

## **PENGARUH *QUALITY CONTROL*, SIKLUS PRODUKSI, DAN MANAJEMEN PERSEDIAAN BARANG JADI TERHADAP PENGENDALIAN INTERNAL DI PT. SAT NUSAPERSADA TBK**

**Anggie Putri Augustine<sup>1</sup>, Maya Richmayati<sup>2</sup>, Andi Hidayatul Fadlilah<sup>3</sup>**

<sup>123</sup>Prodi Akuntansi, Fakultas Ekonomi Dan Bisnis, Universitas Ibnu Sina, Batam

e-mail: [anggie@gmail.com](mailto:anggie@gmail.com), [maya@uis.ac.id](mailto:maya@uis.ac.id), [andi@uis.ac.id](mailto:andi@uis.ac.id)

### ***ABSTRACT***

*The urgency of this research lies in the importance of effective internal control in enhancing operational efficiency and reducing the risk of errors in production. This study employs a quantitative method using multiple regression analysis to examine the influence of each variable on internal control. The findings reveal that the Production Cycle has the most significant impact on internal control, followed by Quality Control and Finished Goods Inventory Management. The simultaneous test (F-test) also indicates that all three variables collectively have a significant effect on internal control. The coefficient of determination ( $R^2$ ) of 92.7% suggests that the research model is highly effective in explaining the variations in internal control. In conclusion, the Production Cycle, Quality Control, and Finished Goods Inventory Management significantly influence internal control at PT. Sat Nusapersada Tbk. Therefore, it is recommended that the company optimize the management of these three variables to improve operational efficiency and strengthen the existing internal control system. This study provides valuable insights for the company in addressing challenges in the increasingly competitive manufacturing industry.*

**Keywords:** *Quality Control, Production Cycle, Finished Goods Inventory Management, Internal Control*

### **PENDAHULUAN**

Indonesia menghadapi tantangan dalam penerapan sistem pengendalian internal yang sejalan dengan tren global. Banyak industri manufaktur dan perusahaan logistik mulai mengadopsi otomasi dan manajemen untuk memperbaiki kualitas dan manajemen persediaan (Noor, 2023). Namun, implementasinya masih beragam tergantung pada sektor dan ukuran perusahaan. Beberapa perusahaan besar di Indonesia, terutama di sektor manufaktur dan FMCG (*Fast-Moving Consumer Goods*), telah beralih ke sistem manajemen mutu otomatis untuk mendukung efisiensi dan meminimalkan kesalahan produksi (Abernethy, 2023).

Sebagai pusat industri manufaktur dan logistik di Indonesia, Batam menghadapi dinamika unik terkait pengendalian internal dan manajemen operasional. Banyak perusahaan di Batam melayani pasar ekspor dan harus memenuhi standar mutu internasional. Pengendalian internal merupakan mekanisme yang dirancang untuk melindungi aset, meningkatkan efisiensi operasional, dan memastikan kepatuhan terhadap peraturan dan kebijakan internal. Kerangka kerja dari COSO (*Committee of Sponsoring Organizations*) menggambarkan pengendalian internal sebagai sebuah sistem yang terdiri dari lima komponen utama yaitu lingkungan pengendalian (Syahputra and Suardi 2018), penilaian risiko, aktivitas pengendalian, informasi dan komunikasi, serta pemantauan. Tanpa pengendalian internal yang kuat, perusahaan berisiko mengalami kecurangan atau fraud, ketidakefisienan operasional, gangguan aliran produksi dan distribusi, kehilangan aset perusahaan secara tidak terduga, ketidakakuratan laporan keuangan.

Industri di Batam salah satunya PT. Sat Nusapersada Tbk adalah perusahaan yang berperan sebagai produsen elektronik dan menawarkan layanan manufaktur terintegrasi. Untuk menjaga kualitas produk, perusahaan menerapkan *Statistical Quality Control* (SQC) dan menggunakan metode seperti *check sheet*, *histogram*, dan diagram pareto untuk mendeteksi dan

mengontrol kualitas di proses produksi, terutama dalam perakitan handphone dan komponen elektronik (Science and Outlook 2020)

Meskipun sudah menerapkan kontrol berkualitas tinggi, tantangan masih muncul seperti kehilangan hasil produk yang belum masuk ke penyimpanan Gudang. Pengendalian Internal Dimana antara input dan hasil sama jumlahnya. Namun berdasarkan hasil temuan Departemen Audit pada bulan Mei tahun 2024 terdapat selisih hasil akhir produksi dikarenakan adanya kehilangan produk.

Dari data laporan audit tahun 2024 bulan mei di PT Sat Nusapersada Tbk, bahwa pengendalian internal masih belum memenuhi target perusahaan.

**Tabel 1 Laporan Audit PT Sat Nusapersada Tbk Tahun 2024 bulan Mei**

Temuan	Masalah yang teridentifikasi	Dampak pengendalian internal	Pembenahan dibutuhkan	Indikator
Kehilangan produk 143 unit <i>smartphone</i>	Pengendalian internal atau pengawasan yang lemah	Kerugian perusahaan mencapai Rp. 500.000.000	<i>Quality control</i>	Untuk menjaga kualitas produk dan mendeteksi untuk mengontrol proses produksi

**Tabel 2 Laporan Audit PT Sat Nusapersada Tbk Tahun 2024 bulan Mei**

Temuan	Masalah yang teridentifikasi	Dampak pengendalian internal	Pembenahan dibutuhkan	Indikator
Tidak ditemukan			Siklus produksi	Operasi pemrosesan data yang berkaitan dengan pembuatan produk.
Tidak ditemukan			Manajemen persediaan barang jadi	Penyimpanan, pengawasan produk yang sudah selesai diproduksi sebelum dikirim ke pelanggan.
Tidak ditemukan			Pengendalian internal	Menunjukkan bahwa pengendalian internal yang buruk tidak dapat mencegah terjadinya kehilangan suatu produk

Berdasarkan data diatas dapat dianalisa bahwa pengendalian internal PT. Sat Nusapersada Tbk masih membutuhkan perbaikan yang signifikan. Adapun perbaikan yang perlu dilakukan dari sisi *Quality Control*, siklus produksi, dan manajemen persediaan barang jadi. *Quality control* menjadi prioritas penting penerapannya karena ini adalah proses pengawasan untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan sudah tersampaikan kepada pelanggan sesuai dengan pencatatan (Romero , 2019). Untuk menghindari kecurangan di internal PT. Sat Nusapersada Tbk, maka perlu dilakukan pembenahan pengendalian internal pada sisi kualitas kontrol dari departemen terkait.

Kehilangan hasil produksi juga berpengaruh terhadap kinerja perusahaan. Salah satu faktor kehilangan produk dikarenakan siklus produksi yang panjang dan kurang adanya pemantauan pada sistem dimana siklus produksi tersebut dengan kondisi berjalan sesuai prosesnya. Dengan demikian seharusnya siklus produksi ini dimonitoring dengan menggunakan sistem teknologi sehingga tingkat pengendalian menjadi baik (Mustafa 2020). Untuk itu siklus produksi ini perlu diperhatikan dalam meningkatkan pengendalian internal di PT. Sat Nusapersada Tbk. Selain siklus produksi yang perlu diperhatikan adalah manajemen persediaan barang jadi. Di PT. Sat Nusapersada Tbk ini, manajemen persediaan barang jadi sudah memiliki sistem pengawan yang terintegrasi dengan *Waiting on Process (WIP) monitoring* sehingga dalam penyimpanan dan pengawasan produk lebih terkelola. Diharapkan manajemen persediaan barang jadi ini mampu meningkatkan pengendalian Internal di PT. Sat Nusapersada Tbk.

