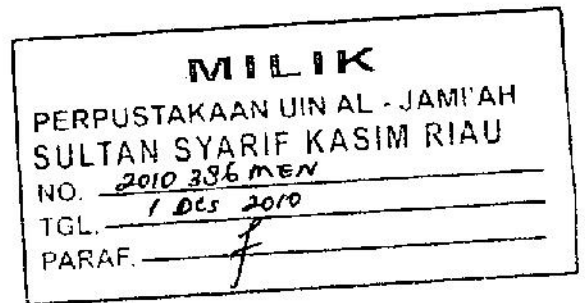


SKRIPSI

FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PROSES PRODUKSI CPO PADA PT. WANA JINGGA TIMUR KUANSING



OLEH



FRADILA SANDER
NIM. 10671004807

JURUSAN MANAJEMEN S1


**FAKULTAS EKONOMI DAN ILMU SOSIAL
UNIVERSITAS ISLAM NEGERI
SULTAN SYARIF KASIM RIAU
PEKANBARU
2010**

LEMBAR PERSETUJUAN SKRIPSI

NAMA : FRADILA SANDER
NIM : 10671004807
FAKULTAS : EKONOMI DAN ILMU SOSIAL
PROGRAM : SI
JUDUL SKRIPSI : FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PROSES
PRODUKSI CPO PADA PT. WANA JINGGA TIMUR
KUANSING

DISETUJUI OLEH

PEMBIMBING I


MAHENDRA ROMUS, M.Ec.PhD
NIP. 19711119200501 1 004

PEMBIMBING II


ADE RIA NIRMALA, SE.MM
NIK. 130 707 018


MENGETAHUI



DEKAN


DES AZWAR HARAHAP, M.Si
NIP. 19560202 198403 1002

KETUA JURUSAN


MAHENDRA ROMUS, M.Ec.Ph.D
NIP. 19711119200501 1 004

LEMBAR PENGESAHAN SKRIPSI

NAMA : FRADILA SANDER
NIM : 10671004807
FAKULTAS : EKONOMI DAN ILMU SOSIAL
PROGRAM : SI
JUDUL SKRIPSI : FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI
PROSES PRODUKSI CPO PADA PT. WANA JINGGA
TIMUR KUANSING
HARI/TANGGAL UJIAN : SELASA/ 14 DESEMBER 2010

PANITIA PEGUJI

KETUA



Drs. H. KODRI H. NAWAWI, MA
NIP.19480414 1978 1 001

SEKRETARIS



IRIEN VIOLINDA ANGGRIANI, SE
NIP. 19751106 200710 2 003

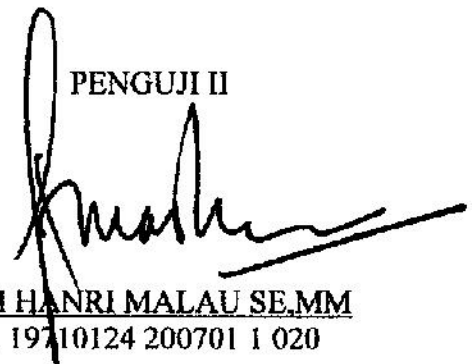
ANGGOTA

PENGUJI I



MAHENDRA ROMUS M.Ec.Ph.D
NIP. 19711119 200501 1 004

PENGUJI II



RIKI HANRI MALAU SE, MM
NIP. 19710124 200701 1 020

ABSTRAK

FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PROSES PRODUKSI CPO PADA PT. WANA JINGGA TIMUR KUANSING

OLEH: FRADILA SANDER

Penelitian ini dilakukan pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing yang terletak di desa Pesikaian Kec. Ceremi Kab. Kuansing. Perusahaan ini merupakan perusahaan swasta yang bergerak dalam perkebunan kelapa sawit dan industri pengolah minyak kelapa sawit (CPO). Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui faktor-faktor apakah yang mempengaruhi proses produksi minyak kelapa (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing dan untuk mengetahui kebijaksanaan yang akan di ambil PT. Wana Jingga Timur Kuansing dalam proses produksi. Metode penelitian yang di gunakan adalah metode wawancara dan kuesioner. Data yang di peroleh dalam bentuk data primer dan data sekunder. Analisis yang penulis gunakan adalah analisis data deskriptif. Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1,703 < t$ hitung sebesar $2,706$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa pengadaan bahan baku berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing. Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1,671 > t$ hitung sebesar $0,120$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 > 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa tenaga kerja tidak berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing. Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1,671 > t$ hitung sebesar $-0,912$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa mesin tidak berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing. Berdasarkan statistik f tabel sebesar $4,21 > f$ hitung sebesar $13,524$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 > 0,05$ maka hipotesis diterima. Hasil ini menunjukkan bahwa Secara bersama-sama pengadaan bahan baku, tenaga kerja dan mesin berpengaruh signifikan terhadap proses produksi minyak kelapa sawit pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing. Nilai R sebesar $0,799$, berarti hubungan keeratan secara bersama-sama antara variabel dependen dan variabel independen sangat kuat karena $R > 0,5$. Nilai R^2 (koefisien determinasi) sebesar $0,638$ artinya $63,8\%$ proses produksi di pengaruhi oleh pengadaan bahan baku, tenaga kerja dan mesin, sedangkan sisanya sebesar $36,2\%$ dipengaruhi sebab-sebab yang lain yang tidak diteliti pada penelitian ini.

Keyword: Proses Produksi, Bahan Baku, Tenaga Kerja, dan Mesin.

KATA PENGANTAR

Puji syukur alhamdulillah, penulis ucapkan kehadiran ALLAH SWT yang telah memberikan rahmat dan hidayah_Nya, sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini. Shalawat beserta salam tidak lupa penulis hadiahkan kepada junjungan Nabi Muhammad SAW yang telah membawa manusia dari alam jahiliyah menuju alam yang penuh dengan cahaya keimanan dan ilmu pengetahuan.

Dalam kesempatan ini, terwujudlah bagi penulis sebuah karya ilmiah/ skripsi guna memenuhi syarat-syarat untuk memperoleh Gelar Sarjana Lengkap pada Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial Universitas Islam Negeri Sulthan Syarif Kasim Riau dengan judul “Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Proses Produksi CPO pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing”

Penulis menyadari bahwa tanpa bantuan dari berbagai pihak, maka sulit bagi penulis untuk menyelesaikan skripsi ini. Oleh karena itu, pada kesempatan ini penulis mengucapkan terima kasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. Teristimewa buat kedua orang tua tercinta Ayahanda Sudirman dan Ibunda tercinta Nurjani, yang telah banyak berkorban demi pendidikan yang sedang penulis jalankan.
2. Bapak Prof. Dr. H. M. Nazir selaku Rektor Universitas Islam Negeri Sulthan Syarif Kasim Riau beserta seluruh stafnya.
3. Bapak Drs. Azwar Harahap, M.Si selaku Dekan Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial

4. Bapak Mahendra Romus, M.Ec.PhD. selaku Ketua Jurusan Manajemen Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial.
5. Bapak Mahendra Romus, M.Ec.PhD selaku Pembimbing I yang telah banyak membantu dan memberikan masukan serta arahan selama proses penyusunan dan penyelesaian skripsi ini.
6. Ibu Ade Ria Nirmala, SE, MM selaku Pembimbing II yang telah banyak memberikan masukan serta arahan selama proses penyusunan skripsi ini.
7. Bapak-bapak dan Ibu-ibu Dosen Fakultas Ekonomi dan Ilmu Sosial yang senantiasa bersabar ketika mendidik penulis
8. Manager PT. Wana Jingga Timur Kecamatan Cerenti Kabupaten Kuantan Singingi, yang telah memberikan kesempatan untuk mengadakan penelitian dan pengambilan data yang diperlukan dalam penyusunan skripsi ini.
9. Abang Alex Sander, Cendra Sander dan Elmika Sander, adek Lexdadan Sander, Rafika Sander, Rizky Sander dan Teargo Sander, Kakak Ipar Nurhasanah yang telah banyak memberikan do'a, motivasi, pengorbanan yang tidak bisa penulis bayar dengan harta dan benda. Hanya do'a yang tulus yang dapat penulis berikan buat keluarga tercinta. I love you full my family
10. Teman-teman Jurusan Manajemen angkatan 2006 (Kamus, Rahmat, Hafis, Harmon, Sun Tea_comesir, Asti, Inur, Asnizar, Riri, Sri, Lesti dan Uyak,) dan masih banyak lagi teman-teman seperjuangan yang tidak bisa penulis sebutkan namanya satu persatu yang telah memberikan penulis pengalaman-pengalaman hidup semasa perkuliahan. Hidup Kekompakan Manajemen D 06 caiyo.....

11. Teman-teman KKN angkatan 2009 di Perawang Barat (Yuyun, Pak Itam, Bundo, Dewi, Mamas, Uyak, Nisa Cemos, Vima Rozaktana, Alul, Ante Yeni dan Mei)
12. Teman-teman kos Dhika (Hadi n Chika), kak Mi2, kak Aini, Ade, Dina, Fit, Nanda, Dian, Tinitini, Wiwit. Teman-teman kampung halaman Irva, Ociak Ifit, Vina ku, Siska, yang telah memberikan motivasi dan dorongan serta doa.

Akhir kata penulis berharap agar skripsi ini diridhoi oleh ALLAH SWT dan dapat berguna bagi penulis dan bermanfaat bagi perkembangan ilmu pengetahuan. Amin ya Allah..

Pekanbaru, 2010

FRADILA SANDER
10671004807

DAFTAR ISI

ABSTRAK	i
KATA PENGANTAR	ii
DAFTAR ISI	iv
DAFTAR TABEL	vi
DAFTAR GAMBAR	vi
BAB I PENDAHULUAN	
1.1 Latar Belakang Masalah	1
1.2 Perumusan Masalah	7
1.3 Tujuan Dan Manfaat Penelitian	8
1.4 Sistematika Penulisan	8
1.5 Penelitian Terdahulu	9
BAB II LANDASAN TEORI	
II.1 Pengertian Produksi	11
II.2 Pengertian Manajemen Produksi/ Operasi	11
II.3 Pengertian Bahan Baku	12
II.4 Pengertian Dan Fungsi Persediaan Bahan Baku	13
II.5 Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produksi	15
II.6 Tinjauan Tentang Proses Produksi	18
II.7 Mesin Dan Peralatan	19
II.8 Islam dan Produksi	21
II.9 Hipotesis	23
II.10 Variabel Penelitian	24
BAB III METODE PENELITIAN	
III.1 Lokasi Penelitian	25
III.2 Jenis Dan Sumber Data	25
III.3 Populasi Dan Sampel	25
III.4 Metode Pengumpulan Data	25
III.5 Analisis Data	26
BAB IV GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN	
IV.1 Sejarah Singkat Perusahaan	33
IV.2 Struktur Organisasi Perusahaan	35
IV.3 Aktivitas Perusahaan	39

BAB V HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

V.1 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Proses Produksi pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.....	45
V.1.1 Analisis Proses Produksi.....	45
V.1.2 Analisis Pengadaan Bahan Baku.....	50
V.1.3 Analisis Tenaga Kerja.....	57
V.1.4 Analisis Mesin.....	62
V.2 Kebijakan Yang Diambil PT. Wana Jingga Timur Kuansing Dalam Proses Produksi.....	78

BAB VI PENUTUP

VI.1 Kesimpulan.....	80
VI.2 Saran.....	81

DAFTAR PUSTAKA

DAFTAR TABEL

I.1	Target dan Realisasi Produksi Minyak Sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing Tahun 2005-2009.....	5
I.2	Target dan Realisasi Pengadaan Bahan Baku TBS Serta Bahan Baku Yang Tersedia di Kebun Kelapa Sawit Pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing Tahun 2005-2009.....	6
V.3	Target dan Realisasi Produksi Minyak Sawit (CPO) Pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing Tahun 2005-2009.....	45
V.4	Tanggapan Responden Tentang Perencanaan Produksi Melalui Tahapan Proses Produksi.....	46
V.5	Tanggapan Responden Tentang Manajemen Produksi Melalui Tahapan Proses Produksi.....	47
V.6	Tanggapan Responden Tentang Proses Produksi Melalui Tahapan Proses Produksi.....	48
V.7	Tanggapan Responden Tentang Pengawasan Produksi Melalui Tahapan Proses Produksi.....	49
V.8	Tanggapan Responden Tentang Kegiatan Dalam Memproduksi Melalui Tahapan Proses Produksi.....	49
V.9	Rekapitulasi Hasil Tanggapan Responden Tentang Proses Produksi Minyak Kelapa Sawit Pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.....	50
V.10	Target dan Realisasi Pengadaan Bahan Baku TBS Serta Bahan Baku Yang Tersedia di Kebun Kelapa Sawit Pada PT Wana Jingga Timur Kuansing Tahun 2005-2009.....	52
V.11	Tanggapan Responden Tentang Perencanaan Bahan Baku Untuk Proses Produksi.....	53
V.12	Tanggapan Responden Tentang Kualitas Bahan Baku Untuk Proses Bahan Baku.....	54
V.13	Tanggapan Responden Tentang Pemesanan Bahan Baku Untuk Proses Produksi.....	55
V.14	Tanggapan Responden Tentang Keadaan Bahan Baku Untuk Proses Produksi.....	55
V.15	Tanggapan Responden Tentang Efisiensi Waktu Dalam Pemesanan Bahan Baku Untuk Proses Produksi.....	56
V.16	Rekapitulasi Hasil Tanggapan Responden Tentang Pengadaan Bahan Baku Minyak Kelapa Sawit Pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.....	57
V.17	Tanggapan Responden Tentang Program Pendidikan dan Pelatihan Untuk Proses Produksi.....	58
V.18	Tanggapan Responden Tentang Penambahan Tenaga Kerja Untuk Proses Produksi.....	59
V.19	Tanggapan Responden Tentang Tenaga Kerja Untuk Proses Produksi.....	60
V.20	Tanggapan Responden Tentang Tenaga Kerja Yang Memiliki Pendidikan dan Pelatihan Akan Mampu Menghasilkan Output Yang Baik Untuk Proses Produksi.....	60
V.21	Tanggapan Responden Tentang Penempatan Tenaga Kerja Untuk Proses Produksi.....	61



BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Untuk menjalankan suatu kegiatan produksi di perlukan pengadaan bahan baku, maka memerlukan suatu kebijaksanaan mengenai pengadaan bahan baku untuk menunjang kegiatan produksi secara kontiniu yang harus di beli, di proses, kemudian di jual kepada konsumen. Dengan tersedianya bahan baku dalam jumlah yang cukup, kualitas yang sesuai dengan standar dan harga yang wajar sangat berpengaruh pada perusahaan dalam memenuhi kebutuhan bahan baku untuk di produksi.

