

Pengaruhl Sisteml Pengendalian Internal Terhladap Siklus Produksi Pada PT. XYZ

Dwi Salma Nur Islami^{1*}, Ade Budi Setiawan, Susy Hambani³

^{1,2,3} Program Studi Akuntansi, Universitas Djuanda, Bogor, Indonesia

*Corresponding author: dwisalmanurislami@gmail.com

Info Artikel	Abstrak
Direvisi, 11/08/2025 Diterima, 17/09/2025 Dipublikasi, 06/10/2025	Sitem pengendalian internal adalah suatu metode yang digunakan perusahaan untuk menjaga kekayaan perusahaan seperti aktiva. Siklus produksi adalah serangkaian aktivitas bisnis dan operasi pemrosesan data yang terus menerus berkaitan dengan pembuatan produk. Siklus ini mencakup mulai dari perencanaan hingga produk jadi dengan tujuan menghasilkan barang yang memenuhi kebutuhan konsumen dengan efektif dan efisien. Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui gambaran sistem pengendalian internal terhadap siklus produksi pada PT. XYZ. Penelitian ini menggunakan metode pendekatan kuantitatif dengan instrumen dalam mendapatkan data menggunakan angket/kuesioner. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa komponen-komponen sistem pengendalian internal seperti lingkungan pengendlian, penaksiran resiko, aktivitas pengendalian, informasi dan komunikasi, serta pengawasan berpengaruh terhadap siklus produksi pada PT. XYZ secara parsial dan simultan
Kata Kunci: Sistem Pengendalian Internal, Siklus Produksi	Abstract <i>Internal control system is a method used by companies to maintain company assets such as assets. The production cycle is a series of business activities and data processing operations that are continuously related to product manufacturing. This cycle includes everything from planning to finished products with the aim of producing goods that meet consumer needs effectively and efficiently. This study aims to determine the description of the internal control system for the production cycle at PT. XYZ. This study uses a quantitative approach method with instruments in obtaining data using questionnaires. The results of this study indicate that the components of the internal control system such as the control environment, risk assessment, control activities, information and communication, and supervision have an effect on the production cycle at PT. XYZ partially and simultaneously.</i>
Keywords: Internal Control System, Production Cycle	

PENDAHULUAN

Perusahaan yang baik dapat dinilai dari penerapan sistem pengendalian paada siklus produksi yang diterapkan kepada karyawan. Apabila siklus produksinya baik maka perusahaan akan menghasilkan produk yang baik kepada konsumen.

Commitee of Sponsoring Organizations of Treadway Commisions (COSO) (2013:4) Pengendalian internal adalah sebuah proses yang dipengaruhi oleh dewan direksi, manajemen dan personil lainnya dalam entitas yang dirancang untuk memberikan keyakinan memadai tentang pencapaian tujuan yang berkaitan dengan operasi, pelaporan dan kepatuhan. Komponen utama dalam pengendalian internal meliputi, lingkungan pengendalian, penilaian risiko, aktivitas pengendalian, informasi dan komunikasi serta pengawasan (V. Wiratna Sujarweni 2015:17).

Siklus produksi adalah serangkaian aktivitas bisnis dan operasi pemrosesan informasi terkait yang terus menerus berhubungan dengan pembuatan produk. (Romney dan Steinbart, 2017). Siklus produksi mencakup banyak bagian yang saling berkaitan. Oleh sebab itu perlu

adanya pengendalian internal yang membantu perusahaan dalam melakukan pemantauan serta pengawasan untuk menjaga kualitas hasil produksi dan pengamanan sumber daya organisasi.

Perusahaan manufaktur adalah serangkaian operasi yang saling berhubungan yang melibatkan perencanaan, pemeliharaan bahan, perancangan, produksi, jaminan kualitas, manajemen serta pemasaran konsumen yang berbeda-beda dan barang yang tahan lama. PT. XYZ adalah suatu perusahaan manufaktur yang memproduksi produk minuman nomor satu yang terkenal di Indonesia.

