

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan mengenai pengaruh persediaan dalam produksi dan sistem pengendalian intern terhadap efektivitas proses produksi pada departemen PCBA PT Schneider Electric Manufacturing Batam, maka dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Berdasarkan hasil uji t diperoleh t hitung sebesar $3,003 > t \text{ tabel} = 1,975$ dan nilai signifikansi $0,003 < 0,05$ maka, persediaan dalam produksi berpengaruh positif dan signifikan terhadap efektivitas proses produksi pada departemen PCBA PT Schneider Electric Manufacturing Batam sehingga hipotesis penelitian pertama (H_1) diterima .
2. Berdasarkan hasil uji t diperoleh t hitung sebesar $1,189 < t \text{ tabel} = 1,975$ dan nilai signifikansi $0,236 > 0,05$ maka, sistem pengendalian intern berpengaruh positif tetapi tidak signifikan terhadap efektivitas proses produksi pada departemen PCBA PT Schneider Electric Manufacturing Batam. Sehingga hipotesis penelitian kedua (H_2) ditolak.

3. Berdasarkan uji F diperoleh nilai F hitung sebesar $9,801 > F \text{ tabel} = 3,055$ dan tingkat probabilitas sebesar $0,000 < 0,05$ maka, persediaan dalam produksi dan sistem pengendalian intern secara bersama-sama berpengaruh positif dan signifikan terhadap efektivitas proses produksi pada departemen PCBA PT Schneider Electric Manufacturing Batam. Sehingga hipotesis penelitian ketiga (H_3) diterima. Berdasarkan nilai determinasi atau R Square diperoleh nilai $R^2 = 0,114$ artinya 11,4% efektivitas proses produksi dapat dijelaskan oleh variabel persediaan dalam produksi dan sistem pengendalian intern dan sisanya 88,6% dijelaskan oleh variabel lain yang tidak diteliti dalam model penelitian ini.

5.2 Saran

Dari hasil penelitian dan kesimpulan di atas, maka saran kepada pihak-pihak yang terkait dalam penelitian ini adalah:

1. Bagi PT Schneider Electric Manufacturing Batam khususnya departemen PCBA Sistem pengendalian intern dan sistem persediaan yang dilakukan oleh departemen PCBA harus selalu dilakukan pengawasan guna untuk menghindari kehilangan alat-alat produksi sebagai pendukung proses produksi seperti *solder iron* dan mengantisipasi hilangnya persediaan dalam produksi (*variance*) seperti komponen secara terus-menerus yang dapat mengganggu output. Diharapkan juga selalu menghitung kembali quantity persediaan yang telah digunakan dalam proses produksi dengan tujuan untuk mengetahui sisa persediaan dan mempermudah

pemeriksaan stok apabila ada pemeriksaan mendadak oleh pimpinan dan internal audit.

2. Bagi peneliti selanjutnya

Di harapkan agar peneliti selanjutnya dapat mengembangkan penelitian mengenai pengaruh persediaan dalam produksi dan sistem pengendalian intern terhadap variabel-variabel lainnya.