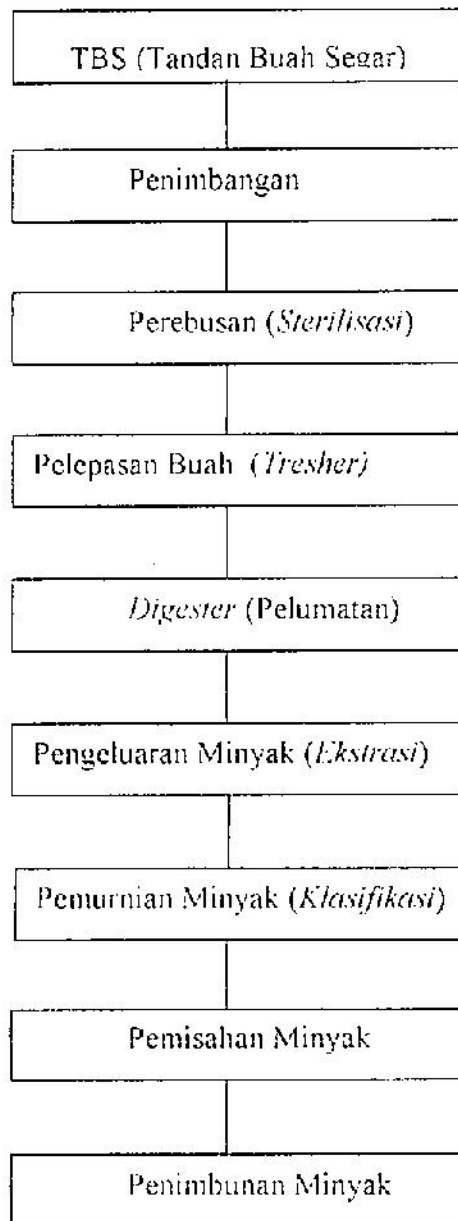
Setiap perusahaan berusaha untuk memperoleh keuntungan yang sebanyak-banyaknya dimana keuntungan tersebut dapat di gunakan untuk mengembangkan perusahaan, baik dari segi kualitas produksi maupun kuantitasnya. Untuk mencapai tujuan tersebut maka individu yang berada dalam perusahaan perlu untuk meningkatkan kemampuannya dalam mencapai tujuan yang telah di tetapkan.

Adapun tujuan di dirikannya perusahaan adalah untuk memperoleh keuntungan yang kemudian di perlukan bagi pengembangan atau perluasan perusahaan itu sendiri. Pada PT. Wana Jingga Timur merupakan suatu persahaan swasta yang bergerak di bidang perkebunan kelapa sawit. Adapun kegiatan utama pabrik ini adalah mengolah kelapa sawit menjadi minyak sawit (CPO) sebagai produk utama.

Dalam proses produksi minyak kelapa sawit pihak perusahaan harus memperhatikan jumlah bahan baku yang tersedia sesuai dengan kebutuhan, kualitas dan kuantitasnya yang sebagiannya berkaitan dengan proses produksi. Hal ini perlu di perhatikan agar target yang di rencanakan sebelumnya dapat tercapai dan kualitas produk memuaskan konsumen. Dalam proses produksi minyak sawit perusahaan menargetkan bahan baku yang bersumber dari dalam perusahaan dan dari luar perusahaan. Pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing melakukan produksi setiap harinya. Hal ini dilakukan agar kegiatan produksi tetap berjalan sebagaimana mestinya dan bahan baku tidak menumpuk terlalu lama di pabrik.

Untuk mengetahui proses produksi dari pengolahan minyak kelapa sawit dapat di lihat pada gambar 1.1 berikut:

Gambar 1.1: Proses Pengolahan minyak Kelapa Sawit



Sumber: PT. Wana Jingga Timur Kuansing

Pengolahan buah kelapa sawit menjadi minyak kelapa sawit adalah sebagai berikut:

1. Buah kelapa sawit dinyatakan telah matang bila ada buah yang terlepas. Setelah di kumpulkan dari kebun kemudian di angkut ke pabrik untuk di timbang.
2. Penimbangan, tujuannya untuk mengetahui banyaknya kelapa sawit yang di olah. Setelah di timbang buah kelapa sawit tersebut di sortir dan di kumpulkan
3. Perebusan, buah kelapa sawit di masukkan kedalam lori setelah penuh di angkat ke ketel rebusan. Setelah perebusan selesai ketel perebusan di tarik keluar kemudian di angkut untuk di tuangkan kemesin penebali.
4. Penebahan, proses pengolahan yang bertujuan untuk memisahkan buah dari jenjang untuk di masukkan kedalam alat bantingan mekanik *Bunc feeder* lalu kedalam alat *Tresher*.
5. *Digester*, yaitu proses pelumatan brondolan dan daun pada bejana yang di panaskan untuk persiapan proses, dimana bejana di lengkapi pisau pengaduk. Proses ini bertujuan untuk melepas buah dari jenjang dan memudahkan pelepasan minyak dari sel-sel daging buah.
6. Ekstrasi, proses pengeluaran minyak dari bubur minyak yang telah di aduk dengan jalan memisahkan minyak sawit dengan sampah.
7. Pemurnian dan penjernihan minyak (*klasifikasi*), Minyak yang keluar dari mesin pengepres mengandung 45% sampai 55% air, lumpur dan bahan-bahan lainnya. Minyak yang masih kasar ini kemudian di bawa ke tangki klarifikasi. Setelah mengalami pemurnian akan di peroleh 90% minyak, dan sisa lainnya adalah lumpur. Sisa olahan, yang berupa lumpur, kemudian di saring dan di salurkan ke dalam tangki serta di panasi lagi. Kemudian di olah lagi untuk memisahkan minyak dari bahan pengotornya. Setelah itu di kembalikan lagi ke dalam tangki pemurnian atau klarifikasi untuk mengalami pemurnian lagi.
8. Pemisahan minyak dengan *Sludge Settling Tank*. Fungsi *settling tank* adalah untuk mengendapkan minyak kotor atau lumpur yang terkandung dalam *crude oil*. Temperatur minyak dalam *settling tank* harus dipertahankan 90-95⁰C. Minyak yang berada di lapisan atas dikutip, agar pemisahan minyak dapat berjalan dengan baik.
9. Penimbunan minyak produksi. Minyak yang terkumpul di dasar bejana akan disalurkan ke pompa dilantai bawah, selanjutnya dipompakan ke tangki timbun. Pada tangki timbun secara periodik dilakukan pengurusan mengikuti prosedur pencucian tangki. Suhu penyimpanan hendaknya 40-50⁰%.

Setelah menjalani proses di atas, buah kelapa sawit yang telah di olah kemudian terpisah menjadi dua bagian yaitu minyak sawit dan ampas bersama biji sawit.

Untuk tahap selanjutnya minyak sawit di kemas dalam bentuk minyak mentah yang nantinya di pasarkan keperusahaan pengolah minyak sawit. Dari perusahaan inilah nantinya menghasilkan minyak sawit yang siap di pasarkan kekonsumen.

Untuk mengetahui perkembangan rencana dan realisasi produksi minyak kelapa sawit yang di hasilkan dapat di lihat pada tabel berikut:

Tabel I.1: Target dan Realisasi Produksi Minyak Sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing Tahun 2005-2009 (dalam ton).

Tahun	Target Produksi Minyak Sawit	Realisasi Produksi Minyak Sawit	Persentase (%)
2005	55.275	54.205	98,06
2006	56.420	51.360	91,03
2007	63.284	62.782	99,20
2008	64.176	60.782	94,71
2009	71.703	67.884	94,67

Sumber: PT. Wana Jingga Timur Kuansing

Dari tabel di atas dapat di ketahui bahwa pada tahun 2005 realisasi produksi minyak sawit mencapai 54.205 ton atau 98,05% dari target produksi minyak sawit sebesar 55.275 ton. Pada tahun 2006 realisasi produksi minyak sawit mengalami penurunan menjadi 51.360 ton atau 91,03% dari target produksi minyak sawit sebesar 56.420 ton. Pada tahun 2007 realisasi produksi minyak sawit mengalami peningkatan menjadi 62.782 ton atau 99,20% dari target produksi minyak sawit sebesar 63.284 ton. Pada tahun 2008 realisasi

produksi minyak sawit sebanyak 60.782 ton atau 94,71% dari target produksi minyak sawit sebesar 64.176 ton. Sedangkan pada tahun 2009 realisasi produksi minyak sawit sebanyak 67.884 ton atau 94,67% dari target produksi minyak sawit sebesar 71.703 ton.

Untuk mengetahui perbandingan antara perencanaan target bahan baku dan realisasi pengadaan, realisasi produksi perkebunan kelapa sawit (TBS) perusahaan yang luasnya 4.196 Ha.

Tabel I.2: Target dan Realisasi Pengadaan Bahan Baku Tandan Buah Segar (TBS) serta Bahan Baku yang Tersedia di Kebun Kelapa Sawit PT. Wana Jingga Timur Kuansing Tahun 2005-2009 (dalam ton)

Tahun	Target Pengadaan Bahan Baku	Realisasi			Persentase (%)
		Kebun Sendiri	Dari Luar	Jumlah	
2005	171.742	33.568	136.286	169.854	98,90
2006	196.420	37.764	139.977	177.741	90,49
2007	205.280	41.960	133.603	175.563	85,52
2008	230.153	46.156	152.480	198.636	86,30
2009	239.295	50.352	144.095	194.447	81,28

Sumber: PT. Wana Jingga Timur Kuansing

Dari tabel di atas menunjukkan bahwa tahun 2005 target kebutuhan bahan baku yang ditetapkan perusahaan sebanyak 171.742 ton, realisasi pengadaan tercapai sebanyak 169.854 ton atau 98,90% yang berarti terdapat kekurangan sebanyak 1.888 ton, yang terealisasi dari TBS sendiri sebanyak 33.568 ton sedangkan dari luar sebanyak 136.288 ton. Pada tahun 2006 target kebutuhan bahan baku perusahaan sebanyak 196.420 ton, realisasi pengadaan tercapai sebanyak 177.741 ton atau 90,49% yang berarti terdapat kekurangan sebanyak 18.679 ton, yang terealisasi dari TBS sendiri sebanyak 37.764 ton

dan dari luar sebanyak 139.977 ton. Dan pada tahun 2007 target kebutuhan bahan baku perusahaan sebanyak 205.280 ton, realisasi pengadaan tercapai sebanyak 175.563 ton atau 85,52% jadi mengalami kekurangan hanya sebanyak 29.717 ton, yang terealisasi dari TBS sendiri sebanyak 41.960 ton dan dari luar sebanyak 133.603 ton. Pada tahun 2008 target kebutuhan bahan baku perusahaan sebanyak 230.153 ton, realisasi pengadaan mencapai sebanyak 198.636 ton atau 86,30% dan mengalami kekurangan sebanyak 31.517 ton, yang terealisasi dari TBS sendiri sebanyak 46.156 ton dan dari luar sebanyak 152.480 ton. Sedangkan pada tahun 2009 target kebutuhan bahan baku perusahaan sebanyak 239.295 ton, realisasi pengadaan tercapai sebanyak 194.447 ton atau 81,28% jadi mengalami kekurangan sebanyak 44.848 ton, yang terealisasi dari TBS sendiri sebanyak 50.352 ton dan dari luar sebanyak 144.095 ton.

Jadi pengadaan bahan baku yang terealisasi jauh lebih banyak di beli di luar daripada TBS sendiri, maka perusahaan perlu mengadakan perluasan pada areal perkebunan sawitnya.

I.2 Perumusan Masalah

Berdasarkan dari latar belakang di atas, maka dapat di rumuskan masalah pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing adalah sebagai berikut:

1. Faktor-faktor apakah yang mempengaruhi proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.
2. Kebijakan apakah yang akan di ambil oleh PT. Wana Jingga Timur Kuansing dalam proses produksi.

I.3 Tujuan dan Manfaat Penelitian

Tujuan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Untuk mengetahui faktor-faktor apakah yang mempengaruhi proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.
2. Untuk mengetahui kebijaksanaan yang akan di ambil PT. Wana Jingga Timur Kuansing dalam proses produksi.

Manfaat Penelitian adalah sebagai berikut:

- a. Sebagai sarana untuk mengaplikasi ilmu pengetahuan yang telah penulis peroleh di bangku perkuliahan.
- b. Dengan penelitian ini di harapkan dapat memberikan informasi dalam melaksanakan atau mengambil langkah-langkah kebijaksanaan yang di tempuh masa yang akan datang.
- c. Hasil penelitian ini di harapkan dapat di pergunakan sebagai bahan informasi dan bahan masukan bagi yang ingin meneliti permasalahan yang sama.

I.4 Sistematika Penulisan

Dalam penelitian ini penulis membagi dalam 6 (enam) bab dan setiap bab di bagi atas sub bab sebagai berikut:

BAB I : PENDAHULUAN

Pada bab ini penulis menguraikan tentang: latar belakang masalah, perumusan masalah, tujuan dan manfaat penelitian serta sistematika penulisan.

BAB II : TELAAH PUSTAKA DAN HIPOTESA

Bab ini menguraikan tentang teori yang erat kaitannya dengan objek pembahasan yang di peroleh dari tinjauan pustaka serta hipotesis dan variabel penelitian.

BAB III : METODE PENELITIAN

Bab ini menguraikan tentang: lokasi dan waktu penelitian, jenis dan sumber data, teknik pengumpulan data dan analisis data.

BAB IV : GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

Bab ini menguraikan tentang perusahaan yang meliputi sejarah singkat perusahaan, struktur organisasi dan aktifitasnya.

BAB V : HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Dalam bab ini penulis akan menguraikan tentang hasil penelitian yang telah di olah.

BAB VI : PENUTUP

Bab ini berisikan tentang kesimpulan dari hasil analisis dan saran- saran schubungan dengan hasil penelitian.

I.5 Penelitian Terdahulu

1. Johannes Sunariawan

Dengan judul “Analisis Produksi Minyak Nilam pada PT. Rimbo Hulim Pasir Pengaraian Kabupaten Rokan Hulu”.

Dari hasil penelitian di simpulkan bahwa ternyata menurunnya produksi minyak nilam terhadap pesanan di sebabkan tidak cukupnya bahan baku untuk di olah dan kurangnya permodalan, tenaga kerja dan teknologi tidak mempunyai pengaruh.

2. Faizal

Dengan judul “Analisis Produksi Beton Jadi pada PT. Iga Mix Pekanbaru”.

Dari hasil penelitian di peroleh bahwa target produksi beton jadi pada PT. Iga Bina Mix Pekanbaru masih belum tercapai. Faktor-faktor yang menyebabkan tidak tercapainya target produksi adalah faktor bahan baku yang di rasakan masih kurang untuk di proses, faktor modal yang kurang mencukupi target produksi, faktor tenaga kerja yang kurang keterampilan atau skill, dan faktor teknologi atau mesin yang masih kurang memadai.



BAB II

LANDASAN TEORI

II.1 Pengertian Produksi

Secara umum produksi adalah sebagai suatu kegiatan atau proses yang mentransformasikan masukan (*input*) menjadi keluaran (*output*), dalam arti sempit produksi adalah sebagai kegiatan yang menghasilkan barang, baik barang jadi atau setengah jadi, barang industri, suku cadang (*spare parts*) maupun komponen-komponen penunjang. (Sunarto, 2003:196)

Produksi merupakan suatu kegiatan yang memproses berbagai faktor produksi (*input*) menjadi barang lain (*output*) yang mempunyai daya guna dan hasil yang lebih. (Prawirosentono, 2000:6)

Dari definisi tersebut dapat di simpulkan bahwa setiap kegiatan yang mendatangkan nilai tambah atau kegunaan suatu barang dan jasa, maka sangat di perlukan manajemen produksi yang mampu merencanakan, menggerakkan serta mengendalikan faktor-faktor produksi untuk menghasilkan suatu barang atau jasa secara tepat dan ekonomis, sesuai menurut kebutuhan yang di jangkau dengan kemampuan konsumen.