Masalah yang terjadi pada PT XYZ salah satunya adalah tidak tercapainya target produksi yang telah ditetapkan oleh perusahaan dengan berbagai macam kendala yang dihadapi dikarenakan kurangnya pengawasan dari supervisor. Fenomena ini dijelaskan dengan tabel target PT. XYZ

Table 1. Pencapaian Target Produksi Tahun 2023

TAHUN 2023				
BULAN	TARGET	AKTUAL	TARGET TERCAPAI	SELISIH
Januari	635.303	558.474	87.91%	- 76.829
Februari	544.496	500.167	90.20%	- 54.329
Maret	675.792	607.863	89.95%	- 67.929
April	680.124	617.037	90.72%	63.087
Mei	745.104	673.229	90.35%	- 71.875
Juni	1.165.308	1.037.894	89.07%	- 127.414
Juli	994.194	878.153	88.33%	- 116.041
Agustus	1.210.794	1.064.646	87.93%	-146.148
September	892.519	816.200	91.45%	-76.319
Oktober	970.368	889.172	91.63%	-81.196
November	424.536	393.728	92.74%	- 30.808
Desember	606.480	528.886	87.21%	- 77.594
TOTAL	9.555.018	8.565.449		- 989.569

Sumber: Data PT XYZ, 2023

Berdasarkan tabel 1 pencapaian target produksi pada PT XYZ belum mencapai target yang telah ditentukan oleh perusahaan dengan total target 9.555.018 karton, PT XYZ hanya mampu memproduksi sebanyak 8.565.449 karton dan menyisakan selisih sebanyak 989.569 Karton. dari target dan aktual pada tabel diatas persentase pencapaian yang didapat antara 87.21% samapai dengan 91.63%. tidak tercapainya target produksi tersebut disebabkan oleh pengendalian internal yang belum efektif dan efisien.

METODE

Objek pada penelitian ini adalah PT XYZ. Desain penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kuantitatif dengan instrument dalam mendapatkan data yang menggunakan angket atau kuesioner untuk mengukur indikator indikator pada variable penelitian yang digunakan dalam penelitian ini.

Populasi karyawan PT XYZ adalah sebanyak 522 orang dengan sample penelitian sebanyak 85 responden.

Teknik pengambilan sample pada penelitian ini adalah teknik slovin. Teknis slovin adalah suatu rumus yang digunakan untuk mencari besaran sample yang dinilai mampu mewakili keseluruhan populasi (Sugiyono, 2015). Adapun alasan menggunakan rumus slovin karena dalam penarikan sample jumlahnya harus representative agar hasil penelitian dapat digeneralisasikan dan perhitungannya pun tidak dapat dilakukan dengan rumus dan perhitungan sederhana seperti berikut

$$N = \frac{N}{\dots}$$

$$1+N(e)^2$$

Analisis Regresi Linear Sederhana

(Sugiyono 2017) regresi sederhana adalah model probalistik yang menyatakan hubungan linear antara dua variable dimana salah satu variable dianggap mempengaruhi variable yang lain model probalistik regresi linier sederhana adalah

$$Y = \beta_0 + \beta_1 X + \varepsilon$$

Analisis Regresi Linear Berganda

(Sugiyono, 2018:05) Penggunaan analisis regresi ganda dalam penelitian ini adalah untuk memprediksi pengaruh antara satu variabel dependen dan dua variabel independen dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

$$Y = \beta_0 + \beta_1 X_1 + \beta_2 X_2 + \varepsilon$$

Pengujian Hipotesis

Sanusi (2017) uji hipotesis sama dengan menguji signifikan koedisien regresi linier berganda. Tujuan pengujian adalah untuk menentukan leatuhan atau keakuratan, jika hipotesis nol dapat ditolak maka dalam rangka mendukung hipotesis alternate, tingkat signifikan dalam penelitian ini adalah $\alpha = 5\%$ atau 0,05.

1. Uji Simultan (Uji F)
2. Uji Parsial (Uji t)

Rumus yang digunakan untuk uji t sebagai berikut:

$$T_{tabel} = t \left(\frac{\alpha}{2} ; n - k - 1 \right)$$

HASIL DAN PEMBAHASAN

Karakteristik dan Tanggapan Responden

Karakteristik dan tanggapan responden pada PT XYZ didominasi oleh laki – laki sebanyak 63 Orang dengan latar belakang pendidikan SMA, masa kerja 1-3 tahun dengan posisi sebagai operator. Tanggapan responden berdasarkan rekapitulasi terhadap pernyataan dalam kuesioner adalah setuju.