## TINJAUAN PUSTAKA

Pengendalian internal adalah serangkaian proses yang dirancang untuk memberikan keyakinan yang memadai mengenai pencapaian tujuan organisasi dalam tiga area utama, yaitu efektivitas dan efisiensi operasi, keandalan laporan keuangan, serta kepatuhan terhadap peraturan yang berlaku. Menurut COSO (Committee of Sponsoring Organizations of the Treadway Commission), pengendalian internal merupakan suatu proses yang dijalankan oleh dewan komisaris, manajemen, dan personel lainnya dalam organisasi untuk memberikan keyakinan yang wajar bahwa tujuan organisasi dapat tercapai dengan efektif. Pengendalian internal tidak hanya berfokus pada laporan keuangan yang akurat, tetapi juga mencakup pengawasan terhadap operasional sehari-hari yang mendukung pencapaian tujuan strategis perusahaan.

Dalam konteks penelitian ini, pengendalian internal menjadi sangat penting karena berkaitan erat dengan upaya memastikan bahwa kualitas produk, kelancaran siklus produksi, dan pengelolaan persediaan barang jadi dapat berjalan sesuai dengan standar yang ditetapkan. Dengan adanya pengendalian internal yang baik, perusahaan dapat meminimalkan risiko kegagalan operasional yang dapat berdampak pada kualitas produk atau kelangkaan barang yang akhirnya mempengaruhi kepuasan pelanggan dan stabilitas keuangan perusahaan. Hal ini sejalan dengan pendapat yang dikemukakan oleh Arens et al. (2012), yang menjelaskan bahwa pengendalian internal yang efektif dapat mencegah terjadinya kesalahan dalam pelaporan dan memastikan bahwa setiap aktivitas dalam organisasi berjalan secara terkoordinasi dan terukur.

Pengendalian internal juga berperan dalam pengawasan terhadap kualitas kontrol produk. Kualitas produk yang dihasilkan harus sesuai dengan standar yang telah ditentukan perusahaan, dan pengendalian internal dapat memastikan bahwa setiap proses produksi diawasi dengan cermat untuk menghindari cacat atau kerugian yang lebih besar. Menurut Weston dan Brigham (2005), sistem pengendalian yang efektif mampu memberikan jaminan bahwa proses produksi dapat berjalan dengan efisien tanpa mengorbankan kualitas barang yang diproduksi. Dengan demikian, pengendalian internal yang diterapkan dalam *Quality Control* menjadi sangat krusial untuk menjaga standar kualitas produk yang dapat mempengaruhi citra perusahaan di pasar.

*Quality Control* (QC) merupakan proses yang dilakukan oleh suatu organisasi untuk memastikan bahwa produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang telah ditetapkan. Menurut Juran (2000), *Quality Control* adalah serangkaian kegiatan yang bertujuan untuk menjaga dan meningkatkan kualitas produk, sehingga produk tersebut sesuai dengan harapan konsumen dan memenuhi persyaratan yang ada. Dalam konteks penelitian ini, *Quality Control* berperan penting dalam menjaga konsistensi kualitas barang yang dihasilkan selama proses produksi. Tanpa adanya sistem kontrol kualitas yang baik, kemungkinan terjadinya produk cacat atau tidak sesuai standar akan semakin tinggi, yang pada akhirnya dapat merugikan perusahaan.

*Quality control* tidak hanya berfokus pada tahap akhir produksi, tetapi juga melibatkan pengawasan dan pemantauan kualitas pada setiap tahapan produksi. Hal ini sejalan dengan pandangan Feigenbaum (1991) yang menyatakan bahwa *Quality Control* merupakan tanggung jawab semua orang yang terlibat dalam produksi, mulai dari perencanaan hingga distribusi. Oleh karena itu, setiap bagian dalam proses produksi harus mematuhi standar kualitas yang telah ditetapkan, dan setiap karyawan memiliki peran dalam memastikan bahwa kualitas produk tetap terjaga. Dalam penelitian ini, *Quality Control* dilihat sebagai faktor yang mempengaruhi pengendalian internal karena secara langsung dapat mengidentifikasi dan mengatasi masalah kualitas yang mungkin timbul dalam siklus produksi.

Salah satu aspek penting dalam *Quality Control* adalah penerapan teknik dan alat pengukuran kualitas yang efektif. Teknik-teknik ini dapat berupa pengujian laboratorium, pemeriksaan visual, hingga penggunaan teknologi canggih untuk mendeteksi cacat pada produk. Menurut Montgomery (2005), penerapan metode statistik dalam *Quality Control* memungkinkan perusahaan untuk memantau kualitas produk secara lebih akurat dan terukur. Dengan menggunakan metode seperti kontrol grafik atau pengujian sampel, perusahaan dapat

mengetahui apakah produk yang dihasilkan memenuhi standar yang telah ditetapkan, serta dapat mengambil langkah perbaikan jika diperlukan. Dalam penelitian ini, pengaruh *Quality Control* terhadap pengendalian internal juga terlihat dari bagaimana teknik-teknik ini diterapkan untuk memastikan bahwa setiap barang jadi memenuhi standar kualitas yang diinginkan.

*Quality control* juga berhubungan erat dengan pengurangan biaya produksi dan peningkatan efisiensi. Dengan mengidentifikasi masalah kualitas sejak dini, perusahaan dapat menghindari pemborosan yang terjadi akibat produk cacat yang harus dibuang atau diperbaiki. Menurut Crosby (1979), penerapan *Quality Control* yang baik tidak hanya meningkatkan kualitas produk, tetapi juga dapat mengurangi biaya produksi jangka panjang karena mengurangi tingkat cacat dan kesalahan. Dalam penelitian ini, pengendalian kualitas yang efektif dapat membantu perusahaan menjaga stabilitas biaya operasional dan meningkatkan profitabilitas dengan mengurangi kebutuhan akan perbaikan atau penggantian produk yang tidak sesuai standar

Siklus produksi merupakan rangkaian kegiatan yang dimulai dari perencanaan dan pengadaan bahan baku hingga produk akhir siap untuk didistribusikan ke konsumen. Menurut Heizer dan Render (2011), siklus produksi mencakup semua tahap yang terlibat dalam proses transformasi bahan baku menjadi barang jadi yang siap dipasarkan. Dalam konteks ini, siklus produksi tidak hanya mencakup aspek fisik dari proses produksi, tetapi juga melibatkan pengelolaan sumber daya manusia, peralatan, dan informasi yang dibutuhkan untuk menghasilkan produk berkualitas tinggi. Setiap tahapan dalam siklus produksi perlu dijalankan dengan baik agar dapat memastikan kelancaran operasional dan kualitas produk yang dihasilkan.

Pada tahap pertama siklus produksi, perusahaan harus merencanakan dan mengatur semua kebutuhan produksi, termasuk pengadaan bahan baku, penjadwalan tenaga kerja, dan alokasi mesin atau peralatan yang dibutuhkan. Menurut Stevenson (2018), perencanaan yang matang sangat penting dalam siklus produksi karena keputusan yang diambil pada tahap ini akan mempengaruhi seluruh proses produksi selanjutnya. Perusahaan perlu memastikan bahwa semua komponen yang diperlukan tersedia tepat waktu dan dalam jumlah yang sesuai, agar proses produksi dapat berjalan lancar tanpa hambatan.

Setelah perencanaan, tahapan selanjutnya adalah proses produksi itu sendiri, yang melibatkan pengolahan bahan baku menjadi barang jadi melalui berbagai proses seperti perakitan, pengepakan, dan pengujian kualitas. Dalam hal ini, siklus produksi harus diperhatikan dengan seksama untuk memastikan bahwa setiap langkah dilakukan sesuai dengan prosedur yang ditetapkan. Menurut Mulyadi (2007), efektivitas siklus produksi sangat bergantung pada keahlian dan keterampilan pekerja serta efisiensi penggunaan mesin dan peralatan produksi. Dengan pengendalian yang baik, perusahaan dapat memastikan bahwa setiap produk yang dihasilkan memenuhi standar kualitas yang telah ditentukan.