II.2 Pengertian Manajemen Produksi/Operasi.

Selama beberapa dekade, ketika bidang operasi lebih banyak berhubungan dengan manufaktur, manajemen operasi di sebut juga manajemen produksi. Istilah tersebut kemudian di perluas menjadi manajemen produksi dan operasi. Ketika terjadi pergeseran minat, dari bidang manufaktur

menjadi bidang jasa, maka bidang operasi tersebut di istilahkan sebagai manajemen operasi. maka dapat mendefinisikan manajemen operasi sebagai kajian pengambilan keputusan dari suatu fungsi operasi, adapun tanggungjawab dari manajer operasi adalah menghasilkan barang dan jasa sesuai fungsinya, mengambil keputusan mengenai suatu fungsi operasi, dan sistem transformasi yang di gunakan. (Arman, 2005:5)

Sebagai suatu sistem manajemen produksi memiliki karakteristik-karakteristik yaitu sebagai berikut:

Mempunyai tujuan yaitu menghasilkan barang atau jasa.

1. Mempunyai kegiatan yaitu proses transformasi
2. Adanya mekanisme yang mengendalikan pengoperasian. (Yamit, 2003:5)

Agar dapat melaksanakan fungsi-fungsi dengan baik maka di perlukan rangkaian kegiatan yang akan membentuk sistem produksi. Sistem produksi merupakan kumpulan dari subsistem-subsistem yang saling berinteraksi dengan tujuan mentransformasi input produksi. Input produksi ini dapat berupa bahan baku, mesin, tenaga kerja, modal, dan informasi, sedangkan output produksi merupakan produk yang di hasilkan berikut, hasil sampingannya seperti limbah, informasi dan lain sebagainya. (Arman, 2005:229)

II.3 Pengertian Bahan Baku

Bahan baku merupakan penunjang dari kegiatan perusahaan yang bergerak di bidang industri yang lebih di kenal dengan istilah *Raw Material*.

Bahan baku bagian dari faktor produksi dan sebagai input serta melancarkan proses produksi. Tanpa bahan baku, produksi akan terhenti dan perusahaan tidak akan dapat memenuhi kebutuhan dan permintaan konsumen.

Menurut para ahli pengertian bahan baku berbeda-beda berdasarkan cara sudut pandang dan pemikiran seperti berikut:

Bahan baku (*raw material*) adalah bahan mentah yang belum di olah, yang akan di olah menjadi barang jadi, sebagai hasil utama dari perusahaan yang bersangkutan. (Richardus, 2003:8)

Bahan baku adalah bahan-bahan yang di butuhkan perusahaan untuk melakukan proses produksi. (Ernie dan Kurniawan, 2004:361)

Menurut Sinuraya, bahan baku ataupun *direct material* merupakan bahan dasar yang di pakai dalam proses perusahaan yang merupakan bagian terbesar dalam pembentukan barang jadi. (Sinuraya, 200:9)

II.4 Pengertian dan Fungsi Persediaan Bahan Baku

Suatu perusahaan membuat persediaan tergantung pada perkiraan permintaan untuk waktu yang akan datang dan rencana outputnya serta jumlah persediaan yang di butuhkan.

Bahan baku adalah bahan mentah yang belum di olah, yang akan di olah menjadi barang jadi, sebagai hasil utama dari perusahaan yang bersangkutan (<http://www.google.co.id/search?q=pengertian=bahanbaku>)

Persediaan adalah bahan atau barang yang di simpan yang akan di gunakan untuk memenuhi tujuan tertentu, misalkan di gunakan dalam proses

produksi atau perakitan, untuk di jual kembali, atau untuk suku cadang dari suatu peralatan atau mesin. (Eddy, 2006:237)

Persediaan bahan baku adalah persediaan dari barang-barang berwujud yang digunakan dalam proses produksi, barang dimana dapat di olah dari sumber-sumber alam ataupun di beli dari supliire atau perusahaan yang menghasilkan bahan baku bagi perusahaan pablik yang menggunakannya. (<http://www.google.co.id/search?q=pengertian+persediaanbahanbaku>)

Pada dasarnya persediaan akan mempermudah jalannya operasi perusahaan pabrik yang harus dilakukan secara berturut-turut untuk memproduksi barang-barang dan menyampaikannya kepada konsumen. Persediaan diadakan mulai dari bahan baku sampai barang jadi berguna untuk:

1. Menghilangkan resiko keterlambatan datangnya barang
2. Menghilangkan resiko barang yang rusak
3. Mempertahankan stabilitas operasi perusahaan
4. Mencapai penggunaan mesin yang optimal
5. Memberi pelayanan yang sebaik-baiknya bagi konsumen.

Persediaan merupakan salah satu unsur paling aktif dalam operasi perusahaan yang secara kontiniu di peroleh, di ubah, kemudian di jual kembali. (Rangkuti, 2004:7)

Persediaan berfungsi mengefektifkan sistem persediaan bahan, efesiensi operasional perusahaan dapat di tingkatkan melalui fungsi persediaan dengan mengefektifkan fungsi sebagai berikut:

1. Fungsi *decoupling*

Merupakan fungsi perusahaan untuk mengadakan persediaan *decouple*, dengan mengadakan pengelompokkan operasional terpisah-pisah.

2. Fungsi *economic size*

Penyimpanan persediaan dalam jumlah besar dengan pertimbangan adanya diskon atas pembelian bahan, diskon atas kualitas untuk di pergunakan dalam proses konversi, serta di dukung kapasitas gudang yang memadai.

3. Fungsi antisipasi

Untuk penyelamatan jika sampai terjadi keterlambatan datangnya pesanan bahan dari pemasok atau *leveransir*. (Manahan, 2003:190)

II.5 Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Produksi

Kegiatan produksi erat kaitannya dengan beberapa faktor yang mempengaruhi keberhasilan penggunaan teknologi baru yang mencerminkan dalam suatu EPT (*Equipmen and Process Technology*) tertentu harus di perhatikan dalam manajemen produksi terutama menetapkan keputusan yang tepat agar perusahaan dapat bekerja secara efektif dan efisien, faktor-faktor tersebut adalah:

Pertama, modal merupakan komponen yang penting karena tanpa modal perusahaan sangat sulit dalam mencapai tujuan dan tidak akan berjalan dengan baik maka dari itu perusahaan membutuhkan modal yang memadai

sesuai dengan kapasitas perusahaan tersebut. Modal adalah semua barang yang di hasilkan dan di gunakan dalam proses produksi untuk masa yang akan datang.

Barang atau modal adalah mesin-mesin, peralatan pabrik, alat-alat transportasi, dan peralatan lainnya yang di gunakan dalam proses produksi. Modal yang di gunakan dalam proses produksi menurut penggunaannya dalam sebuah perusahaan dapat di bedakan dalam dua macam yaitu:

1. Modal lancar. Merupakan benda modal yang pemakaiannya hanya sekali proses produksi, misalnya bahan mentah dan bahan-bahan penolong seperti bahan bakar, minyak pelumas, serta bahan-bahan lainnya.
2. Modal tetap. Merupakan benda modal yang dapat di gunakan lebih dari satu kali proses produksi, misalnya tanah, gedung, dan peralatan lainnya. (Riyanto, 2000:19)

Kedua, Tenaga kerja merupakan salah satu faktor produksi yang di gunakan untuk mencapai barang-barang dan jasa, dan berperan dalam melayani dan mengoperasikan mesin-mesin dan peralatan lainnya dalam proses produksi, faktor tenaga kerja merupakan faktor yang sangat penting karena berhasil tidaknya perencanaan suatu perusahaan juga di pengaruhi oeh efisiensi kerja dan kemampuan serta kesanggupan dari karyawan tersebut. Pada masa sekarang harus di usahakan agar tenaga kerja betul-betul menjadi teman atau pasangan bagi perusahaan untuk mencapai tujuan perusahaan.

peraturan pemerintah seperti batas-batas usia kerja tertentu.
(Assauri, 2004:117)

II.6 Tinjauan Tentang Proses Produksi

Kegiatan produksi bertujuan agar perusahaan dapat mencapai tujuan yang telah ditetapkan, yaitu untuk menghasilkan barang atau jasa dimana jumlah, kualitas, waktu dan biayanya telah ditetapkan dan direncanakan sebelumnya. (Assauri, 2004:1)

Untuk melaksanakan proses produksi ini, maka diperlukan suatu tata cara yang sistematis dan terencana dengan baik agar barang yang dihasilkan bermanfaat ataupun menambah kegunaannya. Proses produksi merupakan cara, metode, atau teknik untuk menciptakan dan menambah kegunaan suatu barang dan jasa dengan menggunakan faktor-faktor produksi yang ada. (Murti dan John, 2003:184)

Sifat-sifat produksi dapat dibedakan dalam enam bagian yaitu:

1. Proses Ekstraktif, di sini produksi mengambil bahan-bahan langsung dari alam proses ini terdapat dalam industri produksi dasar.
2. Proses Fabrikasi (pengubahan) proses pengolahan bahan mentah menjadi barang jadi dalam bentuk yang lain.
3. Proses Analitik, proses ini memisahkan suatu bahan menjadi beberapa macam bahan yang mirip dengan bentuk aslinya.
4. Proses Sintetik adalah suatu proses pengkombinasian beberapa bahan dalam suatu bentuk dan produk akhir akan sangat berbeda dengan bentuk aslinya karena ada perubahan fisik atau kimia.

5. Proses Perakitan, proses ini dilakukan dengan cara menggabungkan komponen-komponen sehingga menjadi produk akhir, dimana produk akhir tersebut terdiri dari bagian-bagian yang saling berhubungan.
6. Proses Penciptaan jasa-jasa administrasi, adanya perusahaan memerlukan data atau informasi secara tepat dan cepat, maka di perlukan suatu bagian tersendiri untuk menangani masalah itu. (Murti dan John, 2003:185)

Adapun macam-macam tipe produksi adalah sebagai berikut:

1. Proses produksi terus menerus/ kontiniu

Adalah proses produksi barang atas dasar aliran produk dari satu operasi ke operasi berikutnya tanpa penumpukkan di suatu titik dalam proses.

2. Proses produk intermenten

Dalam proses produk seperti ini, produk di proses dalam kumpulan produk, bukan atas dasar aliran terus menerus dalam pabrik yang menggunakan tipe ini, biasanya terdapat sekumpulan atau lebih komponen yang akan di proses atau menunggu untuk di proses.

3. Proses produksi campuran

Penggabungan ini di mungkinkan berdasarkan kenyataan bahwa setiap perusahaan berusaha untuk memanfaatkan kapasitas secara penuh. Persoalannya adalah bagaimana meningkatkan fleksibilitas dari peralatan yang di gunakan sehingga di mungkinkan menggunakannya untuk lebih dari satu ukuran atau dapat di gunakan untuk bagian yang berlainan. (Yamit, 2003:126)

II.7 Mesin dan Peralatan

Keberadaan mesin atau alat produksi merupakan hal yang tidak dapat di hindari oleh perusahaan yang bergerak di bidang produksi barang maupun jasa. Dengan menggunakan mesin, maka kerja manusia semakin efektif dan efisien dari segi tenaga dan waktu. Sedangkan kapasitasnya jauh lebih banyak dari cara produksi manual.

harmonis antara alam dengan manusia. Firman Allah SWT dalam surat Huud ayat 61:

﴿ وَإِلَىٰ ثَمُودَ أَخَاهُمْ صَالِحًا قَالَ يَا قَوْمِ اعْبُدُوا اللَّهَ مَا لَكُم مِّنْ إِلَهِ غَيْرُهُ ۗ هُوَ

أَنْشَأَكُمْ مِّنَ الْأَرْضِ وَاسْتَعْمَرَكُمْ فِيهَا فَاسْتَغْفِرُوهُ ثُمَّ تَوْبُوا إِلَيْهِ ۗ إِنَّ رَبِّي قَرِيبٌ

مُجِيبٌ ﴿٦١﴾

Artinya: “Dia telah menciptakan kamu dari bumi (tanah) dan menjadikan kamu pemakmurnya, karena itu mohonlah ampun-Nya, kemudian bertaubatlah kepada-Nya, sesungguhnya Tuhanku amat dekat (rahmat-Nya) lagi di perkenankan (doa hamba-Nya)”. (QS. Huud:61)

Bumi adalah lapangan, sedangkan manusia adalah pekerjaenggarapnya yang sungguh-sungguh sebagai wakil dari Sang Pemilik lapangan tersebut. (Nasution, 2006:109)

Faktor-faktor produksi dapat dibedakan menjadi empat golongan, yaitu tenaga kerja, tanah, modal, dan organisasi. Di dalam teori ekonomi analisis produksi selalu di misalkan bahwa tiga faktor produksi yang belakang adalah tetap jumlahnya. Hanya tenaga kerja yang di pandang sebagai faktor produksi berubah-ubah jumlahnya, sehingga gambaran hubungan antara faktor produksi yang di gunakan dan tingkat produksi yang di capai, di tunjukkan kaitan antara jumlah tenaga kerja yang di gunakan dan jumlah produksi yang di capai. (Sudarsono, 2004:193)

Dalam masalah produksi ini, prinsip yang sangat penting di perhatikan bagi setiap produsen adalah prinsip kesejahteraan ekonomi. Perbedaan konsep kesejahteraan ekonomi antara faham Kapitalis dan Islam bahwa dalam mencapai kesejahteraan ekonomi tersebut seseorang produsen tidak boleh mengabaikan pertimbangan kesejahteraan umum.

Sebagaimana firman Allah SWT dalam Al-qur'an surat Ali Imran: 14

زُيِّنَ لِلنَّاسِ حُبُّ الشَّهَوَاتِ مِنَ النِّسَاءِ وَالْبَنِينَ وَالْقَنَاطِيرِ الْمُقَنْطَرَةِ مِنَ
الذَّهَبِ وَالْفِضَّةِ وَالْخَيْلِ الْمُسَوَّمَةِ وَالْأَنْعَامِ وَالْحَرْثِ ۗ ذَٰلِكَ مَتَّعُ الْحَيَاةِ
الدُّنْيَا ۗ وَاللَّهُ عِنْدَهُ حُسْبُ الْمَآبِ ﴿١٤﴾

Artinya: “Dijadikan terasa indah dalam pandangan manusia cinta terhadap apa yang diinginkan, berupa perempuan-perempuan, anak-anak, harta benda yang bertumpuk dalam bentuk emas, perak, kuda pilihan, hewan ternak dan sawah ladang. Itulah kesenangan hidup di dunia, dan di sisi Allah-lah tempat kembali yang baik (surga)”. (QS. Ali Imran:14)

Ayat di atas menerangkan bahwa sawah ladang adalah sumber kehidupan bagi manusia dan hewan, kebutuhan manusia kepada sawah ladang melebihi kebutuhan mereka kepada harta lainnya yang di senangi.

Dengan demikian hendaknya manusia menyadari bahwa semua harta benda itu hanya untuk di jadikan manusia sebagai cita-cita dan tujuan akhir dari kehidupan dunia yang fana ini, sehingga dia terhalang untuk mempersiapkan diri bagi kehidupan yang sebenarnya yakni kehidupan di akhirat yang abadi.

