

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Gambaran Umum Obyek/Subyek Penelitian

1. Sejarah Singkat Berdirinya PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo

PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo adalah perusahaan perseorangan yang bergerak di bidang industri *carton box* yang didirikan pada tahun 1986. PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo berdiri di atas tanah seluas ± 4 Hektar yang berlokasi di Jl Raya Keboharan-Krian No.51 - Sidoarjo adalah sebuah usaha industri yang sejak awal didirikan oleh Bpk. Budi Mulyo dengan harapan perusahaan dapat berkembang dan dapat bersaing dengan perusahaan *carton box* lainnya. Dengan dukungan dari pemilik perusahaan sepenuhnya, yang pernah memiliki pengalaman yang luas dalam teknik kertas, *carton box*, PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo berkembang dengan pesat dan kini menjadi salah satu perusahaan produksi *carton box* terbaik di wilayah Jawa Timur bahkan di Pulau Jawa.

Pada saat ini PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo mempekerjakan ± 200 karyawan tetap, ± 1000 karyawan outsourcing yang terbagi dalam 3 *shift*. PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo perusahaan yang terintegrasi dengan pabrik kertas karton lainnya, oleh karena itu perusahaan ini memiliki keuntungan-keuntungan yang menyolok, diantaranya :

1. Kualitas yang stabil serta jaminan pasokan bahan baku kertas yang didukung oleh supplier perusahaan kertas yang terintegrasi.

2. Apabila ada permasalahan dengan kertas, permasalahan tersebut dapat diselesaikan dengan cepat, karena integrasi perusahaan.

Selain itu dengan perlengkapan peralatan laboratorium yang didukung oleh para ahli dibidangnya, perusahaan senantiasa memantau mutu dari hasil produksi untuk menjamin kepuasan pelanggan. Pemeriksaan mutu dalam laboratorium dimulai dari pemeriksaan bahan baku hingga barang jadi. Pada PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo mempunyai visi dan misi. Adapun Visi dan Misi PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo adalah sebagai berikut:

Visi:

Menjadi perusahaan dibidang industri carton box yang memberikan kemudahan dan kecepatan pelayanan kepada konsumen