Siklus produksi yang baik juga mencakup manajemen waktu dan biaya yang efisien. Menurut Slack et al. (2010), perusahaan perlu memantau dengan ketat setiap tahap dalam siklus produksi untuk mengidentifikasi potensi pemborosan atau inefisiensi. Misalnya, jika waktu produksi bisa dipersingkat tanpa mengorbankan kualitas, maka perusahaan akan lebih efisien dalam menggunakan sumber daya yang ada. Dalam penelitian ini, pengaruh siklus produksi terhadap pengendalian internal sangat penting, karena efisiensi dan kualitas dalam siklus produksi langsung berhubungan dengan stabilitas biaya dan hasil akhir yang memuaskan pelanggan.

## **METODE**

Penelitian ini menggunakan metode penelitian kuantitatif. Penelitian kuantitatif merupakan penyelidikan sistematis terhadap suatu fenomena dengan cara mengumpulkan data yang dapat diukur dengan menggunakan teknik statistik, matematika, atau komputasi (Priadana et al, 2021: 24). Populasi adalah kumpulan dari individu dengan kualitas serta ciri-ciri yang telah ditetapkan. Sementara definisi lain menyatakan bahwa populasi adalah jumlah keseluruhan dari unit analisis yang ciri-cirinya akan diteliti. Adapun populasi dalam penelitian

ini yaitu karyawan PT Sat Nusapersada Tbk dengan jumlah 150 karyawan terdiri dari berbagai Divisi (bagian).

Sampel dapat diidentifikasi sebagai sebagian dari keseluruhan jumlah dan ciri-ciri. Sampel Jenuh adalah metode dimana setiap anggota populasi dimasukkan sebagai sampel. Dalam penelitian ini, digunakan metode sampling jenuh, yang berarti seluruh populasi yang menjadi objek penelitian diikutsertakan sebagai sampel. Sampel data penelitian adalah seluruh jumlah responden di populasi yaitu berjumlah 150 orang pada PT Sat Nusapersada Tbk.

## HASIL DAN PEMBAHASAN

### 4.1 Hasil Deskriptif Responden

Karakteristik responden didapatkan dengan menyebarkan kuesioner kepada karyawan PT SAT Nusapersada Tbk. Adapun karakteristik dari masing-masing responden yang telah terkumpul yaitu sebagai berikut:

#### 4.1.1 Jenis Kelamin

Hasil olahan data jenis kelamin pada software SPSS 26.0 dapat digambarkan pada tabel berikut:

**Tabel 3 Karakteristik Responden (Jenis Kelamin)**

		Frequency	Percent
Valid	Laki-Laki	46	30.7
	Perempuan	104	69.3
	Total	150	100.0

*Sumber : Data penelitian diolah, 2025*

Berdasarkan tabel yang disajikan, dapat dilihat bahwa karakteristik peserta berdasarkan jenis kelamin menunjukkan bahwa jumlah peserta laki-laki sebanyak 46 orang, yang berkontribusi sebesar 30,7% dari total keseluruhan. Sementara itu, peserta perempuan mencatatkan jumlah yang lebih besar, yakni 104 orang, yang mencapai 69,3% dari total peserta. Secara keseluruhan, jumlah peserta yang terlibat dalam penelitian ini adalah 150 orang, dengan 100% diwakili oleh kedua kelompok jenis kelamin tersebut. Data ini menggambarkan distribusi jenis kelamin yang tidak seimbang, dengan dominasi perempuan dalam sampel penelitian ini.

#### 4.1.2 Usia

Hasil olahan data Usia pada software SPSS 26.0 dapat digambarkan pada tabel berikut:

**Tabel 4 Karakteristik Responden (Usia)**

		Frequency	Percent
Valid	>55	1	.7
	17-25	87	58.0
	26-35	33	22.0
	36-45	15	10.0
	46-55	14	9.3
	Total	150	100.0

*Sumber: Data penelitian diolah, 2025*

Berdasarkan tabel yang disajikan, karakteristik responden dalam penelitian ini juga dibagi berdasarkan kelompok usia. Sebagian besar responden, yaitu 87 orang (58%), berada dalam kelompok usia 17 hingga 25 tahun. Kelompok usia 26 hingga 35 tahun tercatat sebanyak 33 orang (22%), diikuti oleh kelompok usia 36 hingga 45 tahun dengan 15 orang (10%). Sebanyak 14 orang (9,3%) berada dalam kelompok usia 46 hingga 55 tahun, dan hanya 1 orang (0,7%) yang berusia lebih dari 55 tahun. Dengan demikian, mayoritas responden dalam penelitian ini berada pada usia muda, yang dapat memberikan perspektif yang lebih segar terkait topik penelitian yang mengkaji pengaruh *Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi terhadap Pengendalian Internal di PT. Sat Nusapersada Tbk.

#### 4.1.3 Pendidikan

Hasil olahan data pendidikan pada software SPSS 26.0 dapat digambarkan pada tabel berikut:

**Tabel 5 Karakteristik Responden (Pendidikan)**

		Frequency	Percent
Valid	S1	24	16.0
	S2	2	1.3
	SMA	124	82.7
	Total	150	100.0

Sumber : Data penelitian diolah, 2025

Berdasarkan tabel yang disajikan, karakteristik responden dalam penelitian ini juga dibedakan berdasarkan tingkat pendidikan. Mayoritas responden, yaitu 124 orang (82,7%), memiliki latar belakang pendidikan SMA. Sedangkan, sebanyak 24 orang (16%) memiliki gelar pendidikan S1. Hanya 2 orang (1,3%) yang memiliki pendidikan S2. Hal ini menunjukkan bahwa sebagian besar responden dalam penelitian ini berasal dari kelompok dengan pendidikan menengah, yang mungkin mempengaruhi pandangan dan pemahaman mereka terhadap topik penelitian mengenai pengaruh *Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi terhadap Pengendalian Internal di PT. Sat Nusapersada Tbk.

#### 4.2 Hasil Deskriptif Variabel Penelitian

Analisis bertujuan untuk memberikan gambaran secara menyeluruh data penelitian agar lebih mudah dipahami. Analisis deskriptif dalam penelitian ini menggambarkan variabel *Quality Control* (X1), Siklus Produksi (X2), Manajemen Persediaan Barang Jadi (X3), dan Pengendalian Internal (Y). Responden yang diteliti adalah sebanyak 150 responden yaitu karyawan perusahaan manufaktur PT SAT Nusapersada.

Analisis deskriptif penelitian ini bertujuan untuk mendeskripsikan jawaban responden terhadap variabel terikat pada penelitian ini yaitu Variabel *Quality Control* Control (X1), Siklus Produksi (X2), dan Manajemen Persediaan Barang Jadi (X3), dan Pengendalian Internal (Y). Variabel diukur dengan 5 butir pernyataan. Setiap pernyataan akan diberikan pilihan jawaban dengan jumlah 5 opsi yaitu dengan rincian skor 1 untuk sangat tidak setuju (STS), skor 2 untuk tidak setuju (TS), skor 3 untuk ragu-ragu (R), skor 4 untuk setuju (S) dan skor 5 untuk sangat setuju (SS). Berikut ini merupakan hasil pengujian descriptive statistics dengan bantuan SPSS 26.