11.9 Hipotesis

Berdasarkan dari perumusan masalah dan tujuan penelitian, maka dapatlah di kemukakan hipotesisnya yaitu: di duga faktor-faktor yang mempengaruhi produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga

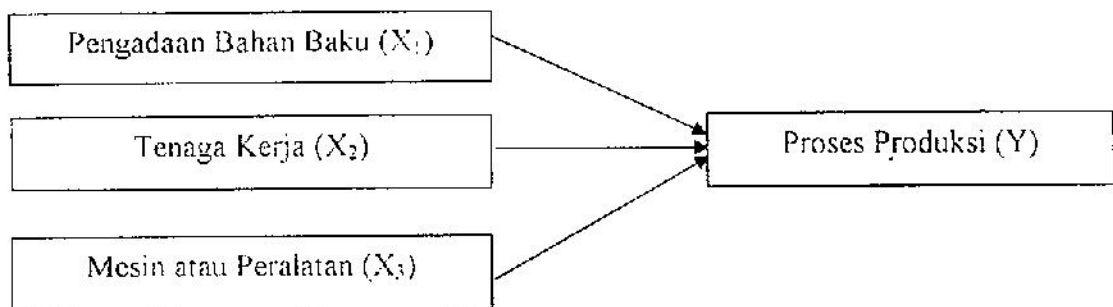
Timur Kuansing adalah pengadaan bahan baku, tenaga kerja dan mesin atau peralatan.

II.10 Variabel Penelitian

Adapun yang menjadi variabel dalam penelitian ini adalah:

- a. Proses produksi
- b. Pengadaan bahan baku
- c. Tenaga kerja
- d. Mesin.

Indikator-indikator dalam variabel bebas dan variabel terikat dalam kegiatan penelitian ini di deskripsikan untuk mengetahui ada tidaknya hubungan yang signifikan atau tidak antara variabel bebas dan variabel terikat tersebut dalam kaitannya dengan produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing. Kedua variabel itu dapat di deskripsikan pada gambar III.2 sebagai berikut:





BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

III.1 Lokasi Penelitian

Untuk memperoleh informasi dan keterangan yang menyangkut dengan pembahasan penulisan ini, maka penulis melakukan penelitian pada PT. Wana Jingga Timur yang berlokasi di Pesikaian Kecamatan Cerenti Kabupaten Kuantan Singingi

III.2 Jenis dan Sumber Data

Penelitian ini menggunakan dua sumber data, yaitu:

- a. Data primer, yaitu data yang di peroleh dengan cara mengumpulkan data langsung kelapangan melalui wawancara dan angket dengan responden secara khusus dari objek penelitian PT. Wana Jingga Timur Kuansing
- b. Data sekunder , yaitu data yang penulis butuhkan sebagai rujukan penelitian. Data tersebut berupa sejarah singkat perusahaan, struktur organisasi dan aktifitas perusahaan.

III. 3 Populasi dan Sampel.

Sampel dalam penelitian ini adalah tenaga kerja yang ada pada proses produksi yang berjumlah 27 orang.

III. 4 Metode Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini penulis menggunakan metode pengumpulan data yaitu dengan melakukan :

a. Interview

Adalah suatu metode pengumpulan data dimana penulis melakukan wawancara secara langsung dengan pihak-pihak yang berkaitan langsung dengan objek penelitian.

b. Kuesioner

Adalah suatu metode pengumpulan data yang diaplikasikan dengan menggunakan bantuan daftar pertanyaan yang telah diformulasikan mengacu kepada indikator penelitian disebarkan kepada seluruh responden yang diteliti.

III.5 Analisa Data.

Dalam membahas hasil penelitian ini penulis menggunakan metode regresi linear berganda yaitu suatu metode statistik yang digunakan untuk mengetahui hubungan antara satu variabel terikat (dependen variabel) dengan dua atau lebih variabel (independen variabel). Dan hubungan antara variabel terikat (proses produksi) dengan variabel bebas (pengadaan bahan baku, tenaga kerja dan mesin) ditunjukkan oleh rumus sebagai berikut:

$$Y = a + b_1 X_1 + b_2 X_2 + b_3 X_3 + e$$

Dimana :

Y: dependen variabel (proses produksi)

a : konstanta

b_1, \dots, b_4 : koefisien regresi untuk masing-masing variabel

x_1 : variabel bebas yaitu pengadaan bahan baku

x_2 : variabel bebas yaitu tenaga kerja

x_3 : variabel bebas yaitu mesin

III.6 Pengukuran Instrumen

Dalam sebuah penelitian, data yang diperoleh harus diuji terlebih dahulu sebelum memasuki proses analisis. Pengujian data yang dilakukan meliputi pengujian validitas (keabsahan) dan pengujian reliabilitas. pengujian validitas dilakukan untuk melakukan tingkat kemampuan suatu instrumen untuk mengungkapkan sesuatu yang menjadi sasaran pokok pengukuran yang dilakukan dengan instrumen untuk mengukur apa yang seharusnya di ukur, sedangkan pengujian reabilitas dilakukan untuk mengetahui konsistensi instrumen yang di pakai.

a. Metode Pengujian Kualitas Data

Ketetapan penelitian suatu hipotesis sangat tergantung pada kualitas data yang dipakai. Kualitas data penelitian suatu hipotesis sangat tergantung pada kualitas data yang dipakai didalam penelitian tersebut. Kualitas data penelitian di tentukan oleh instrumen yang digunakan untuk mengumpulkan data (Indriantoro Nur, 2002;180) untuk menghasilkan data yang berkualitas.

1) Uji Validitas

Validitas data yang ditentukan oleh proses pengukuran yang kuat. Suatu instrumen pengukuran dikatakan mempunyai validitas yang kuat apabila instrumen tersebut mengukur apa yang sebenarnya diukur.

Uji validitas digunakan untuk mengetahui item-item yang ada di dalam kuesioner mampu mengukur pengubah yang didapatkan dalam penelitian ini. Untuk mengetahui valid suatu variabel, dilakukan pengujian dengan

menggunakan teknik *validity analysis* dengan nilai korelasi diatas 0,30 (Sekaran, 2000:169).

2) Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas digunakan untuk mengetahui instrumen penelitian yang dipakai dapat digunakan berkali-kali pada waktu yang berbeda. Pengujian dilakukan dengan menggunakan teknik *cronbach alpha*. Dimana suatu instrumen dapat dikatakan reliabel bila memiliki koefisien keandalan atau *alpha* sebesar: (a) $<0,6$ tidak reliabel, (b) $0,6-0,7$ acceptable, (c) $0,7-0,8$ baik, dan (d) $>0,8$ sangat baik (Sekaran, 2000:171).

3) Uji Normalitas Data

Dasar pengambil keputusan antara lain: (1) jika data menyebar disekitar garis diagonal dan mengikuti arah garis diagonal, maka model regresi memenuhi asumsi normalitas, serta (2) jika data menyebar jauh dari garis diagonal dan/atau tidak mengikuti arah garis diagonal, maka model regresi tidak memenuhi asumsi normalitas. Untuk mendukung grafik *Normal P-P Plot of Regression Standardized Residual* dalam uji normalitas data digunakan uji *Kolmogorov-Smirnov*. Kriteria yang digunakan adalah jika masing-masing variabel menghasilkan nilai *K-S-Z* dengan $P > 0,05$, maka dapat disimpulkan bahwa masing-masing data pada variabel yang diteliti terdistribusi secara normal. (Ghozali, 2005:30) .

b. Uji Asumsi Klasik

Untuk mengetahui apakah hasil estimasi regresi yang dilakukan terbebas dari bias. Yang mengakibatkan hasil regresi yang diperoleh tidak valid

dan akhirnya hasil regresi tersebut tidak dapat dipergunakan sebagai dasar untuk menguji hipotesis dan penarikan kesimpulan, maka digunakan asumsi klasik.

Tiga asumsi klasik yang di perhatikan adalah :

1. Uji Multikolinearitas

Metode ini digunakan untuk mendeteksi ada atau tidaknya Multikolinearitas dalam penelitian ini adalah menggunakan Variance Inflation Factor atau VIF yang merupakan kebalikan dari toleransi sehingga formulasi formulanya sebagai berikut :

$$VIF = \frac{1}{(1 - R^2)}$$

Dimana R^2 merupakan koefisien determinan. Bila toleransi kecil artinya menunjukkan VIF akan besar. Untuk nilai bila $VIF > 5$ maka dianggap ada Multikolinearitas dengan variabel bebas lainnya, sebaliknya $VIF < 5$ maka dianggap tidak terdapat Multikolinearitas (Ghozali, 2005).

2. Uji Autokorelasi

Autokorelasi merupakan korelasi atau hubungan yang terjadi antara anggota-anggota dari serangkaian pengamatan yang tersusun dalam times series pada waktu yang berbeda. Autokorelasi bertujuan untuk menguji apakah dalam sebuah model regresi linier ada korelasi antara kesalahan, pengganggu pada periode t jika ada, berarti autokorelasi. Dalam penelitian keberadaan autokorelasi diuji dengan Durbin Watson dengan rumus sebagai berikut :

$$d = \frac{\sum_{t=2}^{t=n} (e_t - e_{t-1})}{\sum_{t=2}^{t=n} e_t^2}$$

Keterangan :

1. Jika angka *Durbin Watson* (DW) dibawah -2 berarti terdapat autokorelasi positif
2. Jika angka *Durbin Watson* (DW) diantara -2 sampai +2 berarti terdapat tidak ada Autokorelasi.
3. Jika angka *Durbin Watson* (DW) diatas =2 berarti terdapat Autokorelasi Negatif.

3. Uji Heteroskedastisitas

Pengujian Heterokedastisitas dalam model regresi dilakukan untuk mengetahui apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan variance dari residual satu pengamatan ke pengamatan lain tetap. Maka disebut homokedastisitas dan jika berbeda disebut Heterokedastisitas. Model regresi yang baik adalah yang Homokedastisitas atau tidak terjadi Heterokedastisitas. Kebanyakan data cross section mengandung situasi Heterokedastisitas karena data ini menghimpun data yang mewakili berbagai ukuran (kecil, sedang, besar).

Untuk membuktikan ada tidaknya gangguan Heterokedastisitas jika scat tembokerplot membentuk pola tertentu maka regresi mengalami gangguan Heterokedastisitas. Sebaliknya jika scat tembokerplot tidak membentuk pola tertentu (menyebarkan) maka regresi tidak mengalami gangguan Heterokedastisitas.

III.7 Pengujian Hipotesis

Untuk memperoleh kesimpulan dari analisis ini maka terlebih dahulu dilakukan pengujian hipotesis yang dilakukan secara menyeluruh atau simultan (Uji F). Dan secara parsial (Uji t) yang dijelaskan sebagai berikut :

a. Uji Simultan (Uji F)

Untuk pengujian-pengujian variabel independen secara bersamaan digunakan statistik Uji F (F-test) dilakukan untuk melakukan apakah model pengujian hipotesis yang dilakukan tepat.

Uji F dilakukan untuk mengetahui apakah variabel secara bersamaan berpengaruh terhadap variabel dependen. Analisis uji F ini dilakukan dengan membandingkan F_{hitung} dengan F_{tabel} dengan tingkat kepercayaan alpha yang ditentukan adalah 10% membandingkan F_{hitung} dengan F_{tabel} yaitu apabila $F_{hitung} > F_{tabel}$ atau $p\ value < \alpha$, maka H_0 ditolak dan H_a diterima. Berarti bahwa variabel independen secara bersamaan mempunyai pengaruh terhadap variabel dependen. Sebaliknya, apabila $F_{hitung} < F_{tabel}$ atau $P_{value} > \alpha$, maka H_0 diterima dan H_a ditolak. Hasilnya tidak signifikan yang berarti bahwa variabel independen tidak mempunyai pengaruh terhadap variabel dependen.

b. Uji Parsial (Uji t)

Uji t digunakan untuk menguji atau membandingkan rata nilai sesuatu sampel dengan nilai lainnya. Uji t dilakukan untuk mengetahui apakah semua variabel independen secara parsial berpengaruh signifikan terhadap variabel dependen. Pengujian dilakukan dengan tingkat yang ditentukan adalah 95 % dengan tingkat signifikan sebesar 0,5 % dan degree of freedom (df) $n - k$ membandingkan t_{hitung} dengan t_{tabel} maka H_0 ditolak dan H_a diterima. Berarti bahwa variabel independen mempunyai pengaruh bermakna terhadap variabel independen tidak mempunyai pengaruh terhadap variabel dependen.

c. Koefisien Determinan

Koefisien determinan (R) adalah sebuah koefisien yang menunjukkan seberapa besar persentase variabel-variabel independen. Semakin besar koefisien determinasinya, maka semakin baik variabel independen dalam menjelaskan variabel dependen. Dengan demikian regresi yang dihasilkan baik untuk mengistemasi nilai variabel dependen.



BAB IV

GAMBARAN UMUM PERUSAHAAN

IV.1 Sejarah Singkat Perusahaan

PT. Wana Jingga Timur Kecamatan Cerenti Kabupaten Kuantan Singingi merupakan salah satu perusahaan swasta yang bergerak dalam perkebunan kelapa sawit sekaligus industri pengolahan minyak yang didirikan pada tahun 2000 dan mulai berjalan 01 Januari 2003.

Perusahaan ini terletak cukup jauh dari pemukiman masyarakat dengan jarak sekitar 6 Km dari jalan besar dan perumahan masyarakat, yang tepatnya terletak di Desa Cerenti Kecamatan Cerenti Kabupaten Kuantan Singingi. Dengan Nomor SK Perijinan : No. 027/ Kpts-II/ 1990 dan tanggal SK Perijinan: 13 Januari 1990 serta luas Perijinan usaha sekitar 6.000,00 Ha

Perusahaan yang mengolah kelapa sawit menjadi bahan setengah jadi yang telah beroperasi selama 8 tahun ini awalnya mengalami sengketa dengan masyarakat Cerenti, masalah tanah, masyarakat menganggap pihak perusahaan bersikap curang, karena awalnya pihak perusahaan menjanjikan untuk ganti rugi bagi tanah mereka yang termasuk areal perusahaan, tapi akhirnya masalah ini dapat di atasi secara berdamai antara pihak perusahaan dengan pemuka masyarakat Cerenti dan mulai beroperasi semenjak tanggal kelahirannya setelah melalui lobi yang alot antara pihak perusahaan dengan pihak pemerintah setempat, ninik mamak, pemuka masyarakat sehingga melahirkan suatu kesepakatan di antaranya :

1. Pihak perusahaan harus mengganti rugi lahan garapan masyarakat yang berada di dalam areal yang dicadangkan untuk perkebunan dengan ganti rugi yang sesuai dengan kesepakatan antara pihak yang terkait, yang besarnya antara Rp. 100.000,- s/d Rp. 1.000.000,-/ hektar
2. Perusahaan harus mengikutsertakan masyarakat di sekitar perusahaan untuk terlibat langsung
3. Perusahaan tidak di perbolehkan melanggar/ mengganggu kaedah-kaedah yang di anut anak negeri, seperti mendirikan gereja, ceramah agama selain islam dan kegiatan-kegiatan lain yang telah diatur dalam adat istiadat yang ada dalam masyarakat sekitar perusahaan

Industri pengolahan minyak sawit merupakan salah satu industri yang turut menunjang pembangunan di segala bidang terutama industri perkebunan, begitu pula dengan adanya usaha pemerintahan untuk menggalakkan industri dalam negeri guna meningkatkan ekspor dan sekaligus dengan perkembangan industri tersebut dapat mengurangi angka pengangguran dan dapat meningkatkan pendapatan daerah dan meningkatkan kebutuhan pokok dalam negeri.

