April 2014.
- Assauri, Sofjan.** 2011. *Manajemen Produksi dan Operasi*. Lembaga Penerbit Fakultas Ekonomi Universitas Indonesia. Jakarta
- Bayu Widharto.** (2014). *Pengaruh Harga Dan Pemakaian Persediaan Bahan Baku Terhadap Volume Produksi Pada PT. Kelola Mina Laut Di Gresik*
https://scholar.google.com/scholar?hl=id&as_sdt=0%2C5&q=Bayu+Yri+widharto+2014+pengaruh+harga+dan+pemakaian+persediaan+bahan+baku&btnG=#:~:text=BYRI%20WIDHARTO%2%A0%2D%20JURNAL%20MANAJERIAL%2C%202018%20%2D%20journal.umg.ac.id
- Dedi Joko Hermawan.** 2018. *Pengaruh Jumlah Persediaan Bahan Baku dan Kapasitas Mesin Terhadap Volume Produksi Pada UD. Cahaya Restu Kota Probolinggo*.
https://scholar.google.com/scholar?hl=id&as_sdt=0%2C5&q=dedi+joko+hermawan+&btnG=#:~:text=PDF%5D%20Pengaruh,scholar.archive.org
- Elis Badriah.** (2016). *Pengaruh Biaya Pemeliharaan Dan Perbaikan Aktiva Tetap Terhadap Volume Produksi Pada Perusahaan Daerah Air Tita Anom Kota Banjar*

https://scholar.google.com/scholar?hl=id&as_sdt=0%2C5&q=elis+badriah&oq=Elis+Badr#:~:text=%C2%A0%2D%20Jurnal%20Wawasan%20dan%20Riset%20Akuntansi%2C%202018%20%2D%20jurnal.unigal.ac.id

- Gitosudarmo, Indriyo.** 2014. *Manajemen Operasi*. Yogyakarta. BPFEYogyakarta
- Handoko, T. Hani.** 2012. *Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi*. Cetakan kedelapanbelas. Yogyakarta: BPFE-Yogyakarta.
- I.C. Kusuma, G.Pebrianti.** (2020). *Faktor Yang Mempengaruhi Volume Produksi Pada PT. Yongjin Javasuka Garment Fact 1*
https://scholar.google.com/scholar?hl=id&as_sdt=0%2C5&q=I.C.+kusuma%2C+Faktor+yang+mempengaruhi+volume+produk&btnG=#:~:text=IC%20Kusuma%2C%A0%2D%20Jurnal%20Akunida%2C%202020%20%2D%20pdfs.semanticscholar.org
- Iseu Anggraeni, Husaeri Priatna, Dina Madaniah.** (2020). *Pengaruh Biaya Bahan Baku Dan Biaya Tenaga Kerja Terhadap Volume Produksi Pada CV Ismaya Citra Utama. Universitas Bale Bandung.*
https://scholar.google.com/scholar?hl=id&as_sdt=0%2C5&q=iseu+anggraeni&oq=iseu+ang#:~:text=AKURAT%7C%20Jurnal%20Ilmiah%2C%A0%E2%80%A6%2C%202020%20%2D%20ejournal.unibba.ac.id
- Rafika Devi Saragih, Rahim Matondang, Muslich Lufti.** (2018). *Pengaruh Jumlah Bahan Baku, Jam Kerja Tenaga Kerja dan Jam Kerja Terhadap Jumlah Hasil Produksi Tepung Tapioka Pada PT. Bumi Sari Prima, Pematangsiantar*
https://scholar.google.com/scholar?hl=id&as_sdt=0%2C5&q=Ravika+Devi+saragih+%2C+Rahim+Matondang&btnG=#:~:text=RD%20SARAGIH%2C%20R%20MATONDANG%E2%80%A6%2C%A0%2D%20JURNAL%20ILMIAH%2C%A0%E2%80%A6%2C%202018%20%2D%20kohesi.sciencemakarioz.org
- Ramdhani, A.** 2014. *Manajemen Operasi*. Bandung: CV Pustaka Setia.
- Rusdiana, A.** 2014. *Manajemen Operasi*. Bandung: CV Pustaka Setia.
- Subchan, Muhammad dan Umar Wiwi.** 2014, *Analisis Kapasitas Produksi Dalam Mengantisipasi Kenaikan Jumlah Permintaan Pembuatan Kerangka Baja Di PT. Ometraco Arya Samanta Dengan Metode Rought Cut Capacity Planning (RCCP)*. Jurnal Mahasiswa Universitas Negeri Surabaya, Volume 03, Nomor 02, Halaman 44-52.
- Sukanto dan Gitasudarmo,** 2015. *Manajemen Produksi dan Perencanaan Sistem Produksi* . Yogyakarta: BPFE-Yogyakarta.
- Sugiyono.** 2019. *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif Dan R&D*. Bandung: Alfabeta