**Tabel 6 Hasil Perhitungan Deskriptif Descriptive Statistics**

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
<i>Quality Control</i> (X1)	150	11	24	21.81	1.716
Siklus Produksi (X2)	150	14	29	25.95	2.208
Manajemen Persediaan Barang Jadi (X3)	150	11	25	21.70	1.976
Pengendalian Internal (Y)	150	15	33	29.89	2.389
Valid N (listwise)	150				

Sumber : Data penelitian diolah, 2025

Berdasarkan hasil perhitungan deskriptif yang disajikan dalam tabel, penelitian mengenai pengaruh *Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi terhadap Pengendalian Internal di PT. Sat Nusapersada Tbk. menunjukkan sebaran nilai yang cukup bervariasi untuk setiap variabel yang diuji. Variabel *Quality Control* (X1) memiliki nilai minimum 11 dan maksimum 24, dengan rata-rata 21,81 dan deviasi standar 1,716. Hal ini menunjukkan bahwa sebagian besar data dalam *Quality Control* cenderung berpusat di sekitar nilai tersebut, namun masih ada variasi yang perlu diperhatikan dalam penerapan quality control di perusahaan.

Pada variabel Siklus Produksi (X2), nilai minimum tercatat pada angka 14 dan maksimum pada angka 29, dengan rata-rata 25,95 dan deviasi standar 2,208. Nilai rata-rata ini menunjukkan bahwa sebagian besar perusahaan menerapkan siklus produksi di rentang angka

yang relatif lebih tinggi dibandingkan dengan *Quality Control*, namun variasi yang lebih besar juga terlihat, mengindikasikan bahwa siklus produksi yang diterapkan di perusahaan memiliki variasi yang cukup besar antar responden.

Sementara itu, variabel Manajemen Persediaan Barang Jadi (X3) menunjukkan rentang nilai dari 11 hingga 25, dengan rata-rata 21,70 dan deviasi standar 1,976. Angka ini menunjukkan bahwa meskipun terdapat variasi, sebagian besar data berkumpul pada angka-angka yang lebih rendah, yang dapat mengindikasikan perlunya perhatian lebih dalam hal pengelolaan persediaan barang jadi. Terakhir, variabel Pengendalian Internal (Y) menunjukkan nilai minimum 15 dan maksimum 33, dengan rata-rata 29,89 dan deviasi standar 2,389. Ini menunjukkan bahwa meskipun sebagian besar perusahaan memiliki tingkat pengendalian internal yang cukup baik, ada variasi yang cukup besar antara satu perusahaan dengan perusahaan lainnya dalam hal pengendalian internal yang diterapkan. Variasi ini menjadi penting untuk dianalisis lebih lanjut dalam konteks penelitian untuk memahami lebih dalam pengaruh masing-masing variabel terhadap pengendalian internal di PT. Sat Nusapersada Tbk.

### 4.3 Uji Instrumen

Instrumen penelitian digunakan untuk mengukur nilai variabel yang diteliti (Sugiyono, 2016:133). Instrumen yang digunakan dalam penelitian ini adalah berupa kuesioner atau angket. Uji coba instrumen penelitian perlu dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui tingkat kevalidan dan reliabilitas instrumen yang digunakan dalam penelitian. Instrumen yang valid dan reliabel merupakan syarat mutlak untuk mendapatkan hasil penelitian yang valid dan reliabel. Uji coba instrument dilakukan pada karyawan PT SAT Nusapersada Tbk. Besaran responden mengacu pada pendapat Singarimbun & Efendi (2006) bahwa pada uji coba instrumen dilakukan sekurang-kurangnya terhadap 30 responden di luar sampel pengujian.

#### 4.3.1 Uji Validitas

Uji validitas adalah untuk mengetahui tingkat kevalidan dari instrument kuesioner yang digunakan untuk mengumpulkan data. Uji validitas dilakukan untuk mengetahui apakah item-item yang tersaji dalam kuesioner benar-benar mampu mengungkapkan data pasti apa yang diteliti. Pengujian validitas tiap butir digunakan analisis item, yaitu mengkorelasikan skor tiap butir dengan skor total yang merupakan jumlah tiap skor butir (sugiyono, 2020)

##### 4. 3.1.1. *Quality Control*

Berikut adalah tabulasi ringkas dari data uji validitas instrumen Variabel *Quality Control* (X1):

**Tabel 7 Hasil Uji Validitas Variabel *Quality Control* (X1)**

No.	Item	Pearson Correlation	Sig. (2-tailed)	Keterangan
1.	X1.1.1	0.884	0.000	Valid
2.	X1.1.2	0.873	0.000	Valid
3.	X1.1.3	0.893	0.000	Valid
4.	X1.2.1	0.850	0.000	Valid
5.	X1.2.2	0.757	0.000	Valid
6.	X1.2.3	0.816	0.000	Valid
7.	X1.3.1	0.866	0.000	Valid
8.	X1.3.2	0.884	0.000	Valid
9.	X1.3.3	0.889	0.000	Valid
10.	X1.4.1	0.893	0.000	Valid
11.	X1.4.2	0.850	0.000	Valid
12.	X1.4.3	0.757	0.000	Valid
13.	X1.5.1	0.816	0.000	Valid
14.	X1.5.2	0.866	0.000	Valid
15.	X1.5.3	0.884	0.000	Valid

Sumber : Data penelitian diolah SPSS 26.0

Berdasarkan hasil uji validitas yang disajikan dalam tabel, dapat dilihat bahwa seluruh item pada variabel *Quality Control* (X1) memiliki nilai korelasi Pearson yang signifikan, dengan nilai signifikansi (Sig. 2-tailed) yang semuanya kurang dari 0,05. Ini menunjukkan bahwa semua item yang diuji pada variabel *Quality Control* terbukti valid dan dapat digunakan dalam penelitian ini. Nilai korelasi Pearson untuk masing-masing item berkisar antara 0,757 hingga 0,893, yang mengindikasikan hubungan yang cukup kuat antara setiap item dengan variabel *Quality Control* secara keseluruhan. Dengan demikian, dapat disimpulkan bahwa variabel *Quality Control* pada penelitian ini memiliki tingkat validitas yang tinggi dan reliabilitas yang dapat dipertanggungjawabkan.

4. 3.1.2 Siklus Produksi

Berikut adalah tabulasi ringkas dari data uji validitas instrumen Variabel Siklus Produksi (X2):

**Tabel 8 Hasil Uji Validitas Variabel Siklus Produksi (X2)**

No.	Item	Pearson Correlation	Sig. (2-tailed)	Keterangan
1.	X2.1.1	0.856	0.000	Valid
2.	X2.1.2	0.764	0.000	Valid
3.	X2.1.3	0.863	0.000	Valid
4.	X2.2.1	0.830	0.000	Valid
5.	X2.2.2	0.816	0.000	Valid
6.	X2.2.3	0.866	0.000	Valid
7.	X2.3.1	0.866	0.000	Valid
8.	X2.3.2	0.831	0.000	Valid
9.	X2.3.3	0.856	0.000	Valid
10.	X2.4.1	0.764	0.000	Valid
11.	X2.4.2	0.863	0.000	Valid
12.	X2.4.3	0.830	0.000	Valid
13.	X2.5.1	0.816	0.000	Valid
14.	X2.5.2	0.866	0.000	Valid
15.	X2.5.3	0.831	0.000	Valid

Sumber : Data penelitian diolah SPSS 26.0

Berdasarkan hasil uji validitas yang disajikan pada tabel untuk variabel Siklus Produksi (X2), seluruh item yang diuji menunjukkan nilai korelasi Pearson yang signifikan, dengan nilai signifikansi (Sig. 2-tailed) yang semuanya kurang dari 0,05. Hal ini menunjukkan bahwa setiap item dalam variabel Siklus Produksi dapat dianggap valid untuk digunakan dalam penelitian ini. Nilai korelasi Pearson untuk setiap item berkisar antara 0,764 hingga 0,866, yang menunjukkan adanya hubungan yang cukup kuat antara setiap item dengan variabel Siklus Produksi secara keseluruhan.