Uji Analisis Deskriptif

Uji Koefisien Korelasi Sederhana

Tabel 2. Uji Koefisien Korelasi Sederhana

		Correlations					
		X1	X2	X3	X4	X5	Y
X1	Pearson Correlation	1	,539**	,518**	,494**	,581**	,453**
	Sig. (2-tailed)		,000	,000	,000	,000	,000
	N	85	85	85	85	85	85
X2	Pearson Correlation	,539**	1	,352**	,311**	,314**	,471**
	Sig. (2-tailed)	,000		,001	,004	,003	,000
	N	85	85	85	85	85	85
X3	Pearson Correlation	,518**	,352**	1	,530**	,608**	,430**
	Sig. (2-tailed)	,000	,001		,000	,000	,000
	N	85	85	85	85	85	85
X4	Pearson Correlation	,494**	,311**	,530**	1	,642**	,492**
	Sig. (2-tailed)	,000	,004	,000		,000	,000
	N	85	85	85	85	85	85
X5	Pearson Correlation	,581**	,314**	,608**	,642**	1	,455**
	Sig. (2-tailed)						
	N	85	85	85	85	85	85

X5 Sig. (2-tailed)	,000	,003	,000	,000		,000
N	85	85	85	85	85	85
Pearson Correlation	,453**	,471**	,430**	,492**	,455**	1
Y Sig. (2-tailed)	,000	,000	,000	,000	,000	
N	85	85	85	85	85	85

** . Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

Sumber : Output Pengolahan Data SPSS 20, 2023

Berdasarkan tabel 2 hasil output SPSS 20, menunjukan bahwa yang memiliki hubungan sedang yaitu lingkungan pengendalian (X1), variabel penilaian risiko (X2), variabel aktivitas pengendalian (X3), variabel informasi dan komunikasi (X4), serta memiliki variabel pengawasan (X5) dengan posisi nilai antara 0,40 – 0,599.

Uji Koefisien Korelasi Sederhana

Tabel 3. Summary Uji Koefisien Korelasi Berganda

Model Summary				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,615 ^a	,379	,340	1,25638

a. Predictors: (Constant), X1, X2, X3, X4, X5

Sumber : Output Pengolahan Data SPSS 20, 2023

Berdasarkan tabel 3, hasil output SPSS, diketahui bahwa nilai signifikan adalah < 0.000 amaka dikatakan korelasi antara variabel dan nilai R square sebesar 0,615. Hal ini menunjukan bahwa besarnya hubungan antara semua variabel, baik variabel independen (lingkungan pengendalian, penaksiran resiko, aktifitas pengendalian, informasi dan komunikasi serta pengawasan) terhadap variabel dependen (sistem pengendalian internal siklus produksi) memiliki hubungan yang kuat. Variabel lingkungan pengendalian (X1), penaksiran resiko (X2), aktivitas pengendalian (X3), informasi dan komunikasi (X4), serta pengawasan (X5) terhadap sistem pengendalian internal siklus produksi (Y) dengan posisi nilai 0,80 – 0,999.

Tabel 4. Regresi Linear Berganda

Coefficients ^a					
Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error			
1	(Constant)	5,035	1,835	2,743	,008
	X1	,049	,108	,058	,648
	X2	,318	,115	,293	,007
	X3	,118	,142	,098	,410
	X4	,262	,125	,251	,040
	X5	,096	,117	,109	,417

a. Dependent Variable: Y

Sumber : Output Pengolahan Data SPSS 20, 2023

Berdasarkan tabel 4 jika lingkungan pengendalian (X1), penaksiran resiko (X2), Aktivitas Pengendalian (X3), Informasi dan Komunikasi (X4), serta pengawasan (X5) tidak ada atau sama dengan 0, maka besarnya sistem pengendalian internal siklus produksi (Y) mempunyai nilai positif sebesar 5,035.