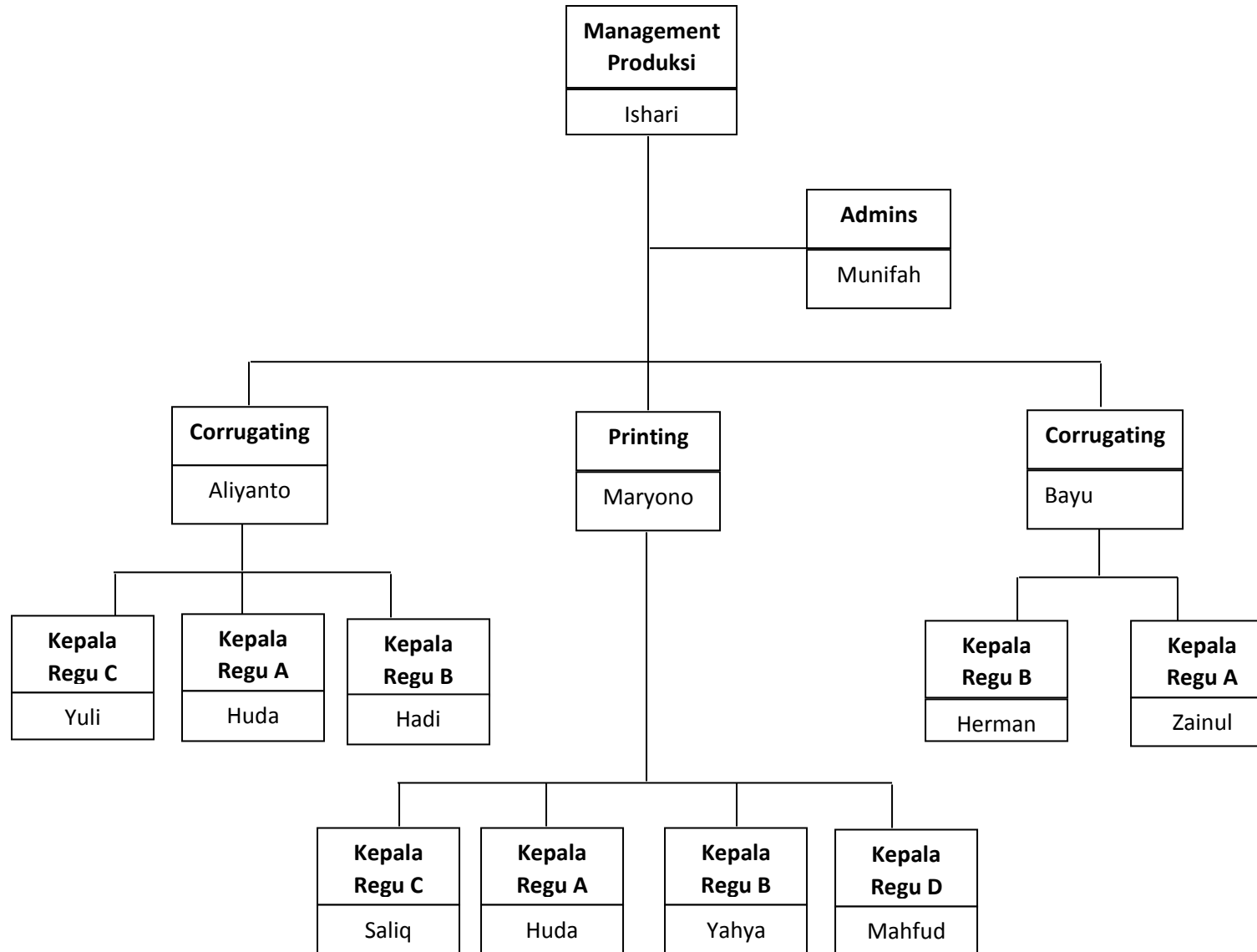
Misi:

Menjadi prioritas dan tujuan dari perusahaan ini adalah kualitas, pelayanan kepuasan pelanggan, pengiriman cepat dan harga bersaing.

2. Struktur Organisasi PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo

Struktur organisasi dari PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo bahwa tiap-tiap atasan mempunyai bawahan tertentu untuk melaksanakan tugas-tugas dari pekerjaan masing-masing. Seluruh wewenang dan kekuasaan berasal dari atas yang kemudian mengatur ke bagian-bagian bawahnya dan masing-masing bagian tersebut bertanggung jawab penuh pada bagian-bagian di atasnya.

Struktur Organisasi Departemen Produksi PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo terdiri dari sebagai berikut : manajemen produksi, admins produksi, kepala bagian corrugating baru beserta jajaranya seperti kepala regu A, C dan B , kepala bagian corrugating lama beserta jajaranya seperti kepala regu A dan B, kepala bagian printing beserta jajaranya seperti kepala regu A, B, C, dan D. Berikut ini adalah gambaran struktur organisasi dari PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo dan dilengkapi dengan gambar 4.1 dan gambar 4.2, 4.3, 4.4, dan 4,5 seperti yang tertera dalam gambar berikut ini :



Gambar 4.1
Struktur Organisasi Departemen Produksi PT. Satria Graha Sempurna

Berikut ini adalah uraian tugas dan tanggung jawab masing-masing personil PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo.

1. Manajemen Produksi

- Merancang system produksi
- Mengoperasikan suatu system produksi untuk memenuhi persyaratan produksi yang ditentukan.