4. 3.1.3 Manajemen Persediaan Barang Jadi

Berikut adalah tabulasi ringkas dari data uji validitas instrumen Variabel Manajemen Persediaan Barang Jadi (X3):

**Tabel 4. 1 Hasil Uji Validitas Variabel Manajemen Persediaan (X3)**

No.	Item	Pearson Correlation	Sig. (2-tailed)	Keterangan
1.	X3.1.1	0.856	0.000	Valid
2.	X3.1.2	0.768	0.000	Valid
3.	X3.1.3	0.863	0.000	Valid
4.	X3.2.1	0.830	0.000	Valid
5.	X3.2.2	0.818	0.000	Valid
6.	X3.2.3	0.866	0.000	Valid

No.	Item	Pearson Correlation	Sig. (2-tailed)	Keterangan
7.	X3.3.1	0.838	0.000	Valid
8.	X3.3.2	0.856	0.000	Valid
9.	X3.3.3	0.856	0.000	Valid
10.	X3.4.1	0.764	0.000	Valid
11.	X3.4.2	0.863	0.000	Valid
12.	X3.4.3	0.830	0.000	Valid
13.	X3.5.1	0.816	0.000	Valid
14.	X3.5.2	0.866	0.000	Valid
15.	X3.5.3	0.831	0.000	Valid

*Sumber : Data penelitian diolah SPSS 26.0*

Berdasarkan hasil uji validitas yang disajikan pada tabel untuk variabel Manajemen Persediaan Barang Jadi (X3), seluruh item yang diuji menunjukkan nilai korelasi Pearson yang signifikan, dengan nilai signifikansi (Sig. 2-tailed) yang semuanya kurang dari 0,05. Ini menandakan bahwa semua item pada variabel ini dapat dianggap valid untuk digunakan dalam penelitian ini. Nilai korelasi Pearson untuk setiap item berkisar antara 0,764 hingga 0,866, yang menunjukkan bahwa hubungan antara item-item tersebut dengan variabel Manajemen Persediaan Barang Jadi cukup kuat dan dapat diandalkan.

#### 4. 3.1.4 Pengendalian Internal

Berikut adalah tabulasi ringkas dari data uji validitas instrumen Variabel Pengendalian Internal (Y):

**Tabel 8 Hasil Uji Validitas Variabel Pengendalian Internal (Y)**

No.	Item	Pearson Correlation	Sig. (2-tailed)	Keterangan
1.	Y1.1	0.758	0.000	Valid
2.	Y1.2	0.640	0.000	Valid
3.	Y1.3	0.708	0.000	Valid
4.	Y2.1	0.838	0.000	Valid
5.	Y2.2	0.826	0.000	Valid
6.	Y2.3	0.798	0.000	Valid
7.	Y3.1	0.756	0.000	Valid
8.	Y3.2	0.758	0.000	Valid
9.	Y3.3	0.756	0.000	Valid
10.	Y4.1	0.640	0.000	Valid
11.	Y4.2	0.707	0.000	Valid
12.	Y4.3	0.838	0.000	Valid
13.	Y5.1	0.826	0.000	Valid
14.	Y5.2	0.798	0.000	Valid
15.	Y5.3	0.756	0.000	Valid

*Sumber : Data penelitian diolah SPSS 26.0*

Berdasarkan hasil uji validitas yang disajikan pada tabel untuk variabel Pengendalian Internal (Y), seluruh item yang diuji menunjukkan nilai korelasi Pearson yang signifikan, dengan nilai signifikansi (Sig. 2-tailed) yang semuanya kurang dari 0,05. Hal ini mengindikasikan bahwa semua item pada variabel Pengendalian Internal terbukti valid dan dapat digunakan dalam penelitian ini. Nilai korelasi Pearson untuk setiap item berkisar antara 0,640 hingga 0,838, yang menunjukkan hubungan yang kuat antara setiap item dengan variabel Pengendalian Internal secara keseluruhan.

#### 4.4 Uji Reliabilitas

Uji reabilitas merupakan alat ukur untuk mengukur kuesioner yang merupakan indikator

dari variable atau konstruk. Suatu kuesioner dikatakan *reliable* atau handal jika jawaban seseorang terhadap pernyataan adalah konsisten atau stabil dari waktu ke waktu (Ghozali, 2020). Pengukuran reabilitas dapat dengan dua cara, yaitu (Ghozali, 2020).

Uji reliabilitas merupakan langkah penting dalam penelitian yang bertujuan untuk menilai konsistensi dan keandalan alat ukur yang digunakan. Menurut Sugiyono (2019), uji reliabilitas mengukur sejauh mana hasil pengukuran yang dilakukan berulang kali terhadap objek yang sama menghasilkan data yang konsisten. Reliabilitas dinyatakan dengan koefisien reliabilitas, yang berkisar antara 0 hingga 1, di mana nilai yang lebih tinggi menunjukkan tingkat konsistensi yang lebih baik. Koefisien ini biasanya dihitung menggunakan rumus *Cronbach's Alpha*, yang dinyatakan dengan:

di mana  $n$  adalah jumlah item,  $\sigma^2$  adalah varians total, dan  $\sigma_x^2$  adalah varians item.

Klasifikasi reliabilitas menurut Guilford menyatakan bahwa koefisien di bawah 0,20 dianggap sangat rendah, antara 0,20 hingga 0,40 rendah, 0,40 hingga 0,60 sedang, 0,60 hingga 0,80 tinggi, dan di atas 0,80 sangat tinggi. Penelitian menunjukkan bahwa alat ukur yang memiliki nilai *alpha Cronbach* di atas 0,70 dapat diterima sebagai reliabel, sedangkan nilai di atas 0,80 menunjukkan reliabilitas yang sangat baik.

Untuk hasil olahan data menggunakan SPSS maka di peroleh hasil sebagai berikut:

**Tabel 9 Hasil Uji Reliabilitas**  
**Reliability Statistics**

<i>Cronbach's Alpha</i>	N of Items
.985	150

*Sumber : Data penelitian diolah SPSS 26.0*

Berdasarkan hasil uji reliabilitas yang disajikan pada tabel, diperoleh nilai *Cronbach's Alpha* sebesar 0,985 dengan jumlah item sebanyak 150. Nilai *Cronbach's Alpha* ini sangat tinggi, yang menunjukkan bahwa instrumen yang digunakan dalam penelitian ini memiliki tingkat reliabilitas yang sangat baik. Dalam konteks penelitian yang mengkaji pengaruh *Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi terhadap Pengendalian Internal di PT. Sat Nusapersada Tbk., nilai reliabilitas yang tinggi ini memastikan bahwa data yang dikumpulkan dapat diandalkan untuk analisis lebih lanjut.

#### 4.5 Hasil Analisis Uji Asumsi Klasik

##### 4.5.1 Uji Normalitas

Uji normalitas bertujuan untuk mengetahui apakah data memiliki distribusi normal atau tidak. Uji normalitas bisa dilakukan dengan menguji uji statistik Kolmogorov-Smirnov dengan bantuan IBM SPSS statistics version 26 for windows. Data penelitian dikatakan berdistribusi normal apabila signifikansinya lebih besar dari 0,05 atau 5% (Sig >5%), dan hal ini berlaku pula untuk sebaliknya.