Di samping meningkatkan kemampuan dari perusahaan PT. Wana Jingga Timur Kecamatan Cerenti Kabupaten Kuantan Singingi ini dalam menghasilkan CPO (*Crude Palm Oil*) dengan mutu yang baik maka diharapkan akan dapat menambah minat masyarakat untuk mengkonsumsi

minyak sawit dan perusahaan ini juga dapat membawa petani kelapa sawit dalam menjual produksi kebun.

IV.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi adalah suatu susunan dan hubungan antara tiap bagian serta posisi yang ada pada suatu organisasi atau perusahaan dalam menjalankan kegiatan operasional untuk mencapai tujuan. Struktur organisasi menggambarkan dengan jelas pemisahan kegiatan pekerjaan antara yang satu dengan yang lain dan bagaimana hubungan aktivitas dan fungsi dibatasi. Dalam struktur organisasi yang baik harus menjelaskan hubungan wewenang siapa melapor kepada siapa. 4 elemen dalam struktur organisasi yaitu :

1. Adanya spesialisasi kegiatan kerja
2. Adanya standardisasi kegiatan kerja
3. Adanya koordinasi kegiatan kerja
4. Besaran seluruh organisasi

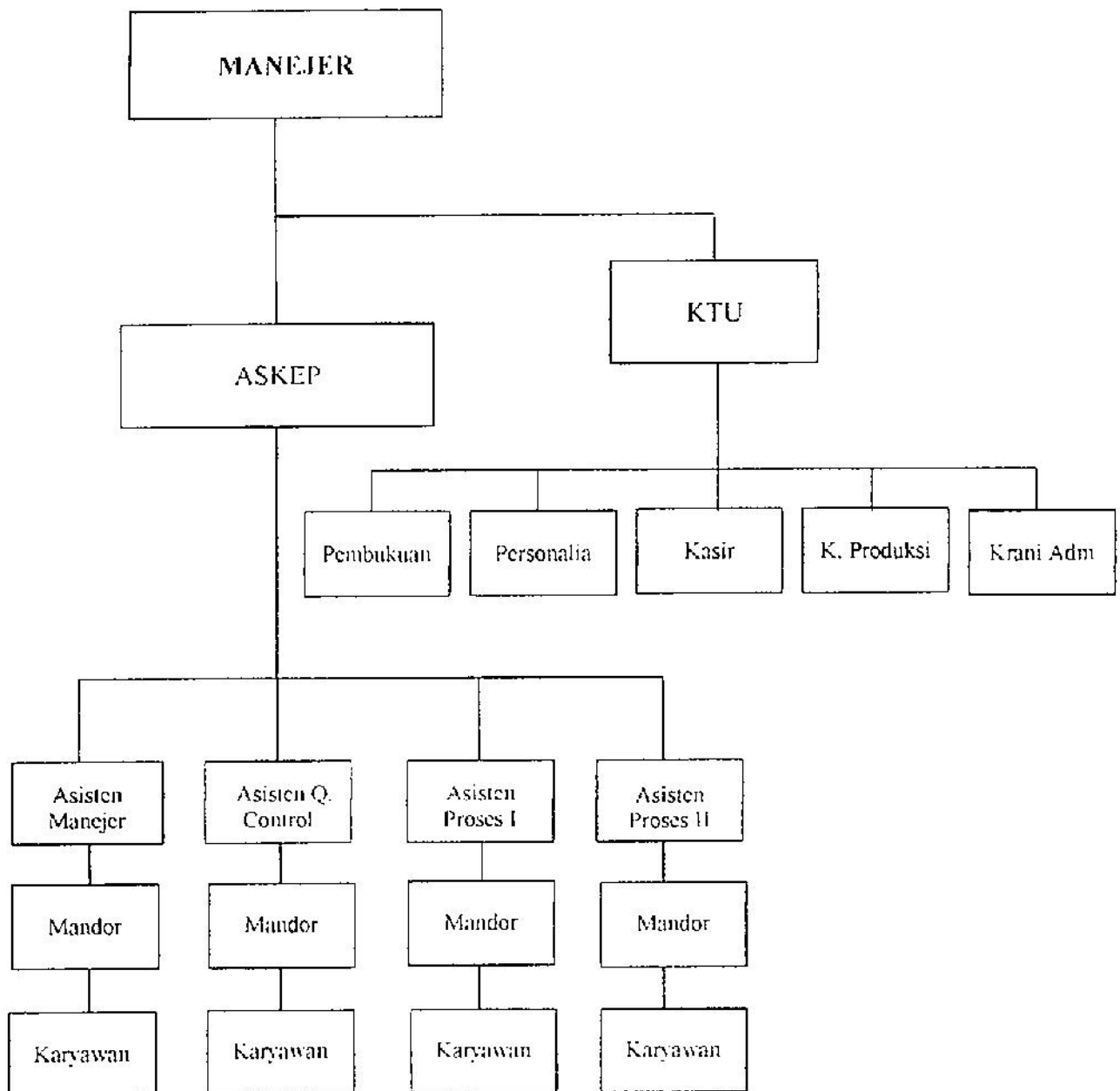
Sebagaimana kita ketahui bahwa setiap mendirikan perusahaan sudah tentu mempunyai tujuan dan untuk mencapai tujuan tersebut diperlukan manajemen yang baik yaitu untuk melaksanakan dan mengatur factor-faktor produksi yang ada didalam perusahaan tersebut, termasuk didalamnya unsur manusia dengan berbagai aktivitasnya sangat berkepentingan untuk mencapai tujuan perusahaan. Oleh karena itu dalam manajemen tersebut usaha bersama perlu dihimpun dalam suatu wadah yaitu organisasi, hanya saja dilakukan sesuai dengan besar kecilnya ruang lingkup organisasi tersebut.

Untuk mengkoordinis kegiatan tersebut secara keseluruhan sudah tentu akan sulit jika hanya dilakukan oleh pimpinan perusahaan tersebut. Maka haruslah dapat membagi-bagi tugas dan wewenang kepada karyawan-karyawannya, kegiatan membagi-bagi tugas dan wewenang disebut mengkoordinir kegiatan. Tentunya dengan maksud untuk mencapai efektivitas dan efisiensi yang lebih baik. Struktur organisasi yang dimiliki oleh perusahaan masing-masing perusahaan akan berbeda satu sama lainnya, yaitu disesuaikan dengan bentuk serta besar kecilnya perusahaan tersebut.

Struktur organisasi merupakan pedoman pelaksanaan dan pengawasan terhadap kegiatan-kegiatan dalam perusahaan. Dengan adanya organisasi, telah banyak membantu manajemen dalam hal sebagai berikut :

1. Memperlancar adanya kerja sama antar bagian
2. Menjelaskan hubungan kerja antara bagian yang satu dan yang lain.
3. Menjelaskan wewenang dan tanggung jawab atasan dan bawahan
4. Memudahkan melakukan kontrol efisiensi setiap bagian
5. Sebagai pedoman dalam penyusunan prosedur-prosedur tertulis tentang aktivitas perusahaan
6. Menjelaskan bagian-bagian yang ada pada suatu perusahaan
7. Menjelaskan tingkatan-tingkatan manajemen dan derajat posisi dari masing-masing bagian.

Sebagaimana struktur organisasi pada PT. Wana Jingga Timur Kecamatan Cerenti Kabupaten Kuantan Singingi dapat kita lihat pada gambar IV.3 di bawah ini :



Sumber : PT. Wana Jingga Timur Kec. Cerenti Kab. Kuansing

Gambar III Struktur Organisasi PT. Wana Jingga Timur Kecamatan Cerenti Kabupaten Kuantan Singingi.

Tanggung jawab masing-masing kepala bagian dapat di uraikan sebagai berikut :

1. Manajer, bertanggung jawab atas kelancaran operasional pabrik secara keseluruhan
2. Asisten Kepala, membantu manajer dalam mengawasi kegiatan tanaman dan mengkoordinir beberapa asisten lapangan.
3. KTU, Kepala Tata Usaha bertanggung jawab sebagai berikut:
 - Bertanggung jawab atas pembukuan, administrasi dan keuangan kebun.
 - Memonitor keberadaan aset perusahaan.
 - Memastikan ketentuan-ketentuan perusahaan telah dijalankan.
 - Merencanakan, mengkoordinir, mengarahkan dan pengembangan tenaga kerja.
 - Merencanakan dan menyusun tertib administrasi perusahaan.
 - Mengawasi lalu lintas administrasi, melaksanakan kegiatan administrasi.
 - Bertanggung jawab langsung kepada Direktur Utama.
4. Asisten Manejer, bertugas membantu tugas manejer dalam proses kelancaran operasional pabrik.
5. Asisten Quality Control, bertugas untuk pengawasan proses produksi dan kualitas hasil produksi yang akan dijual.

6. Asisten Proses I, bertanggung jawab atas kelancaran penerimaan TBS, penimbangan dan pengiriman barang jadi (CPO) dan menjaga kebersihan lingkungan pabrik.
7. Asisten Proses II, bertanggung jawab atas berjalannya proses produksi dengan baik dan lancar.

IV.3 Aktivitas Perusahaan

Pada PT. Wana Jingga Timur ini kegiatan yang dilakukan adalah memproduksi kelapa sawit menjadi minyak setengah jadi dengan bahan baku kelapa sawit atau TBS (Tandan buah segar), yang berasal dari perkebunan sendiri dan masyarakat luar. Untuk mendapatkan buah untuk diproduksi pihak perusahaan menggunakan kendaraan yang berjenis truk untuk mengangkut bahan baku dari area perkebunan ke lokasi pabrik untuk diolah lebih lanjut, dengan jumlah kendaraan yang digunakan perusahaan 14 kendaraan dan tahun ke tahun mengalami penambahan kendaraan.

Dalam kegiatan pengangkutan bahan baku dari area perkebunan ke lokasi pabrik banyak kendala yang dihadapi seperti kondisi jalan dan kondisi kendaraan yang digunakan.

Apabila hujan turun atau cuaca yang kurang baik kondisi jalan sangat tidak memungkinkan untuk melaksanakan proses pengangkutan buah dari area perkebunan ke lokasi pabrik, hal ini dapat menyebabkan terhambatnya proses produksi karena keterlambatan transportasi dan kurangnya persediaan bahan baku di pabrik.

dikeluarkan (di pisahkan), dan untuk mengkoagulasikan protein sehingga proses pemurnian minyak lebih mudah.

4. Pelepasan buah (*thresher*) dari tandan dan pelumatan (*digesting*)

Tandan buah yang telah di rebus di masukkan ke dalam mesin pelepas buah (*thresher*), kemudian buah yang lepas (rontok) di bawa kedalam mesin pelumat (*digester*). Sambil di lumat, buah di panasi (diupani) lagi, supaya daging buah hancur dan lepas dari bijinya. Keadaan demikian memudahkan proses pengeluaran (*ekstrasi*) minyak. Tandan kosong (telah lepas buah-buahnya) kemudian diangkut ke tempat pembakaran (*incinerator*) dan di gunakan sebagai bahan dasar untuk menghasilkan uap yang di gunakan dalam proses sterilisasi. Sebagai sisa pembakaran di peroleh abu yang mengandung $\pm 30\%$ yang di gunakan untuk pemupukan kalium di kebun.

5. Pengeluaran minyak (ekstrasi)

Ada bermacam-macam cara untuk mengeluarkan minyak (*extraction of oil*). Tetapi yang umumnya di gunakan adalah pengepresan dengan menggunakan alat atau mesin pengepres tipe *hydraulic, centrifugal* atau *tipe continuous screw press*.

6. Pemurnian dan penjernihan minyak (klasifikasi)

Minyak yang keluar dari mesin pengepres mengandung 45% sampai 55% air, lumpur dan bahan-bahan lainnya. Minyak yang masih kasar ini kemudian di bawa ke tangki klarifikasi. Setelah

mengalami pemurnian akan di peroleh 90% minyak, dan sisa lainnya adalah lumpur. Sisa olahan, yang berupa lumpur, kemudian di saring dan di salurkan ke dalam tangki serta di panasi lagi. Kemudian di olah lagi untuk memisahkan minyak dari bahan pengotornya. Setelah itu di kembalikan lagi ke dalam tangki pemurnian atau klarifikasi untuk mengalami pemurnian lagi.

7. Pemisahan Minyak dengan *Sludge Settling Tank*

Fungsi *settling tank* adalah untuk mengendapkan minyak kotor atau lumpur yang terkandung dalam *crude oil*. Temperatur minyak dalam *settling tank* harus dipertahankan 90-95°C. Minyak yang berada di lapisan atas dikutip, agar pemisahan minyak dapat berjalan dengan baik.

8. Penimbunan Minyak Produksi

Minyak yang terkumpul di dasar bejana akan disalurkan ke pompa dilantai bawah, selanjutnya dipompakan ke tangki timbun. Pada tangki timbun secara periodik dilakukan pengurusan mengikuti prosedur pencucian tangki. Suhu penyimpanan hendaknya 40-50°C.

Selain pengolahan minyak kelapa sawit perusahaan juga mengolah biji kelapa sawit, dapat kita lihat proses pengolahannya sebagai berikut:

1. Pemeraman Biji (Nut Silo)

Alat ini berfungsi sebagai tempat pemeraman biji. Biji yang telah keluar dari depericarper perlu diperam agar lebih mudah dipecah

dan karnel terlepas dari cangkang. Lapisan biji dalam alat umumnya terdiri atas tiga tingkat suhu yang berbeda bagian atas 70°C , bagian tengah 60°C dan bagian bawah 50°C .

2. Pemecahan Biji

Alat pemecah biji terdiri dari dua tipe *nut cracker* dan *ripple mill*. *Nut cracker* sebaiknya dioperasikan dengan mengatur kecepatan putar sesuai dengan ukuran biji.

3. Pemisahan Basah atau Kering

Karnel yang masih bercampur dengan cangkang dapat dipisahkan melalui pemisahan basah atau kering, pemisahan basah menggunakan tanah liat atau air pusingan, pemisahan kering menggunakan isapan angin.

- Pemisahan menggunakan tanah liat

Campuran rekah di pisahkan menggunakan larutan tanah liat dengan berat jenis 1,13, yaitu dengan mencampurkan tanah liat dengan air. Campuran karnel dimasukan kedalam bak kerucut, kemudian dipompa ke alat penapis cangkang. Sementara karnel yang mengapung karena berat jenis kurang dari 1,13 di alirkan melalui talang penapis dan di kirim karnel *dryer* untuk di keringkan.

- Pemisahan dengan air atau pusingan

Campuran rekah masuk kedalam tabung penyaring. Karena gaya berat, karnel dan cangkang kasar masuk ke dalam air.

Benda berat lain seperti batu jatuh dan di tampung, sedangkan benda ringan seperti abu, cangkang, dan karnel halus terisap masuk ke dalam *cyclone*, kemudian masuk ke dalam silo cangkang.