2. Admins Produksi

- Memasukkan hasil laporan produksi
- Mengecek hasil produksi

3. Kepala Bagian Produksi Corrugating Maupun Printing

- Mengawasi semua kegiatan proses produksi yang berlangsung di lantai pabrik seperti pemotongan, pengeleman, perakitan, dan proses lainnya.
- Mengkoordinir dan mengarahkan setiap bawahannya serta menentukan pembagian tugas bagi setiap bawahannya.
- Mengawasi dan mengevaluasi seluruh kegiatan produksi agar dapat mengetahui kekurangan dan penyimpangan/kesalahan sehingga dapat dilakukan perbaikan untuk kegiatan berikutnya.

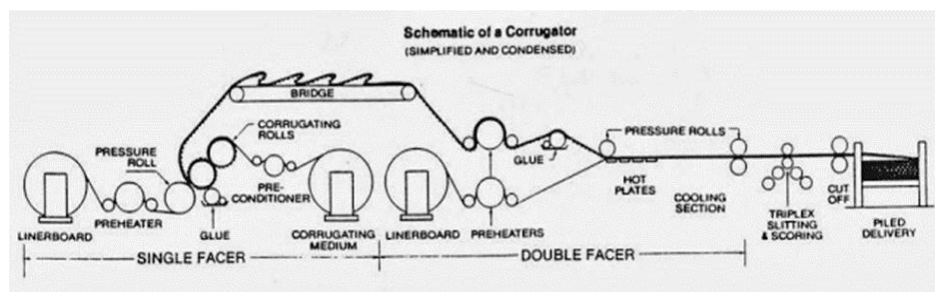
4. Kepala Regu Corrugating Maupun Printing

- Kepala regu bertanggung jawab untuk melaksanakan pengaturan pengontrolan dan peningkatan kemampuan sumber daya manusia, bahan baku / bahan jadi / bahan setengah jadi dan mesin – mesin produksi didalam wilayah tanggung jawabnya untuk memaksimalkan efisiensi meminimalkan biaya dan menghasilkan bahan setengah jadi/ bahan jadi yang memenuhi standard kebutuhan pelanggan.

3. Proses Produksi *Carton Box*

a) Proses Pembuatan Sheet.

Proses pertama adalah proses pembuatan corrugated paperboard atau corrugated sheet dilakukan pada sebuah mesin yang bernama Corrugator, yaitu sebuah mesin yang besar dan panjangnya kira-kira 100 meter. Pada proses pembuatan sheet single wall diperlukan tiga kertas roll besar. Satu untuk dibentuk menjadi corrugating medium dan dua roll lainnya sebagai liner. Lapisan board bagian atas biasanya dinamakan “single face linerboard” dan lapisan bawah biasa disebut “double face linerboard”.



Gambar 4.2
Skema Mesin Corrugator Pembuat Sheet

b) Pembuatan sheet “*single wall*”

Proses pembuatan *corrugated sheet single wall* diawali dengan proses melembutkan kertas medium dengan uap (steam) dalam sebuah *pre-conditioner* kemudian dibentuk menjadi gelombang atau flute dengan cara menekan diantara dua corrugating roll. Corrugating roll adalah roll yang terbuat dari logam yang sangat keras dengan bentuk permukaan bergerigi seperti flute. Setelah ditekan diantara dua corrugating roll tersebut kertas medium berubah bentuknya menjadi flute. Kemudian pada puncak-puncak

gelombang diberi lapisan glue yang terbuat dari bahan dasar tapioka. Flute yang sudah diberi glue kemudian ditempelkan pada linerboard dan di pres dengan pressroll menjadi sebuah “*single face*”. Sebelum ditempelkan dengan flute kertas liner terlebih dahulu dipanaskan dengan pre-heater. Selanjutnya *single face* tersebut bergerak keatas ke jembatan menuju ke unit *double facer*.

Pada seksi berikutnya dari mesin *corrugator* yang biasanya disebut *double backer* atau *double facer*, lapisan linerboard kedua ditambahkan. Lapisan ini sebelumnya juga dipanaskan dengan pre-heater dan glue diberikan pada puncak flute bagian luar yang akan menempel dengan lapisan liner kedua tersebut. Agar *single face* yang ditempelkan dengan linerboard kedua ini bisa menempel dengan sempurna maka ditambahkan panas pada hot plate.