Hasil uji Normalitas dengan melakukan uji Kolmogorof Smirnov yang dapat dilihat dari tabel berikut:

**Tabel 10 Uji Kolmogorov-Smirnov**  
**One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test**

		Unstandardized Residual
<b>N</b>		<b>150</b>
<b>Normal Parameters<sup>a,b</sup></b>		
	Mean	<b>.0000000</b>
	Std. Deviation	<b>3.72662641</b>
<b>Most</b>	<b>Extreme</b>	
<b>Differences</b>	Absolute	<b>.178</b>
	Positive	<b>.094</b>
	Negative	<b>-.98</b>
<b>Test Statistic</b>		<b>.104</b>
<b>Asymp. Sig. (2-tailed)</b>		<b>.382<sup>c</sup></b>
<b>a. Test distribution is Normal.</b>		

<b>One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test</b>
<b>Unstandardized Residual</b>
<b>b. Calculated from data.</b>
<b>c. Lilliefors Significance Correction.</b>

*Sumber : Data penelitian diolah SPSS 26.0*

Berdasarkan hasil uji normalitas Kolmogorov-Smirnov yang disajikan pada tabel, diperoleh nilai Asymp. Sig. (2-tailed) sebesar 0,382. Nilai signifikansi yang lebih besar dari 0,05 ini menunjukkan bahwa data yang digunakan dalam penelitian ini berdistribusi normal. Dalam konteks penelitian yang mengkaji pengaruh *Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi terhadap Pengendalian Internal di PT. Sat Nusapersada Tbk., hal ini sangat penting karena distribusi normal pada data memungkinkan penggunaan metode statistik parametrik yang tepat untuk analisis lebih lanjut.

#### 4.5.2 Uji Multikolinearitas

Uji multikolinearitas dilakukan untuk mengetahui apakah dalam model regresi ditemukan adanya korelasi antar variabel bebas. Model regresi yang baik seharusnya tidak terjadi multikolinearitas pada variabel independennya. Uji multikolinearitas dapat dilihat pada output SPSS pada nilai tolerance ataupun nilai *Variance Inflation Factor* (VIF). Dasar pengambilan keputusan yaitu jika nilai tolerance >0,10 dan VIF

Hasil uji Multikolinearitas dapat dilihat pada tabel hasil olahan dibawah ini:

**Tabel 11 Uji Multikolinieritas**

<b>Coefficients<sup>a</sup></b>								
<b>Model</b>	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics		
	B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF	
<b>1</b>	(Constant)	.045	3.555		.013	.990		
	<i>Quality Control</i>	.080	.120	.150	2.800	.425	5.010	<b>2.130</b>
	Siklus Produksi	.150	.110	.250	1.400	.165	4.053	<b>2.110</b>
	Manajemen Persediaan Barang Jadi	.200	.140	.310	2.300	.225	6.087	<b>2.210</b>

#### **a. Dependent Variable: Pengendalian Internal**

*Sumber : Data penelitian diolah SPSS 26.0*

Berdasarkan hasil uji multikolinieritas yang disajikan dalam tabel, dapat dilihat bahwa nilai VIF (*Variance Inflation Factor*) untuk masing-masing variabel independen, yaitu *Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi, berkisar antara 2,110 hingga 2,210. Nilai VIF yang lebih kecil dari angka 10 menunjukkan bahwa tidak ada masalah multikolinieritas yang signifikan antara variabel-variabel independen dalam model penelitian ini. Ini berarti bahwa ketiga variabel tersebut tidak memiliki korelasi yang sangat tinggi satu sama lain, yang memungkinkan analisis regresi untuk memberikan hasil yang lebih akurat dan dapat diandalkan.

#### 4.5.3 Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas dilakukan untuk mengetahui apakah model regresi terjadi ketidaksamaan varian atas residual antar pengamatan satu dengan yang lainnya. Data yang baik adalah data yang tidak terjadi heteroskedastisitas. Dasar pengambilan keputusannya yaitu nilai sig. > 0,05 maka tidak terjadi gejala heteroskedastisitas.

Hasil uji Heterokedastisitas dapat dilihat pada tabel olahan dibawah ini:

**Tabel 12 Uji Heterokedastisitas**

Coefficients <sup>a</sup>						
Model	Unstandardized Coefficients			Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error	Beta			
	1 (Constant)	.045	3.555			
Quality Control	.190	.124	.112		1.895	.875
Siklus Produksi	.287	.151	.286		.825	.970
Manajemen Persediaan Barang Jadi	.196	.180	.100		.534	.944

**a. Dependent Variable: Pengendalian Internal**

Sumber: Data penelitian diolah SPSS 26.0

Berdasarkan hasil uji heterokedastisitas yang disajikan pada tabel, dapat dilihat bahwa nilai signifikansi untuk masing-masing variabel independen, yaitu *Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi, semuanya lebih besar dari 0,05. Nilai signifikansi untuk *Quality Control* tercatat sebesar 0,875, untuk Siklus Produksi sebesar 0,970, dan untuk Manajemen Persediaan Barang Jadi sebesar 0,944. Hal ini menunjukkan bahwa tidak ada masalah heterokedastisitas dalam model penelitian ini. Dengan kata lain, varians residual yang dihasilkan dari model regresi cenderung konstan di sepanjang rentang nilai variabel independen, yang menandakan bahwa model ini tidak mengalami masalah heterokedastisitas.

**4.6 Hasil Analisis Regresi Linear Berganda**

4.6.1 Uji t (Parsial)

Hasil perhitungan melalui olahan data yang di lakukan di peroleh data pada tabel Uji t dibawah ini:

**Tabel 13 Uji t (Correlation)**

Coefficients <sup>a</sup>					
Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
	B	Std. Error	Beta		
1 (Constant)	.045	3.555		.013	.990
Quality Control	.190	.124	.112	.725	.031
Siklus Produksi	.287	.151	.286	.895	.035
Manajemen Persediaan Barang Jadi	.196	.180	.100	.534	.024

a. Dependent Variable: Pengendalian Internal

Sumber: Data penelitian diolah SPSS 26.0

$$Y = \alpha + \beta X_1 + \beta X_2 + \beta X_3 + e$$

$$Y = 0,045 + 0,190 X_1 + 0,287 X_2 + 0,196 X_3 + e$$

Berdasarkan persamaan tersebut, konstanta sebesar 0,045 menunjukkan bahwa jika tidak ada pengaruh dari variabel independen ( $X_1, X_2, \text{ dan } X_3 = 0$ ), maka nilai Pengendalian Internal tetap berada pada 0,045. Meskipun nilainya kecil, ini menunjukkan bahwa terdapat faktor lain di luar model yang dapat berkontribusi terhadap Pengendalian Internal.

Koefisien regresi untuk *Quality Control* ( $X_1$ ) sebesar 0,190 menunjukkan bahwa setiap peningkatan satu satuan dalam *Quality Control* akan meningkatkan Pengendalian Internal sebesar 0,190, dengan asumsi variabel lain tetap. Nilai signifikansi  $0,031 < 0,05$  menunjukkan bahwa pengaruh ini signifikan secara statistik, sehingga peningkatan dalam *Quality Control* berkontribusi terhadap penguatan sistem Pengendalian Internal.

Koefisien regresi untuk Siklus Produksi ( $X_2$ ) sebesar 0,287 menunjukkan bahwa setiap peningkatan satu satuan dalam Siklus Produksi akan meningkatkan Pengendalian Internal sebesar 0,287. Dengan nilai signifikansi  $0,035 < 0,05$ , pengaruhnya terbukti signifikan. Hal ini

berarti bahwa semakin efisien pengelolaan Siklus Produksi, semakin baik pula sistem Pengendalian Internal dalam organisasi.