4 Pengeringan Karnel

Pengeringan karnel sawit dilakukan secara bertingkat. Pada karnel hasil pemisahan cara basah, suhu pada tingkat atas, tengah dan bawah berturut-turut 60°C - 70°C - 80°C dan 50°C – 60°C . sementara, suhu alat pengering yang mengeringkan karnel dari hasil pemisahan kering adalah 60°C - 70°C , 70°C - 80°C , dan 50°C – 60°C .

5. Penimbunan Karnel

Produksi karnel di timbun dalam karnel bin, selanjutnya di simpan dalam karung goni dengan kelembapan udara di atur, sehingga tidak lebih dari 70%, atau di timbun di silo karnel untuk pengiriman ke tempat penjualan dengan sistem curah.



BAB V

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

V.1 Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Proses Produksi pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing

V.1.1 Analisis Proses Produksi

Agar mendapatkan proses produksi yang bermutu tidak hanya tergantung pada ketersediaan bahan baku atau tenaga kerja saja. Jika proses produksinya tidak berjalan dengan baik, dapat mengakibatkan berkurangnya tingkat produksi yang di hasilkan. Karena itu, sangat perlu untuk memperhatikan perjalanan produksi secara tepat dan benar.

Sebuah perusahaan harus menetapkan target produksinya untuk memberikan gambaran yang akan memberi arah, agar yang di targetkan tersebut benar-benar sesuai dengan produksi yang akan dilaksanakan oleh perusahaan agar dapat tercapai target yang telah ditetapkan.

Untuk mengetahui perkembangan rencana dan realisasi produksi minyak kelapa sawit yang dihasilkan dapat di lihat pada tabel berikut:

Tabel V.3: Target dan Realisasi Produksi Minyak Sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing Tahun 2005-2009 (dalam ton).

Tahun	Target Produksi Minyak Sawit	Realisasi Produksi Minyak Sawit	Persentase (%)
2005	55.275	54.205	98,06
2006	56.420	51.360	91,03
2007	63.284	62.782	99,20
2008	64.176	60.782	94,71
2009	71.703	67.884	94,67

Sumber: PT. Wana Jingga Timur Kuansing

Dari tabel di atas dapat diketahui bahwa pada tahun 2005 realisasi produksi minyak sawit mencapai 54.205 ton atau 98,05% dari target produksi minyak sawit sebesar 55.275 ton. Pada tahun 2006 realisasi produksi minyak sawit mengalami penurunan menjadi 51.360 ton atau 91,03% dari target produksi minyak sawit sebesar 56.420 ton. Pada tahun 2007 realisasi produksi minyak sawit mengalami peningkatan menjadi 62.782 ton atau 99,20% dari target produksi minyak sawit sebesar 63.284 ton. Pada tahun 2008 realisasi produksi minyak sawit sebanyak 60.782 ton atau 94,71% dari target produksi minyak sawit sebesar 64.176 ton. Sedangkan pada tahun 2009 realisasi produksi minyak sawit sebanyak 67.884 ton atau 94,67% dari target produksi minyak sawit sebesar 71.703 ton.

Berikut tabel tanggapan responden tentang perencanaan produksi melalui tahapan proses produksi:

Tabel V.4: Tanggapan Responden Tentang Perencanaan Produksi Melalui Tahapan Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	9	33.33	74.07
2	Setuju	11	40.74	
3	Cukup Setuju	4	14.81	
4	Tidak Setuju	2	7.41	
5	Sangat Tidak Setuju	1	3.70	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.4 diketahui bahwa 20 responden atau 74,07% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 7 responden atau 25,93% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap perencanaan proses produksi.

Dapat di simpulkan bahwa perencanaan produksi yang dilakukan oleh PT. Wana Jingga Timur Kuansing baik.

Perusahaan yang memakai tipe produksi terus menerus perlu memiliki perencanaan yang baik dalam menjalankan produksinya. Perencanaan dapat dilakukan mulai dari awal proses produksi sampai pada akhir produksi menjadi suatu barang atau produk agar produksi yang di harapkan dapat tercapai.

Berikut tabel tanggapan responden tentang manajemen dalam tahap produksi.

Tabel V.5: Tanggapan Responden Tentang Manajemen Produksi Melalui Tahapan Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	13	48.15	85.19
2	Setuju	10	37.04	
3	Cukup Setuju	3	11.11	14.81
4	Tidak Setuju	1	3.70	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.5 diketahui bahwa 23 responden atau 85,19% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 4 responden atau 14,81% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap manajemen produksi. Dapat di simpulkan bahwa manajemen dalam proses produksi sudah baik. Manajemen yang baik dalam sebuah sangat di perlukan karena manajemen berfungsi sebagai merencanakan, menggerakkan dan

mengendalikan faktor-faktor produksi untuk menghasilkan barang secara tepat dan ekonomis.

Berikut tanggapan responden tentang proses produksi melalui tahapan proses produksi.

Tabel V.6: Tanggapan Responden Tentang Proses Produksi Melalui Tahapan Proses Produksi

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	6	22.22	70.37
2	Setuju	13	48.15	
3	Cukup Setuju	5	18.52	29.63
4	Tidak Setuju	3	11.11	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.6 diketahui bahwa 19 responden atau 70,73% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 8 responden atau 29,63% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap proses produksi. Dapat di simpulkan bahwa proses produksi dalam proses produksi sudah baik.

Berikut tanggapan responden tentang pengawasan produksi melalui tahapan proses produksi.

Dari tabel V.7 diketahui bahwa 19 responden atau 70,37% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 8 responden atau 29,63% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap pengawasan proses produksi. Dapat di simpulkan bahwa pengawasan proses produksi dalam proses produksi sudah baik. Berarti pengawasan yang dilakukan perusahaan sudah baik dilaksanakan untuk mengurangi tingkat kehilangan minyak dalam

suatu proses produksi, pengawasan dapat dilakukan mulai dari awal proses produksi sampai pada akhir produksi menjadi suatu barang atau produk agar produksi yang di harapkan dapat tercapai.

Tabel V.7: Tanggapan Responden Tentang Pengawasan Produksi Melalui Tahapan Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	9	33.33	70.37
2	Setuju	10	37.04	
3	Cukup Setuju	5	18.52	29.63
4	Tidak Setuju	3	11.11	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Berikut tanggapan responden tentang kegiatan dalam memproduksi melalui tahapan proses produksi.

Tabel V.8: Tanggapan Responden Tentang Kegiatan Dalam Memproduksi Melalui Tahapan Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	7	25.93	51.85
2	Setuju	7	25.93	
3	Cukup Setuju	6	22.22	48.15
4	Tidak Setuju	7	25.93	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.8 diketahui bahwa 14 responden atau 51,85% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 13 responden atau 48,15% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap proses produksi.

Dapat di simpulkan bahwa proses produksi dalam proses produksi sudah cukup baik.

Dari hasil pembahasan dan analisis data tabel-tabel di atas, untuk mengetahui lebih jelas besarnya perbandingan jumlah dan persentase dapat dilihat hasil rekapitulasi pada tabel V.9 dibawah ini.

Tabel V.9:Rekapitulasi Hasil Tanggapan Responden Tentang Proses Produksi Minyak Kelapa Sawit pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing

NO	Pertanyaan	Frekuensi					Jumlah
		SS	S	CS	TS	STS	
1	Perencanaan Produksi	9	11	4	2	1	27
2	Manajemen Produksi	13	10	3	1	0	27
3	Proses Produksi	6	13	5	3	0	27
4	Pengawasan Produksi	9	10	5	3	0	27
5	Kegiatan Produksi	7	7	6	7	0	27
	Jumlah	44	51	23	16	1	135
	Persentase (%)	32.59	37.78	17.04	11.85	0.74	100.00

Sumber : Data Olahan

Tabel V.9 memperlihatkan bahwa mayoritas tanggapan responden yaitu sebesar 70,37% menyatakan tanggapan yang positif, dan 29,63% menyatakan tanggapan yang negatif. Dari persentase tersebut maka dapat disimpulkan bahwa proses produksi terhadap proses produksi pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing belum baik.

V.1.2 Analisis Pengadaan Bahan Baku

Bahan baku merupakan bahan pokok yang diolah menjadi barang jadi. Pada PT.Wana Jingga Timur Kecamatan Cerenti Kabupaten Kuantan Singingi merupakan sebuah perusahaan yang bergerak didalam bidang industri pengolahan kelapa sawit dimana bahan baku yang digunakan adalah buah kelapa sawit yang diolah menjadi minyak setengah jadi atau CPO (*crude palm oil*).

Persediaan bahan baku sebagai kekayaan perusahaan memiliki peranan penting di dalam operasi bisnis dalam pabrik. Bahan baku merupakan faktor utama di dalam perusahaan untuk menunjang kelancaran proses produksi, baik dalam perusahaan besar maupun perusahaan kecil.

Setiap perusahaan yang bergerak di bidang industri pasti akan membutuhkan bahan baku untuk kegiatan produksinya, karena bahan baku merupakan salah satu faktor-faktor produksi yang di gunakan dalam kegiatan memproduksi. Apabila tidak ada bahan baku proses produksi tidak akan berjalan dengan lancar yang mengakibatkan tidak tercapainya target produksi yang telah di tetapkan perusahaan.

Dengan adanya perencanaan bahan baku yang benar dan tepat dapat menunjang proses produksi berjalan sesuai dengan target produksi yang telah di tetapkan. Manfaat dari perencanaan pada bahan baku adalah tersedianya bahan baku secara terus menerus sesuai dengan kebutuhan produksi. Jika bahan baku pada proses produksi tidak mencukupi, maka akan menghambat terlaksananya proses produksi sehingga dapat merugikan perusahaan. Dengan

berpedoman pada target produksi yang telah ditetapkan oleh perusahaan akan dapat menentukan berapa jumlah kebutuhan bahan baku yang dibutuhkan untuk mendukung pelaksanaan target produksi tersebut.

Untuk mengetahui perbandingan antara perencanaan target bahan baku dan realisasi pengadaan, realisasi produksi perkebunan kelapa sawit (TBS), dapat dilihat dari tabel berikut.

Tabel V.10: Target dan Realisasi Pengadaan Bahan Baku Tandan Buah Segar (TBS) serta Bahan Baku yang Tersedia di Kebun Kelapa Sawit PT. Wana Jingga Timur Kuansing Tahun 2005-2009 (dalam ton)

Tahun	Target Pengadaan Bahan Baku	Realisasi			Persentase (%)
		Kebun Sendiri	Dari Luar	Jumlah	
2005	171.742	33.568	136.286	169.854	98,90
2006	196.420	37.764	139.977	177.741	90,49
2007	205.280	41.960	133.603	175.563	85,52
2008	230.153	46.156	152.480	198.636	86,30
2009	239.295	50.352	144.095	194.447	81,28

Sumber: PT. Wana Jingga Timur Kuansing

Dari tabel di atas menunjukkan bahwa tahun 2005 target kebutuhan bahan baku yang ditetapkan perusahaan sebanyak 171.742 ton, realisasi pengadaan tercapai sebanyak 169.854 ton atau 98,90% yang berarti terdapat kekurangan sebanyak 1.888 ton, yang terealisasi dari TBS sendiri sebanyak 33.568 ton sedangkan dari luar sebanyak 136.288 ton. Pada tahun 2006 target kebutuhan bahan baku perusahaan sebanyak 196.420 ton, realisasi pengadaan tercapai sebanyak 177.741 ton atau 90,49% yang berarti terdapat kekurangan sebanyak 18.679 ton, yang terealisasi dari TBS sendiri sebanyak 37.764 ton dan dari luar sebanyak 139.977 ton. Dan pada tahun 2007 target kebutuhan

bahan baku perusahaan sebanyak 205.280 ton, realisasi pengadaan tercapai sebanyak 175.563 ton atau 85,52% jadi mengalami kekurangan hanya sebanyak 29.717 ton, yang terealisasi dari TBS sendiri sebanyak 41.960 ton dan dari luar sebanyak 133.603 ton. Pada tahun 2008 target kebutuhan bahan baku perusahaan sebanyak 230.153 ton, realisasi pengadaan mencapai sebanyak 198.636 ton atau 86,30% dan mengalami kekurangan sebanyak 31.517 ton, yang terealisasi dari TBS sendiri sebanyak 46.156 ton dan dari luar sebanyak 152.480 ton. Sedangkan pada tahun 2009 target kebutuhan bahan baku perusahaan sebanyak 239.295 ton, realisasi pengadaan tercapai sebanyak 194.447 ton atau 81,28% jadi mengalami kekurangan sebanyak 44.848 ton, yang terealisasi dari TBS sendiri sebanyak 50.352 ton dan dari luar sebanyak 144.095 ton.

Berikut tanggapan responden tentang persediaan bahan baku untuk proses produksi:

Tabel V.11: Tanggapan Responden Tentang Perencanaan Bahan Baku Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	8	29.63	66.67
2	Setuju	10	37.04	
3	Cukup Setuju	4	14.81	33.33
4	Tidak Setuju	5	18.52	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Tabel V.13: Tanggapan Responden Tentang Pemesanan Bahan Baku Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	12	44.44	59.26
2	Setuju	4	14.81	
3	Cukup Setuju	8	29.63	40.74
4	Tidak Setuju	3	11.11	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.13 diketahui bahwa 16 responden atau 59,26% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 11 responden atau 40,74% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap kualitas bahan baku. Dapat di simpulkan bahwa kualitas bahan baku dalam proses produksi baik.

Berikut tanggapan responden tentang keadaan bahan baku untuk proses produksi:

Tabel V.14: Tanggapan Responden Tentang Keadaan Bahan Baku Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	13	48.15	85.19
2	Setuju	10	37.04	
3	Cukup Setuju	3	11.11	14.81
4	Tidak Setuju	1	3.70	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.14 diketahui bahwa 23 responden atau 85.19% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 4 responden atau 14.81% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap keadaan bahan baku. Dapat di simpulkan bahwa keadaan bahan baku dalam proses produksi baik.

Berikut tanggapan responden tentang efesiensi waktu dalam pemesanan bahan baku untuk proses produksi:

Tabel V.15: Tanggapan Responden Tentang Efisiensi Waktu Dalam Pemesana Bahan Baku Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	13	48.15	77.78
2	Setuju	8	29.63	
3	Cukup Setuju	6	22.22	22.22
4	Tidak Setuju	-	-	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.15 diketahui bahwa 21 responden atau 77.78% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 6 responden atau 22,22% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju ternadap efesiensi waktu dalam pemesanan bahan baku. Dapat di simpulkan bahwa efesiensi waktu dalam pemesanan bahan baku dalam proses produksi baik.

Dari hasil pembahasan dan analisis data tabel-tabel di atas, untuk mengetahui lebih jelas besarnya perbandingan jumlah dan persentase dapat di lihat hasil rekapitulasi pada tabel V.16 di bawah ini.