Dari heating plate selanjutnya sheet mengalami proses pendinginan dan berjalan menuju ke unit *slitter* untuk dibelah menjadi beberapa lajur dan diberi *creasing* sesuai kebutuhan. Selanjutnya dipotong panjang di unit *speed cut* sesuai ukuran yang diinginkan.

c) Pembuatan sheet “*double wall*”

Untuk proses pembuatan sheet *double wall* prosesnya sama dengan langkah tersebut diatas hanya bedanya unit *single facer*-nya ada 2 unit misalnya unit *single facer* B dan C baru kemudian digabung di *double backer*. Pada gambar diatas hanya digambarkan satu unit *single facer* saja. Hasil dari proses pertama adalah lembaran *corrugated carton* atau *corrugated board* seperti gambar dibawah ini:

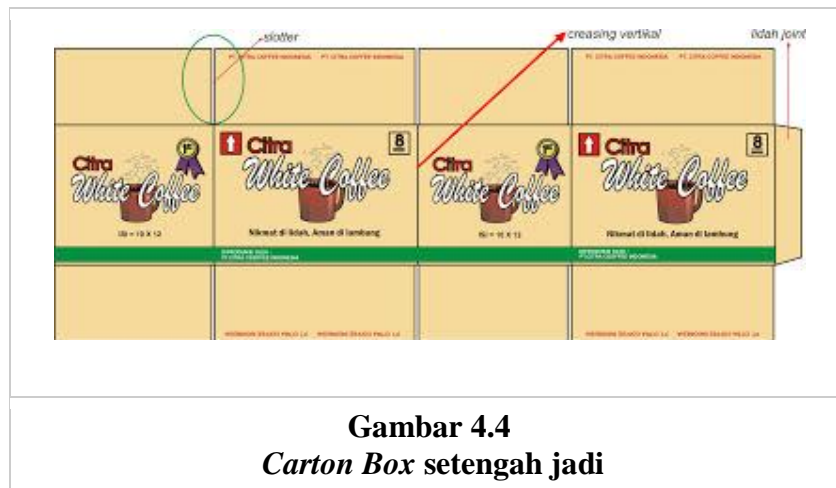


Gambar 4.3
Corrugated Sheet

d) Proses Konverting.

Setelah proses pembuatan sheet selesai dengan hasil produksi berupa lembaran karton (*corrugated board/ corrugated sheet*) selanjutnya barang tersebut dikirim kebagian konverting untuk diproses lebih lanjut. Proses konverting sebagaimana dimaksud diatas terdiri dari :

- 1) Pemberian Cetakan (*printing*),
- 2) Pembuatan *Slotter* dan Lidah Box
- 3) Pembuatan *creasing* vertikal
- 4) *Folding* (melipat)
- 5) Penyambungan (*stiching / gluing*).



Proses cetak, pemotongan slotter dan lidah box serta pemberian creasing vertikal dalam pabrik besar dilakukan di mesin Flexo, tetapi di pabrik mini box atau home industry bisa menggunakan cetak sablon dan pemotongan slotter manual. Setelah proses 1 sampai 3 dengan hasil seperti gambar diatas selanjutnya *carton box* setengah jadi tersebut diproses di mesin folder / gluer atau mesin stiching untuk melanjutkan proses 4 dan proses 5 Proses nomor 1 s/d 5 bisa dilakukan sekaligus dalam satu mesin Flexo yang disebut Flexo In-line dan biasanya menggunakan sambungan glue (lem). Pada mesin Flexo off-line proses 1 sampai 3 dilakukan di mesin Flexo dan proses 4 dan 5 di mesin Stiching.

e) Proses *Finishing*

Sebenarnya setelah step ke 2.5 (stitching / gluing) proses pembuatan karton sudah selesai, tinggal diikat per bundle dengan jumlah pcs/bundle sesuai permintaan pelanggan selanjutnya distafel masuk gudang. Tetapi ada beberapa

customer yang mensyaratkan perlakuan khusus sebelum barang dikirim, misalnya minta dibungkus, minta dikirim pakai pallet dsb.