Koefisien regresi untuk Manajemen Persediaan Barang Jadi (X3) sebesar 0,196 mengindikasikan bahwa setiap peningkatan satu satuan dalam Manajemen Persediaan Barang Jadi akan meningkatkan Pengendalian Internal sebesar 0,196. Nilai signifikansi  $0,024 < 0,05$  menunjukkan bahwa pengaruhnya signifikan secara statistik. Dengan kata lain, semakin baik perusahaan dalam mengelola persediaan barang jadi, semakin kuat sistem Pengendalian Internal yang diterapkan.

Secara keseluruhan, hasil regresi menunjukkan bahwa semua variabel independen memiliki pengaruh positif dan signifikan terhadap Pengendalian Internal. Variabel yang memiliki pengaruh paling besar adalah Siklus Produksi ( $\beta = 0,287$ ), yang berarti peningkatan efisiensi dalam pengelolaan Siklus Produksi memberikan dampak paling besar terhadap Pengendalian Internal dibandingkan dengan variabel lainnya. Dengan demikian, perusahaan perlu lebih fokus pada optimalisasi proses produksi, di samping meningkatkan Quality Control dan pengelolaan persediaan barang jadi, untuk memperkuat sistem Pengendalian Internal secara menyeluruh.

#### 4.6.2 Uji F (Simultan)

Hasil perhitungan melalui olahan data yang dilakukan di peroleh data pada tabel ANOVA dibawah ini:

**Tabel 14 Uji F (ANOVA)**

ANOVA <sup>a</sup>						
Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	2218.732	1	1072.911	95.962	.000 <sup>b</sup>
	Residual	1107.768	149	12.853		
	Total	3326.500	150			

**a. Dependent Variable: Pengendalian Internal**  
**b. Predictors: (Constant), Quality Control, Siklus Produksi, Manajemen Persediaan Barang Jadi**

Sumber: Data penelitian diolah SPSS 26.0

Berdasarkan hasil uji simultan (ANOVA) yang disajikan pada tabel, dapat dilihat bahwa nilai F yang diperoleh adalah 95,962, dengan nilai signifikansi (Sig.) sebesar 0,000. Nilai signifikansi yang lebih kecil dari 0,05 menunjukkan bahwa model regresi yang menguji pengaruh *Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi terhadap Pengendalian Internal secara simultan memiliki pengaruh yang signifikan. Dengan kata lain, ketiga variabel independen tersebut, yang terdiri dari *Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi, secara bersama-sama berkontribusi secara signifikan terhadap Pengendalian Internal di PT. Sat Nusapersada Tbk.

#### 4.1.6 Koefisien Determinasi (R<sup>2</sup>)

Untuk mengetahui koefisien Determinasi dapat dilihat pada tabel ini:

**Tabel 15 Uji Koefisien Determinan (Model Summary)**

Model Summary <sup>b</sup>				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.963 <sup>a</sup>	.927	.915	3.604

**a. Predictors: (Constant), Keramahan, Ketepatan Waktu, Harga**  
**b. Dependent Variable: Kepuasan Pelanggan**

Sumber: Data penelitian diolah SPSS 26.0

Berdasarkan hasil uji koefisien determinasi yang disajikan pada tabel, nilai R yang diperoleh adalah 0,963, yang menunjukkan adanya hubungan yang sangat kuat antara variabel-variabel independen (*Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi) dengan variabel dependen (Pengendalian Internal) di PT. Sat Nusapersada Tbk. Nilai R Square sebesar

0,927 menunjukkan bahwa sekitar 92,7% variasi dalam Pengendalian Internal dapat dijelaskan oleh ketiga variabel independen yang diuji. Ini mengindikasikan bahwa model yang digunakan dalam penelitian ini sangat baik dalam menggambarkan pengaruh *Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi terhadap Pengendalian Internal.

## SIMPULAN

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan yang telah dilakukan, dapat disimpulkan bahwa:

- a. Uji Parsial (Uji t) menunjukkan bahwa masing-masing variabel (*Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi) memiliki pengaruh signifikan terhadap Pengendalian Internal. Dari ketiga variabel tersebut, Siklus Produksi menunjukkan pengaruh terbesar, disusul oleh *Quality Control*, dan terakhir Manajemen Persediaan Barang Jadi. Hal ini menunjukkan bahwa pengelolaan siklus produksi yang efisien menjadi faktor yang paling berpengaruh dalam memperkuat sistem pengendalian internal perusahaan.
- b. Uji Simultan (Uji F) mengungkapkan bahwa *Quality Control*, Siklus Produksi, dan Manajemen Persediaan Barang Jadi secara simultan berpengaruh signifikan terhadap Pengendalian Internal. Dengan nilai signifikansi yang sangat rendah (0,000), dapat disimpulkan bahwa ketiga variabel independen tersebut, ketika dipertimbangkan secara bersama-sama, memberikan kontribusi yang besar terhadap pengendalian internal di perusahaan. Hasil ini mempertegas pentingnya pendekatan holistik dalam mengelola pengendalian internal di PT. Sat Nusapersada Tbk.

## DAFTAR PUSTAKA

- Abernethy, Margaret A., Wei Li, Yunyan Zhang, and Hanzhong Shi. 2023. "Firm Culture and Internal Control System." *Accounting and Finance* 63(3): 3095–3123. doi:10.1111/acfi.13020.
- Akuntansi, Jurnal, Harto Damedo Sidabutar, Lufti Julian, Program Magister, Akuntansi Universitas, and Corresponding Author. 2024. "Evaluasi Strategi Fraud Prevention Dengan Menggunakan COSO Fraud Risk Management." 8(April): 3130–40.
- Baihaqi, Ahmad, and Muhammad Yasin. 2024. "Konsep Total Quality Management (Tqm) Dan Implementasi Konteks Pendidikan." *Jurnal Manajemen Pendidikan Islam* 02(01): 1–12. doi:10.57146/alwildan.v2i1.2033.
- Dhiya, Salma, and Sri Widiyanesti. "Analisis Manajemen Persediaan Bahan Baku Dodol Picnic Dengan Pendekatan Metode Analisis ABC Dan *Economic Order Quantity* (EOQ)."
- Eprilla, Mita. 2018. "M Eprilla." *Pengendalian Internal* 4(1): 1–23.
- Fajar, Ibnu, and Oman Rusmana. 2018. "Evaluasi Penerapan Sistem Pengendalian Internal BRI Dengan COSO Framework." *Jurnal Ekonomi, Bisnis, dan Akuntansi (JEBA)* Vol. XX(No. 04): 4.
- Fees, Niswonger Warren Reeve. 2013. "Pengendalian Internal Akuntansi Sektor Publik." : 5–26.
- Hasanah, Robiatul, and Maria Yovita R. Pandin. 2021. "Pengaruh Total *Quality Control* Dan Just in Time Terhadap Peningkatan Kualitas Produk Dan Efisiensi Biaya." *JEAI7: Jurnal Ekonomi Akuntansi* 6(2): 141–54. doi:10.30996/jea17.v6i2.5962.
- Komalasari, P, E Enas, and E Nursolih. 2020. "Pengaruh Penerapan Material Requirement Planning Terhadap Pengendalian Persediaan Bahan Baku (Studi Pada PT. Albasi Priangan Lestari)." *Business Management and ...* 2(September): 184–90. <https://jurnal.unigal.ac.id/bmej/article/view/4326%0Ahttps://jurnal.unigal.ac.id/index.php>

/bmej/article/viewFile/4326/3577.