Tabel V.16: Rekapitulasi Hasil Tanggapan Responden Tentang Pengadaan Bahan Baku Minyak Kelapa Sawit pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing

NO	Pertanyaan	Frekuensi					Jumlah
		SS	S	N	TS	STS	
1	Persediaan Bahan Baku	8	10	4	5	0	27
2	Kualitas Bahan Baku	8	7	6	5	1	27
3	Pemesanan Bahan Baku	12	4	8	3	0	27
4	Keadaan Bahan Baku	13	10	3	1	0	27
5	Efisiensi Waktu	13	8	6	0	0	27
	Jumlah	54	39	27	14	1	135
	Persentase (%)	40.00	28.89	20.00	10.37	0.74	100.00

Tabel V.16 memperlihatkan bahwa mayoritas tanggapan responden yaitu sebesar 68,89% menyatakan tanggapan yang positif, dan 31,11% menyatakan tanggapan yang negatif. Dari persentase tersebut maka dapat disimpulkan bahwa pengadaan bahan baku terhadap proses produksi pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing belum baik.

V.1.3 Analisis Tenaga Kerja

Untuk mencapai suatu tingkat yang memuaskan dalam menghasilkan produksi, maka perusahaan harus dapat menemukan tenaga kerja yang akan direkrut, baik kualitas, kuantitas, tingkat pendidikan, pengalaman serta keahliannya sehingga rencana produksi akan dapat tercapai sesuai dengan di rencanakan. Berhasil atau tidaknya kegiatan produksi dalam suatu perusahaan

akan tergantung pada kemampuan dan kesanggupan kerja serta partisipasi tenaga kerja pada perusahaan tersebut.

Dalam sebuah perusahaan tenaga kerja sangat di butuhkan untuk menjalankan aktifitas perusahaan baik di bidang produksi maupun non produksi. Tenaga kerja merupakan salah satu faktor produksi yang di gunakan untuk mencapai barang-barang dan jasa, dan berperan dalam melayani dan mengoperasikan mesin-mesin dan peralatan lainnya dalam proses produksi, faktor tenaga kerja merupakan faktor yang sangat penting karena berhasil tidaknya perencanaan suatu perusahaan juga di pengaruhi oleh efisiensi kerja dan kemampuan serta kesanggupan dari karyawan tersebut. Pada masa sekarang harus di usahakan agar tenaga kerja betul-betul menjadi teman atau pasangan bagi perusahaan untuk mencapai tujuan perusahaan. Meskipun sudah banyak di gunakan mesin-mesin tetapi faktor manusia sangat di butuhkan juga.

Berikut tanggapan responden tentang program pendidikan dan pelatihan untuk proses produksi:

Tabel V.17: Tanggapan Responden Tentang Program Pendidikan dan Pelatihan Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	12	44.44	59.26
2	Setuju	4	14.81	
3	Cukup Setuju	8	29.63	40.74
4	Tidak Setuju	3	11.11	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.17 diketahui bahwa 16 responden atau 59,26% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 11 responden atau 40,74% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap program pendidikan dan pelatihan untuk proses produksi. Dapat di simpulkan bahwa program pendidikan dan pelatihan dalam proses produksi baik.

Berikut tanggapan responden tentang penambahan tenaga kerja untuk proses produksi:

Tabel V.18: Tanggapan Responden Tentang Penambahan Tenaga Kerja Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	13	48.15	85.19
2	Setuju	10	37.04	
3	Cukup Setuju	3	11.11	14.81
4	Tidak Setuju	1	3.70	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.18 diketahui bahwa 23 responden atau 85,19% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 4 responden atau 14,18% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap penambahan tenaga kerja untuk proses produksi. Dapat di simpulkan bahwa penambahan tenaga kerja dalam proses produksi baik.

Berikut tanggapan responden tentang tenaga kerja yang masih memerlukan pendidikan dan pelatihan untuk proses produksi.

Tabel V.19: Tanggapan Responden Tentang Tenaga Kerja Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	13	48.15	77.78
2	Setuju	8	29.63	
3	Cukup Setuju	6	22.22	22.22
4	Tidak Setuju	-	-	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.19 diketahui bahwa 21 responden atau 77,78% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 6 responden atau 22,22% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap tenaga kerja untuk proses produksi. Dapat di simpulkan bahwa tenaga kerja dalam proses produksi baik.

Berikut tanggapan responden tentang tenaga kerja yang memiliki pendidikan dan pelatihan yang akan mampu menghasilkan output yang baik untuk proses produksi:

Tabel V.20: Tanggapan Responden Tentang Tenaga Kerja yang Memiliki Pendidikan dan Pelatihan Akan Mampu Menghasilkan Output yang Baik Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	10	37.04	92.59
2	Setuju	15	55.56	
3	Cukup Setuju	2	7.41	7.41
4	Tidak Setuju	-	-	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.20 diketahui bahwa 25 responden atau 92,59% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 2 responden atau 7,41% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap skill tenaga kerja untuk proses produksi. Dapat di simpulkan bahwa skill tenaga kerja dalam proses produksi baik.

Berikut tanggapan responden tentang penempatan tenaga kerja untuk proses produksi:

Tabel V.21: Tanggapan Responden Tentang Penempatan Tenaga Kerja Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	11	40.74	74.07
2	Setuju	9	33.33	
3	Cukup Setuju	7	25.93	25.93
4	Tidak Setuju	-	-	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.21 diketahui bahwa 20 responden atau 74,07% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 7 responden atau 25,93% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap penempatan tenaga kerja untuk proses produksi. Dapat di simpulkan bahwa penempatan tenaga kerja dalam proses produksi baik.

Dari hasil pembahasan dan analisis data tabel-tabel di atas, untuk mengetahui lebih jelas besarnya perbandingan jumlah dan persentase dapat dilihat hasil rekapitulasi pada tabel V.22 dibawah ini.

Tabel V.22: Rekapitulasi Hasil Tanggapan Responden Tentang Tenaga Kerja Dalam Proses Produksi Minyak Kelapa Sawit pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing

NO	Pertanyaan	Frekuensi					Jumlah
		SS	S	N	TS	STS	
1	Program Pendidikan dan Pelatihan	12	4	8	3	0	27
2	Penambahan Tenaga Kerja	13	10	3	1	0	27
3	Pendidikan dan Pelatihan	13	8	6	0	0	27
4	Keadaan Keahlian	10	15	2	0	0	27
5	Penempatan Tenaga Kerja	11	9	7	0	0	27
	Jumlah	59	46	26	4	0	135
	Persentase (%)	43.70	34.07	19.26	2.96	0.00	100.00

Sumber : Data Olahan

Tabel V.22 memperlihatkan bahwa mayoritas tanggapan responden yaitu sebesar 77,77% menyatakan tanggapan yang positif, dan 22,22% menyatakan tanggapan yang negatif. Dari persentase tersebut maka dapat disimpulkan bahwa tenaga kerja terhadap proses produksi pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing belum baik.

V.1.4 Analisis Mesin

Dalam perusahaan mesin merupakan sebagai alat yang di gunakan dalam pekerjaan produksi, sangat di perlukan guna membantu manusia dalam menyelesaikan pekerjaannya. Pada saat ini hampir semua jenis produk memerlukan bantuan mesin agar dapat mengolah produk yang di inginkan sesuai dengan rencana semula, apalagi dengan perubahan zaman yang

Tabel V.24: Tanggapan Responden Tentang Pengecekan Mesin Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	11	40.74	85.19
2	Setuju	12	44.44	
3	Cukup Setuju	3	11.11	14.81
4	Tidak Setuju	1	3.70	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.24 diketahui bahwa 23 responden atau 85.19% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 4 responden atau 14,81% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap pengecekan mesin untuk proses produksi. Dapat di simpulkan bahwa pengecekan mesin dalam proses produksi baik.

Berikut tanggapan responden tentang pengawasan mesin untuk proses produksi:

Tabel V.25: Tanggapan Responden Tentang Pengawasan Mesin Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	5	18.52	62.96
2	Setuju	12	44.44	
3	Cukup Setuju	6	22.22	37.04
4	Tidak Setuju	4	14.81	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.25 diketahui bahwa 17 responden atau 62.96% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 10 responden atau 37,04% yang

menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap pengawasan mesin untuk proses produksi. Dapat di simpulkan bahwa pengawasan mesin dalam proses produksi baik.

Berikut tanggapan responden tentang kapasitas mesin untuk proses produksi:

Tabel V.26: Tanggapan Responden Tentang Kapasitas Mesin Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	7	25.93	70.37
2	Setuju	12	44.44	
3	Cukup Setuju	4	14.81	29.63
4	Tidak Setuju	4	14.81	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari tabel V.4 diketahui bahwa 26 responden atau 70,37% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 8 responden atau 29,63% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap kapasitas mesin untuk proses produksi. Dapat di simpulkan bahwa kapasitas mesin dalam proses produksi baik.

Berikut tanggapan responden tentang keberadaan mesin untuk proses produksi:

Dari tabel V.27 diketahui bahwa 14 responden atau 51,85% menyatakan sangat setuju dan setuju, dan 13 responden atau 48,15% yang menyatakan cukup setuju, tidak setuju dan sangat tidak setuju terhadap mesin

untuk proses produksi. Dapat di simpulkan bahwa mesin dalam proses produksi cukup baik.

Tabel V.27: Tanggapan Responden Tentang Mesin Untuk Proses Produksi.

No	Tanggapan	Jumlah	Persentase (%)	Hasil
1	Sangat Setuju	4	14.81	51.85
2	Setuju	10	37.04	
3	Cukup Setuju	6	22.22	48.15
4	Tidak Setuju	7	25.93	
5	Sangat Tidak Setuju	-	-	
Jumlah		27	100	100.00

Sumber: Data Olahan

Dari hasil pembahasan dan analisis data tabel-tabel di atas, untuk mengetahui lebih jelas besarnya perbandingan jumlah dan persentase dapat di lihat hasil rekapitulasi pada tabel V.28 dibawah ini.

Tabel V.28: Rekapitulasi Hasil Tanggapan Responden Tentang Mesin Dalam Proses Produksi Minyak Kelapa Sawit pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing

NO	Pertanyaan	Frekuensi					Jumlah
		SS	S	N	TS	STS	
1	Mesin yang di Gunakan	7	10	5	4	1	27
2	Pengecekan Mesin	11	12	3	1	0	27
3	Pengawasan Mesin	5	12	6	4	0	27
4	Kapasitas Mesin	7	12	4	4	0	27
5	Mesin	4	10	6	7	0	27
Jumlah		34	56	24	20	1	135
Persentase (%)		25.19	41.48	17.78	14.81	0.74	100.00

Sumber : Data Olahan

Tabel V.28 memperlihatkan bahwa mayoritas tanggapan responden yaitu sebesar 66,67% menyatakan tanggapan yang positif, dan 33,33% menyatakan

tanggapan yang negatif. Dari persentase tersebut maka dapat disimpulkan bahwa mesin terhadap proses produksi pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing belum baik.

V.2 Analisa Data

V.2.1 Hasil Uji Validitas dan Reliabilitas Instrumen

Sebelum data yang terkumpul dianalisis perlu dilakukan uji validitas dan reliabilitas. Pengujian ini akan menentukan layaknya data untuk dianalisis lebih lanjut. Berdasarkan uji validitas dan reliabilitas instrumen penelitian yang dilakukan terhadap seluruh item yang digunakan, hasilnya menunjukkan bahwa seluruh item yang ditetapkan dalam penelitian ini adalah valid dan reliabel. Oleh karena itu kuisonernya layak untuk digunakan sebagai instrumen penelitian ini. Untuk selanjutnya peneliti membuat rekapitulasi hasil uji validitas dan reliabilitas seperti dalam Tabel V.33 dibawah ini.

Tabel V.29 Rekapitulasi Hasil Uji Validitas dan Reliabilitas

NO	Korelasi	Keputusan	Koefisien Alpha	Keputusan
X1			0,845	Baik
X1.1	0.793	Valid		
X1.2	0.789	Valid		
X1.3	0.836	Valid		
X1.4	0.789	Valid		
X1.5	0.714	Valid		
X2			0,825	Baik
X2.1	0.773	Valid		
X2.2	0.800	Valid		
X2.3	0.780	Valid		
X2.4	0.785	Valid		
X2.5	0.683	Valid		
X3			0,737	Baik
X3.1	0.503	Valid		
X3.2	0.765	Valid		
X3.3	0.751	Valid		
X3.4	0.730	Valid		
X3.5	0.737	Valid		
Y			0,725	Baik
Y1	0.557	Valid		
Y2	0.796	Valid		
Y3	0.641	Valid		
Y4	0.678	Valid		
Y5	0.773	Valid		

Dari tabel V.29 dapat dijelaskan bahwa pengadaan bahan baku, tenaga kerja dan mesin berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing. Setelah dilakukan uji reliabilitasnya, nilai koefisien alpha semua variabel tersebut reliabel dengan

keputusan baik, karena memiliki nilai koefisien alpha diatas 0,60. Dan hasil uji validitas semua variabel menunjukkan nilai korelasi diatas 0,30 artinya semua item variabel memenuhi syarat untuk valid.

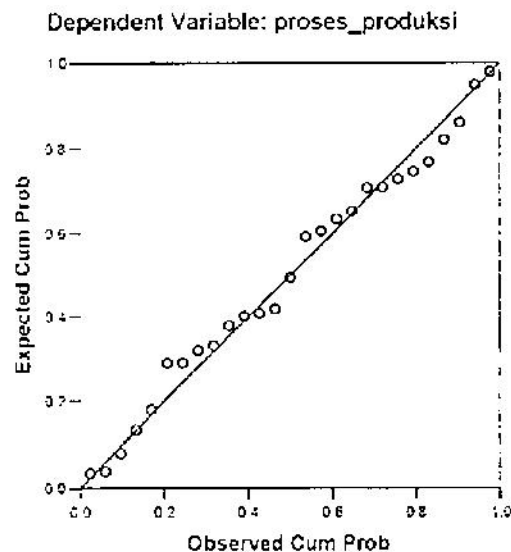
V.2.2 Analisis Uji Normalitas

Deteksi normalitas dilihat dengan menggunakan grafik normal *P-P Plot of Regression Standardized Residual*. Pada gambar terlihat titik-titik menyebarkan di sekitar garis diagonal, serta penyebarannya mengikuti arah garis diagonal. Maka model regresi memenuhi asumsi normalitas seperti terlihat pada gambar V.4.

Gambar V.4

Diagram P-P Plot Normalitas

Normal P-P Plot of Regression Standardized Residual



Uji Normalitas adalah langkah awal yang harus dilakukan untuk setiap analisis Multivariate khususnya jika tujuannya adalah inferensi. Jika terdapat Normalitas, maka residual akan terdistribusi secara normal. Pada penelitian ini untuk menguji normalitas data menggunakan uji *Kolmogorov-Smirnov*, Kriteria yang digunakan adalah jika masing-masing variabel menghasilkan nilai K-S-Z dengan $P > 0,05$ maka dapat disimpulkan bahwa masing-masing data pada

V.2.3 Analisis Uji Asumsi Klasik

a) Uji Multikolinearitas

Uji Multikolinearitas dengan menggunakan VIF paling jamak dilakukan dalam penelitian di Indonesia. Asumsi Multikolinearitas terpenuhi jika nilai VIF pada Output SPSS disekitar angka 1, dan mempunyai angka tolerance mendekati 1 maka dapat dikatakan bebas dari multikolinearitas, data yang baik dapat dikatakan bebas multikonearitas. Hasil Uji Multikolinearitas disimpulkan seperti pada tabel V.31.