Uji Hipotesis**Uji Simultas (Uji F)**

Pada uji simultan (Uji F) dapat diketahui F_{tabel} yaitu sebesar:

$$F_{\text{tabel}} = (k:n-k)$$

$$F_{\text{tabel}} = (5:85-5)$$

$$F_{\text{tabel}} = 5 : 80$$

$$F_{\text{tabel}} = 2,33$$

Tabel 5. Uji F

ANOVA ^a						
Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	76,052	5	15,210	9,636	,000 ^b
	Residual	124,701	79	1,578		
	Total	200,753	84			
a. Dependent Variable: Y						
b. Predictors: (Constant), X1, X2, X3, X4, X5						

a. Dependent Variable: Y

b. Predictors: (Constant), X1, X2, X3, X4, X5

Sumber : Output Pengolahan Data SPSS 20, 2023

Hal ini berarti bahwa $F_{\text{hitung}} > F_{\text{tabel}}$ ($9,636 > 2,33$), kondisi ini menunjukkan bahwa H_0 ditolak dan H_a diterima. Lingkungan pengendalian (X1), penaksiran resiko (X2), aktivitas pengendalian (X3), informasi dan komunikasi (X4), serta pengawasan (X5) secara simultan berpengaruh signifikan terhadap system pengendalian internal siklus produksi pada PT Tirta Fresindo Jaya.

Uji Parsial (Uji t)

Nilai t_{tabel} dapat dihitung menggunakan rumus :

$$T_{\text{tabel}} = t\left(\frac{\alpha}{2}; n - k - 1\right)$$

$$T_{\text{tabel}} = \left(\frac{0,05}{2}; 85 - 5 - 1\right)$$

$$T_{\text{tabel}} = (0,025 ; 79)$$

$$T_{\text{tabel}} = (0,025 ; 79)$$

$$T_{\text{tabel}} = 1,990$$

Uji t Variabel Lingkungan Pengendalian**Tabel 6. Uji t Variabel Lingkungan Pengendalian**

Coefficients ^a						
Model		Unstandardized Coefficients	Standardized Coefficients	T	Sig.	
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	10,514	1,499		7,012	,000
	X1	,388	,084	,453	4,631	,000
a. Dependent Variable: Y						

a. Dependent Variable: Y

Sumber: Output Pengolahan Data SPSS 20, 2023

Berdasarkan tabel 6 hasil pengujian dengan menggunakan uji t diperoleh t_{hitung} untuk lingkungan pengendalian sebesar 4,631 sedangkan tabel sebesar 1,990, apabila t_{hitung} dibandingkan dengan t_{tabel} maka $t_{\text{hitung}} > t_{\text{tabel}}$ ($4,631 > 1,990$) dengan tingkat signifikan sebesar $0,000 < 0,05$. Hal ini berarti H_0 ditolak dan H_a diterima. Kondisi ini bermakna bahwa lingkungan pengendalian secara parsial berpengaruh secara signifikan terhadap sistem

pengendalian internal siklus produksi pada PT. XYZ.. Apabila dilihat dari thitung yang di peroleh, variabel lingkungan pengendalian (X1) memiliki pengaruh yang kuat terhadap sistem pengendalian internal siklus produksi pada PT. XYZ.

Uji t Variabel Penaksiran Resiko

Tabel 7. Uji t Variabel Penaksiran Resiko

Model		Coefficients ^a			T	Sig.
		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients		
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	10,232	1,488		6,877	,000
	X2	,511	,105	,471	4,858	,000

a. Dependent Variable: Y

Sumber : Output Pengolahan Data SPSS 20, 2023

Berdasarkan tabel 7 hasil pengujian dengan menggunakan uji t diperoleh nilai thitung untuk penaksiran resiko sebesar 4,858 sedangkan ttabel sebesar 1,990, apabila thitung dibandingkan dengan ttabel maka $t_{hitung} > t_{tabel}$ ($4,858 > 1,990$) dengan tingkat signifikan sebesar $0,000 < 0,05$. Hal ini berarti H_0 ditolak dan H_a diterima. Kondisi ini bermakna bahwa penaksiran resiko secara parsial berpengaruh secara signifikan terhadap sistem pengendalian internal siklus produksi pada PT. XYZ.. Apabila dilihat dari thitung yang di peroleh, variabel penaksiran resiko (X2) memiliki pengaruh yang sedang terhadap sistem pengendalian internal siklus produksi pada PT. XYZ..