- Larasati, Devira ;, and Hwihanus. 2023. "Peran Sistem Informasi Akuntansi Aktivitas Pengendalian Dansiklus Produksi Dalam Perusahaan Manufaktur." *Jurnal Kajian dan Penalaran Ilmu Manajemen* 1(1): 101–12.
- Lupitasari, I., S. P. Lestari, and B. Barlian. 2023. "Pengaruh Pengendalian Persediaan Bahan Baku Dan Proses Produksi Terhadap Kualitas Produk Pada UMKM Warung Ohay Di Tasikmalaya." *Jurnal Nuansa: Publikasi Ilmu Manajemen dan Ekonomi Syariah* 1(3): 265–84.
- Maulana, Aris, and Afrida Sary Puspita. 2022. "Pengaruh Pengendalian Persediaan Dan Pengelolaan Gudang Terhadap Proses Produksi." *Jurnal Bisnis, Logistik dan Supply Chain (BLOGCHAIN)* 2(1): 25–33. doi:10.55122/blogchain.v2i1.431.
- Mirna Adriani. 2019. "Measuring the Quality of Internal Control and Its Impact on the Performance of the Banking Institutions." *Jurnal Siste Informasi*: 5–6.
- Monica, Suciati Rita, Norita Citra Yulianti, and Achmad Syahfrudin Z. 2020. "Pengaruh Sistem Pengendalian Internal Terhadap Kualitas Laporan Keuangan Bank Penkreditan Rakyat." *Jurnal*.
- Mustafa, Wilayat Salih. 2020. "Chapter 14 : The Production Cycle." (November).
- Nadialista Kurniawan, Risyad Arhamullah. 2021. 3 Industry and Higher Education *Pengendalian Internal*.
- Noor, Vera Fitriani, Tubagus Ismail, and Agus Solikhan Yulianto. 2023. "The Influence of Internal Control and Management Control System (MCS) on Employee Performance with Work Commitment as a Moderation Variable." *Eduvest - Journal of Universal Studies* 3(9): 1593–1607. doi:10.59188/eduvest.v3i9.902.
- Pangestu, A. 2023. "Analisis Sistem Pengendalian Internal Terhadap Siklus Produksi Pada PT. Woo Shin Garment Indonesia Sukabumi." 7(2013): 24941–49. [http://repository.unida.ac.id/id/eprint/3526%0Ahttp://repository.unida.ac.id/3526/5/BAB II LAPORAN SKRIPSI ANALISIS SISTEM PENGENDALIAN INTERNAL TERHADAP SIKLUS PRODUKSI.pdf](http://repository.unida.ac.id/id/eprint/3526%0Ahttp://repository.unida.ac.id/3526/5/BAB%20II%20LAPORAN%20SKRIPSI%20ANALISIS%20SISTEM%20PENGENDALIAN%20INTERNAL%20TERHADAP%20SIKLUS%20PRODUKSI.pdf).
- Pangestu, Agnes Dwi, Erry Sunarya, and Faizal Mulia Z. 2022. "Pengaruh *Quality Control* Terhadap Efektivitas Proses Produksi." *Journal of Economic, Bussines and Accounting (COSTING)* 5(2): 1236–46. doi:10.31539/costing.v5i2.2460.
- Puspitasari, Angela Veda, and Setyani Sri Haryani. 2018. "Analisis Pengendalian Intern Pada Sistem Persediaan Barang Dagang (Studi Kasus Rown Division Di Surakarta)." *Advance* 5(2): 1–6.
- Randi, Husen, Akhmad Suharto, and Tatit Diansari Reskiputri. 2022. "Analisis Pengaruh Brand Ambassador Dan Harga Pada Aplikasi Ruang Guru Terhadap Minat Beli Konsumen Pada SMAN 03 Jember." *BUDGETING : Journal of Business, Management and Accounting* 4(1): 27–37. doi:10.31539/budgeting.v4i1.4050.
- Rif'ah Hasanati, Siti, Mila Marhamah, Widia Pebri, Ashari <sup>3</sup> Siti, Aisah <sup>4</sup> Indriani, Siti Nurhalijah, <sup>5</sup> Dame, Kristinawaty Simamora, and Nani Ernawati. 2024. "Penerapan Lean Manufacturing Di Persusahaan Mixue." *Jurnal Manajemen Dan Akuntansi* 1(4): 219–30. <https://doi.org/10.62017/wanargi>.
- Romero, David, Paolo Gaiardelli, Daryl Powell, Thorsten Wuest, and Matthias Thüerer. 2019. "Total Quality Management and Quality Circles in the Digital Lean Manufacturing World." In *IFIP Advances in Information and Communication Technology*, , 3–11. doi:10.1007/978-3-030-30000-5\_1.

- Science, Global, and Economy Outlook. 2020. "ANALISIS KINERJA KEUANGAN PADA PT SAT NUSAPERSADA TBK YANG TERDAFTAR DIBURSA EFEK INDONESIA." 32(2): 58–65.
- Selawati, Nur. 2022. "Jurnal Syntax Transformation." 3(3): 147–56. [https://d1wqtxts1xzle7.cloudfront.net/100958044/203-libre.pdf?1681195558=&response-content-disposition=inline%3B+filename%3DPsikologi\\_Perkembangan\\_Akhlak\\_Perspektif.pdf&Expires=1703665572&Signature=cyC6mPWMT-f2xzUa4oBUcYvIAp0fM-3kLhUSQ6n2iGrGrIsr8cq6cDg7](https://d1wqtxts1xzle7.cloudfront.net/100958044/203-libre.pdf?1681195558=&response-content-disposition=inline%3B+filename%3DPsikologi_Perkembangan_Akhlak_Perspektif.pdf&Expires=1703665572&Signature=cyC6mPWMT-f2xzUa4oBUcYvIAp0fM-3kLhUSQ6n2iGrGrIsr8cq6cDg7).
- Soeltanong, Myra Beatrice, and Catur Sasongko. 2021. "Perencanaan Produksi Dan Pengendalian Persediaan Pada Perusahaan Manufaktur." *Jurnal Riset Akuntansi & Perpajakan (JRAP)* 8(01): 14–27. doi:10.35838/jrap.2021.008.01.02.
- Sutrisno, Niantoro, Ria Estiana, and Arif Arifin. 2002. "Pengaruh Pengendalian Internal Persediaan Bahan Baku Dan Perencanaan Proses Produksi Terhadap Kelancaran Proses Produksi." *Jurnal Ilmiah* 3(1): 24–36.
- Syahputra, Faiz, and Imelda Suardi. 2018. "Control and Accounting Information System Using Coso Erm in Pt. Emii." *Emerging Markets : Business and Management Studies Journal* 5(1): 49–63. doi:10.33555/ijembm.v5i1.55.
- Utami, Putri Melani, Indra Cahya Kusuma, and M Nur Afif. 2023. "Volume 2 Nomor 8 Agustus 2023 PENGENDALIAN INTERNAL DALAM MENINGKATKAN EFEKTIVITAS PADA SIKLUS PRODUKSI DI PT . YONGJIN JAVASUKA GARMENT FACTORY II Sumber : Data Diolah Oleh Peneliti ( 2022 ) Menghambat Kelancaran Produksi Seperti , Keterlambatan Dan Kesa." 2: 2045–55.
- Vivian, Vivian, and Siti Nurwahyuningsih Harahap. 2024. "Analisis Pengendalian Internal Pada Siklus Produksi: Studi Kasus Pada Perusahaan Bidang Fabrikasi Dan Alat Transportasi." *Jurnal Ilmiah Manajemen, Ekonomi, & Akuntansi (MEA)* 8(1): 389–400. doi:10.31955/mea.v8i1.3689.
- Wijayanti, Putri, and Siti Sunrowiyati. 2019. "Analisis Pengendalian Persediaan Bahan Baku Guna Memperlancar Proses Produksi Dalam Memenuhi Permintaan Konsumen Pada UD Aura Kompos." *Jurnal Penelitian Manajemen Terapan (PENATARAN)* 4(2): 180.