Tabel V.31 Hasil Uji Multikolinearitas

Coefficients ^a								
Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics	
		B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF
1	(Constant)	8,143	4,014		2,029	,054		
	bahan_baku	,642	,237	,749	2,706	,013	,205	4,871
	tenaga_kerja	,036	,297	,033	,120	,906	,205	4,889
	mesin	-,115	,126	-,115	-,912	,371	,986	1,014

a. Dependent Variable: proses_produksi

Pada tabel V.31 menunjukkan nilai Tolerance untuk variabel pengadaan bahan baku adalah sebesar 0,205 dengan VIF sebesar 4,871. Nilai Tolerance untuk variabel tenaga kerja adalah sebesar 0,205 dengan VIF sebesar 4,889. Nilai Tolerance untuk variabel mesin adalah sebesar 0,986 dengan VIF sebesar 1,014. Ini menunjukkan bahwa VIF berada jauh dari angka 1 yang menyatakan tidak terbebas dari asumsi multikolinearitas, namun dari nilai tolerance terlihat bahwa semua variabel berada dibawah angka 1 yang menyatakan bebas dari asumsi multikolinearitas. Meskipun nilai VIF tidak terbebas dari multikolinieritas namun nilai tolerance terbebas dari multikolinieritas.

terbebas dari multikolinieritas namun nilai tolerance terbebas dari multikolinieritas.

b) Uji Autokorelasi

Untuk mendeteksi Autokorelasi dapat dilakukan dengan melihat angka Durbin Watson. Secara umum bisa diambil patokan :

1. Angka D-W di bawah -2 berarti ada Autokorelasi positif
2. Angka D-W di antara -2 sampai +2, berarti tidak ada autokorelasi
3. Angka D-W di atas +2 berarti ada Autokorelasi negative

Tabel V.32 Hasil Uji Autokorelasi

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Durbin-Watson
1	.799 ^a	.638	.591	2.182	2.030

a. Predictors: (Constant), mesin, bahan_baku, tenaga_kerja

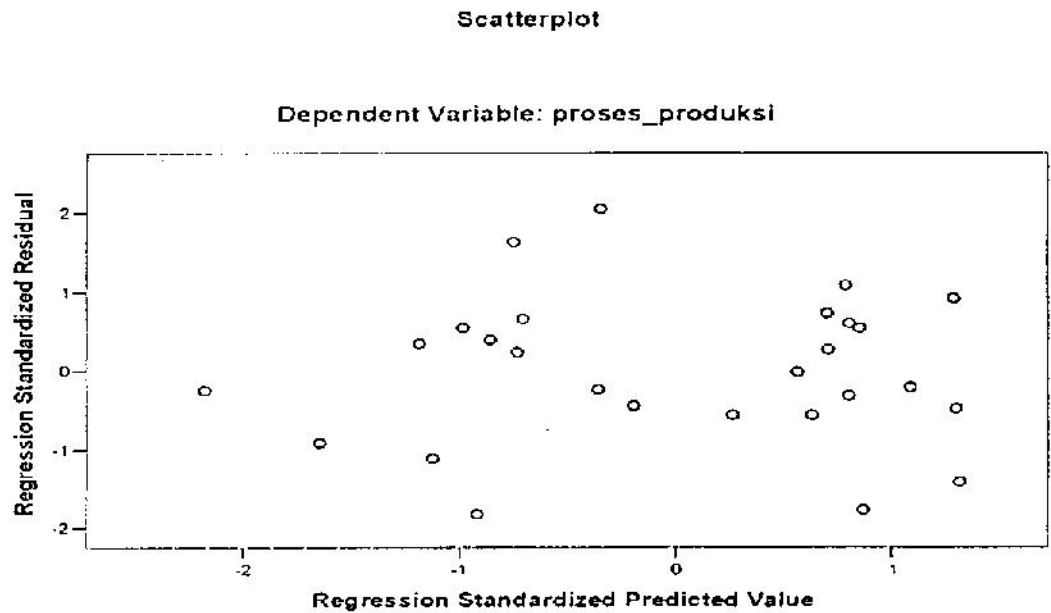
b. Dependent Variable: proses_produksi

Pada tabel V.32 terlihat bahwa angka Durbin Watson di sekitar 2 yaitu sebesar 2,030 yang berarti tidak ada autokorelasi. Dan dapat disimpulkan bahwa regresi ini baik karena bebas dari autokorelasi.

c) Uji Heterokedastisitas

Untuk mendeteksi heteroskedastisitas dapat melihat grafik scatterplot. Deteksinya dengan melihat ada tidaknya pola tertentu pada grafik dimana sumbu X adalah Y menyebar diatas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y (Santoso, 2001: 210). Seperti terlihat pada gambar V.5 dibawah ini.

Gambar V.5
Diagram Scatterplot Heterokedastisitas



Pada Gambar V.5 tidak terlihat pola yang jelas karena titik-titik menyebar diatas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y, sehingga dapat dikatakan bahwa pada model regresi ini tidak terjadi gejala heterokedastisitas.

V.3 Analisa Hasil Penelitian

Penelitian ini menggunakan regresi linear, dilakukan dengan menggunakan metode enter, dimana semua variabel dimasukkan untuk mencari pengaruh variabel independen terhadap variabel dependen melalui meregresikan.

distribusi sebagai variabel independen. Hasil hipotesis seperti yang tercantum dalam tabel V.33 di bawah.

Tabel V.33 Hasil Regresi

Model		Coefficients ^a					Collinearity Statistics	
		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Tolerance	VIF
	B	Std. Error	Beta					
1	(Constant)	8.143	4.014		2.029	.054		
	bahan_baku	.642	.237	.749	2.706	.013	.205	4.871
	tenaga_kerja	.036	.297	.033	.120	.905	.205	4.889
	mesin	-.115	.126	-.115	-.912	.371	.986	1.014

a. Dependent Variable: proses_produksi

Persamaan regresi dari hasil perhitungan statistik didapat sebagai berikut:

$$Y = a + b_1 X_1 + b_2 X_2 + b_3 X_3 + e$$

$$Y (\text{Proses Produksi}) = 8,143 + 0,624X_1 + 0,036X_2 - 0,115X_3 + e$$

1. Konstanta sebesar 8,143 menyatakan, bahwa jika variabel independen tetap maka variabel dependen adalah sebesar 8,143.
2. Hasil regresi X1 menunjukkan variabel pengadaan bahan baku sebesar 0,624 yang menyatakan bahwa pengadaan bahan baku mengalami peningkatan sebesar 1, maka variabel dependen (proses produksi) juga akan mengalami peningkatan sebesar 62,4%.
3. Hasil regresi X2 menunjukkan variabel tenaga kerja sebesar 0,036 yang menyatakan bahwa tenaga kerja mengalami peningkatan sebesar 1, maka variabel dependen (proses produksi) juga akan mengalami peningkatan sebesar 3,6%.
4. Hasil regresi X3 menunjukkan variabel mesin sebesar -0,115 yang menyatakan bahwa mesin mengalami penurunan sebesar 1, maka variabel

4. Hasil regresi X_3 menunjukkan variabel mesin sebesar $-0,115$ yang menyatakan bahwa mesin mengalami penurunan sebesar 1, maka variabel dependen (proses produksi) juga akan mengalami peningkatan sebesar 3,6%.

V.3.1 Hasil Uji Regresi Secara Parsial

A. Pengadaan Bahan Baku

Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1,703 < t$ hitung sebesar $2,706$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa pengadaan bahan baku berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.

B. Tenaga Kerja

Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1,671 > t$ hitung sebesar $0,120$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa tenaga kerja tidak berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.

C. Mesin

Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1,671 > t$ hitung sebesar $\approx 0,912$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa mesin tidak berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.

V.3.2 Hasil Uji Regresi Secara Simultan

Hasil uji regresi secara simultan atau uji F dapat dilihat pada tabel V.34 dibawah ini :

Tabel V.34 Hasil Uji F Hitung

ANOVA^b

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	193.213	3	64.404	13.524	.000 ^a
	Residual	109.527	23	4.762		
	Total	302.741	26			

a. Predictors: (Constant), mesin, bahan_baku, tenaga_kerja

b. Dependent Variable: proses_produksi

H : “Secara bersama-sama pengadaan bahan baku, tenaga kerja dan mesin berpengaruh signifikan terhadap proses produksi minyak kelapa sawit”

Berdasarkan statistik f tabel sebesar $4.21 < f$ hitung sebesar 13,524 dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$ maka hipotesis diterima. Hasil ini menunjukkan bahwa Secara bersama-sama pengadaan bahan baku, tenaga kerja dan mesin berpengaruh signifikan terhadap proses produksi minyak kelapa sawit pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.

V.3.2 Koefisien Determinasi

Nilai R (koefisien determinasi) terlihat pada tabel V.35 dibawah :

Tabel V.35 Hasil Koefisien Determinasi

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Durbin-Watson
1	.799 ^a	.638	.591	2.182	2.030

a. Predictors: (Constant), mesin, bahan_baku, tenaga_kerja

b. Dependent Variable: proses_produksi

Tabel diatas menunjukkan nilai R sebesar 0,799, berarti hubungan keeratan secara bersama-sama antara variabel dependen dan variabel independen sangat kuat karena $R > 0,5$. Nilai R^2 (koefisien determinasi) sebesar 0,638 artinya 63,8% proses produksi di pengaruhi oleh pengadaan bahan baku, tenaga kerja dan mesin, sedangkan sisanya sebesar 36,2% dipengaruhi sebab-sebab yang lain yang tidak diteliti pada penelitian ini.

V.3 Kebijaksanaan yang di Ambil PT. Wana Jingga Timur Kuansing Dalam Proses Produksi

Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1.703 < t$ hitung sebesar 2,706 dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa pengadaan bahan baku berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing. Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1,671 > t$ hitung sebesar 0,120 dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa tenaga kerja tidak berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga

Timur Kuansing. Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1,671 > t$ hitung sebesar $0,912$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa mesin tidak berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing. Berdasarkan statistik f tabel sebesar $4,21 < f$ hitung sebesar $13,524$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$ maka hipotesis diterima. Hasil ini menunjukkan bahwa Secara bersama-sama pengadaan bahan baku, tenaga kerja dan mesin berpengaruh signifikan terhadap proses produksi minyak kelapa sawit pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.

Dari hasil penelitian di atas dapat di simpulkan bahwa pengadaan bahan baku yang berpengaruh, maka perusahaan bisa mengambil kebijaksanaan dalam mengatasi kendala kekurangan bahan baku adalah dengan mengoptimisasi produksi kebun kelapa sawit. Sedangkan produksi kebun kelapa sawit saat ini sedang berada dalam masa perkembangan karena kebanyakan tanaman kelapa sawit masih berumur muda. Untuk mengoptimalkan produksi kebun kelapa sawit maka PKS Wana Jingga Timur mendirikan pabrik pengolahan limbah untuk menghasilkan pupuk kompos yang di gunakan pada kebun sendiri. Penggunaan pupuk kompos buatan sendiri ini dapat mempertahankan produksi kebun sehingga tetap tinggi. Untuk menjamin ketersediaan bahan baku perlu adanya optimalisasi kebun yang telah berproduksi. Selain itu pabrik dapat bekerjasama dengan pihak luar untuk memenuhi pasokan bahan baku



BAB VI

PENUTUP

Sebagai akhir dari penulisan dalam bab ini disampaikan beberapa kesimpulan, dan saran yang relevan bagi penelitian yang akan datang sesuai dengan hasil penelitian analisis data yang telah dilakukan

A. KESIMPULAN

1. Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1.703 < t$ hitung sebesar $2,706$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa pengadaan bahan baku berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.
2. Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1,671 > t$ hitung sebesar $0,120$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa tenaga kerja tidak berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.
3. Berdasarkan statistik t tabel sebesar $1,671 > t$ hitung sebesar $-0,912$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$. Hasil ini menunjukkan bahwa mesin tidak berpengaruh terhadap proses produksi minyak kelapa sawit (CPO) pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing

4. Berdasarkan statistik f' tabel sebesar $4.21 < f$ hitung sebesar $13,524$ dengan signifikansi probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$ maka hipotesis diterima. Hasil ini menunjukkan bahwa Secara bersama-sama pengadaan bahan baku, tenaga kerja dan mesin berpengaruh signifikan terhadap proses produksi minyak kelapa sawit pada PT. Wana Jingga Timur Kuansing.
5. Nilai R sebesar $0,799$, berarti hubungan keeratan secara bersama-sama antara variabel dependen dan variabel independen sangat kuat karena $R > 0,5$. Nilai R^2 (koefisien determinasi) sebesar $0,638$ artinya $63,8\%$ proses produksi di pengaruhi oleh pengadaan bahan baku, tenaga kerja dan mesin, sedangkan sisanya sebesar $36,2\%$ dipengaruhi sebab-sebab yang lain yang tidak diteliti pada penelitian ini:

B. SARAN

1. Untuk mengantisipasi tingkat kehilangan minyak pada suatu proses produksi pengawasan sangat baik dilakukan dan untuk memenuhi pesanan minyak memproduksi dilakukan secara terus menerus.
2. Agar pengadaan bahan baku bisa mencapai target perluasan kebun sawit amat baik dilakukan dan melakukan pesanan dari masyarakat luar.
3. Untuk meningkatkan keahlian tenaga kerja dalam kegiatan proses produksi program pendidikan dan pelatihan baik dilakukan.
4. Untuk meningkatkan hasil produksi menambah kapasitas mesin, pengecekan dan pengawasan mesin perlu dilakukan.

DAFTAR PUSTAKA

- Assauri, Sofyan, 2004, *Manajemen Produksi dan Operasi*, PT. Gramedia Widia Sarana Indonesia, Jakarta.
- Ahyari, Agus, 2006, *Manajemen Produksi, Perencanaan Sistem Produksi*, Erlangga, Yogyakarta.
- Djokopronoto, Richardus, Indrajit, Eko Richardus, 2003, *Manajemen Persediaan*, PT. Gramedia Widia Sarana Indonesia, Jakarta.
- Herjanto, Edy, 2006, *Manajemen Operasi*, Edisi Ketiga, PT. Gramedia Widia Sarana Indonesia, Jakarta.
- Nasution, Hakim, Arman, 2005, *Manajemen Industri*, Andi Yogyakarta, Andi Yogyakarta, Yogyakarta.
- Prawirosentono, Suyadi, 2001, *Manajemen Produksi*, Bumi Aksara, Jakarta.
- Saefullah, Kurniawan, Sule, Tisnawati, Ernie, 2004, *Pengantar Manajemen*, Edisi Pertama, Prenada Media, Bandung.
- Sunarto, 2003, *Pengantar Bisnis*, AMUS Yogyakarta, Yogyakarta.
- Sumarni, Murti, 2001, *Pengantar Bisnis*, Liberty, Yogyakarta.
- Sumayang, Lulu, 2003, *Dasar-dasar Manajemen Produksi dan Operasi*, Salemba Empat, Jakarta.
- Sinuraya, 2000, *Cost Accounting (Akuntansi Lanjutan)*, Edisi Revisi, CV. Soehanda, Medan.
- Tampubolon, P, Manahan, 2003, *Manajemen Operasional*, Ghalia Indonesia, Jakarta.
- Yamit, Zulian, 2003, *Manajemen Produksi dan Operasi*, Ekonosia Fekon UII, Yogyakarta.

<http://www.google.co.id/search?q=pengertian+bahanbaku>

<http://www.google.co.id/search?q=pengertian+persediaanbahanbaku>