Uji t Variabel Aktivitas Pengendalian

Tabel 8. Uji t Variabel Aktivitas Pengendalian

Model		Coefficients ^a			T	Sig.
		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients		
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	10,125	1,689		5,994	,000
	X3	,517	,119	,430	4,338	,000

a. Dependent Variable: Y

Sumber : Output Pengolahan Data SPSS 20, 2023

Berdasarkan tabel 8 hasil pengujian dengan menggunakan uji t diperoleh nilai thitung untuk aktivitas pengendalian sebesar 4,338 sedangkan ttabel sebesar 1,990, apabila thitung dibandingkan dengan ttabel maka $t_{hitung} > t_{tabel}$ ($4,338 > 1,990$) dengan tingkat signifikan sebesar $0,000 < 0,05$. Hal ini berarti H_0 ditolak dan H_a diterima. Kondisi ini bermakna bahwa aktivitas pengendalian secara parsial berpengaruh secara signifikan terhadap sistem pengendalian internal siklus produksi pada PT. XYZ. Apabila dilihat dari thitung yang diperoleh, variabel aktivitas pengendalian (X3) memiliki pengaruh yang kuat terhadap sistem pengendalian internal siklus produksi pada PT. XYZ.

Uji t Variabel Pengawasan

Tabel 9. Uji t Variabel Informasi dan Komunikasi

		Coefficients^a			t	Sig.
Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients		
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	10,185	1,414		7,204	,000
	X4	,513	,100	,492	5,148	,000

a. Dependent Variable: Y

Sumber : Output Pengolahan Data SPSS 20, 2023

Berdasarkan tabel 9 hasil pengujian dengan menggunakan uji t diperoleh nilai thitung untuk informasi dan komunikasi sebesar 5,148 sedangkan ttabel sebesar 1,990, apabila thitung di bandingkan dengan ttabel maka $t_{hitung} > t_{tabel}$ ($5,148 > 1,990$) dengan tingkat signifikan sebesar $0,000 < 0,05$. Hal ini berarti H_0 ditolak dan H_a diterima. Kondisi ini bermakna bahwa informasi dan komunikasi secara parsial berpengaruh secara signifikan terhadap sistem pengendalian internal siklus produksi pada PT. XYZ. Apabila dilihat dari thitung yang di peroleh, variabel informasi dan komunikasi (X4) memiliki pengaruh yang kuat terhadap sistem pengendalian internal siklus produksi pada PT. XYZ.

Uji Koefisien Determinasi

Analisis koefisien determinasi (R^2 Square/ R^2) digunakan untuk mengetahui persentase sumbangan pengaruh variabel independen secara bersama-sama terhadap variabel dependen. Nilai koefisien determinasi mencerminkan seberapa besar variabel dari variabel terkait Y dapat diterangkan oleh variabel X. Apabila $R^2 = 0$, artinya variasi dari variasi Y tidak bisa diterangkan oleh X sama sekali. Apabila $R^2 = 1$, artinya variasi dari variasi Y secara keseluruhan dapat diterangkan oleh X, maka apabila $R^2 = 1$ semua titik pengamatan berada tepat pada garis regresi. Dengan demikian baik buruknya suatu persamaan regresi ditentukan oleh R^2 yang mempunyai nilai antara nol dan satu.

Tabel 10. Uji Koefisien Determinasi

Model Summary^b				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	,615 ^a	,379	,340	1,25638

a. Predictors: (Constant), X1, X2, X3, X4, X5

b. Dependent Variable: Y

Sumber : Output Pengolahan Data SPSS 20, 2023

Berdasarkan tabel 10, hasil output SPSS diketahui nilai koefisien determinasi atau R square sebesar 0,379. Nilai R square 0,379 ini berasal dari pengkuadratan nilai koefisien determinasi atau "R" yaitu $0,615 \times 0,615 = 0,379$. Besarnya angka koefisien determinasi R square $0,379 = 37,9\%$ sedangkan sisanya ($100\% - 37,9\% = 62,1\%$). Maka dari itu pengaruh atau kontribusi lingkungan pengendalian, penaksiran resiko, aktivitas pengendalian, informasi dan komunikasi, serta pengawasan terhadap sistem pengendalian internal siklus produksi sebesar 37,9%, sedangkan 62,1% dipengaruhi oleh faktor lain di luar dari variabel yang diteliti, yaitu aktivitas operasi perusahaan dan lain-lain.

KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan maka peneliti mengambil kesimpulan bahwa karakteristik responden pada PT. XYZ didominasi oleh laki-laki sebanyak 63 orang

dengan latar belakang pendidikan SMA, masa kerja 1 sampai 3 tahun dan posisi pekerjaan sebagai operator. Tanggapan responden berdasarkan rekapitulasi pernyataan dalam kuesioner adalah setuju. Lingkungan pengendalian, penaksiran resiko, aktivitas pengendalian, informasi dan komunikasi serta pengawasan berpengaruh secara parsial dan simultan terhadap siklus produksi PT. XYZ. Kontribusi lingkungan pengendalian, penaksiran resiko, aktivitas pengendalian, informasi dan komunikasi serta pengawasan cukup besar yaitu (62.1%) dalam sistem pengendalian internal siklus produksi

DAFTAR PUSTAKA

- Alqarany (2017). Analisis Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Pada PT ABC
- Committe Of Sponsoring Organizations Of The Treadway Commission (COSO)*. (2013) Durham: internal control- Integrated framework
- Ghozali, Imam. 2018 Aplikasi analisis multivariate dengan program IBM SPSS 25. Badan Penerbit Universitas Diponegoro: Semarang
- Hasibuan, Melayu SP. (2014). Manajemen Sumber Dayar Manusia, Cetakan Keempat Belas, Jakarta, Penerbit: Bumi Aksara
- Mulyadi. (2017). Sistem Akuntansi. Edisi Keempat. Jakarta: Salemba Empat
- Mulyati, S., dan Kisa, R., (2019). Analisis Sistem Informasi Akuntansi dan Pengendalian Intren Persediaan Studi Kasus PT Gelflex Indonesia
- Nur, Rusdi dan Muhammad Arsyad Suyuti. (2017). Pengantar Sistem Manufaktur. Cetakan Pertama. Deepublish. Yogyakarta
- Putri, W., dan Sunrowiyati, S., (2019). Analisa Pengendalian Persediaan Bahan Baku Guna Memperlancar Proses Produksi dalam Memenuhi Permintaan Konsumen Pada UD Aurora Kompos. Jurnal Penelitian Manajemen Terapan (PENATARAN) Vol. 4 No.2
- Romney dan Steinbart. (2018). Sistem Informasi Akuntansi: Accounting Information Systems (Edisi 14), Pearson.
- Sanusi, A. 2017. Metodologi penelitian bisnis. Jakarta: Salemba empat.
- Setiawan, A.B., Triwidatin, Y., dan Fauziah, A (2022). Pengaruh Sistem Pengendalian Intern Terhadap Siklus Produksi pada PT Cipta Dwi Busana Sukabumi
- Sugiyono (2019). Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif, dan R&D. Bandung: Alfabet
- Surjaweni, V., Wiratna (2015). Sistem Informasi Akuntansi, Pustaka Baru Press, Yogyakarta.
- Warren, Reeve, dan Fess. (2008). Pengantar Akuntansi, Edisi Dua Puluh Satu, Salemba Empat, Jakarta.
- Wijaya, A.G., (2017). Peranan Aktivitas Pengendalian Dalam Siklus Produksi terhadap Peningkatan Efektivitas Perusahaan Pada CV Tidar Jaya Abadi
- Wulandari, F., Asmapane, S., Kusumawardani, A., (2018). Analisis Pengendalian Internal atas Persediaan Barang Dagang Pada PT Pancar Warna Indah Abadi Samarinda
- Zanal, L., dan Fitriana, R., (2020). Pengaruh Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku dan Perencanaan Proses Produksi terhadap Kelancaran Proses Produk