Oleh karena itu sebelum dimasukkan ke gudang barang jadi, box yang sudah di ikat (di bundling) akan dilakukan proses finishing sesuai permintaan customer. Hasil Jadi *Carton Box* seperti contoh di bawah ini :



B. Deskripsi Hasil Penelitian

Data produksi merupakan kaitan antara rencana produksi yang berbungan dengan permintaan pasar serta data realisasi yang berkaitan dengan kapasitas dan kemampuan perusahaan didalam memproduksi *carton box*. Dalam data produksi ini akan peneliti ajukan data jumlah produksi selama tahun 2014.

Tabel 4.1
Data Permintaan Produksi
PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo Tahun 2014

NO	Bulan	Permintaan (kg)	Realisasi (kg)	Selisih (kg)	Selisih produksi (%)	Kemampuan Produksi (%)
1	Januari	3.111.645	3.108.315	3.150	0,10	99,9
2	Februari	3.202.364	3.198.404	3.960	0,12	99,9
3	Maret	2.910.065	2.906.105	3.960	0,14	99,9
4	April	3.037.746	3.036.246	1.500	0,05	100,0
5	Mei	2.958.039	2.956.314	1.725	0,06	99,9
6	Juni	3.572.878	3.570.128	2.750	0,08	99,9
7	Juli	2.901.577	2.899.852	1.725	0,06	99,9
8	Agustus	2.365.332	2.361.992	3.340	0,14	99,9
9	September	3.038.914	3.037.414	1.500	0,05	100,0
10	Oktober	3.071.718	3.067.618	4.100	0,13	99,9
11	November	2.995.280	2.991.180	4.100	0,14	99,9
12	Desember	3.015.809	3.012.156	3.650	0,12	99,9
Jumlah		36.181.367	36.145.724	35.460	0,098	99,9

Sumber : PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo

Berdasarkan data permintaan produksi tahun 2014 sebesar 36.181.367 kg, sedangkan permintaan produksi yang direalisasi PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo selama tahun 2014 sebesar 36.145.724 kg, sehingga terjadi selisih sebesar 35.460 kg. atau selama tahun 2014 terjadi selisih produksi sebesar 0,098%

Sehingga dapat diketahui kemampuan produksi PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo selama tahun 2014 sebesar 99,9%.

Data pembelian bahan baku pembelian bahan baku PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo selama tahun 2014 dapat dilihat pada tabel 4.2 berikut ini :

Tabel 4.2
Data Pembelian Bahan Baku
PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo Tahun 2014

NO	Bulan	Kertas Karton Berupa Roll (kg)	<i>Glue</i> (Pelekat Karton) (kg)	Total Bahan Baku (kg)
1	Januari	3.601.708	226.969	3.828.677
2	Februari	3.644.289	310.567	3.954.856
3	Maret	2.906.773	61.060	2.967.833
4	April	2.948.871	91.866	3.040.737
5	Mei	2.940.697	88.692	3.029.389
6	Juni	3.484.564	185.304	3.669.868
7	Juli	2.863.610	59.299	2.922.909
8	Agustus	2.387.054	58.696	2.445.750
9	September	3.430.073	176.915	3.606.988
10	Oktober	3.550.241	184.702	3.734.943
11	November	2.917.511	76.415	2.993.926
12	Desember	2.952.121	82.080	3.034.201
Jumlah		37.627.512	1.602.565	39.230.077

Sumber : PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo.

Pembelian bahan baku selama tahun 2014 yang dilakukan PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo untuk pembelian kertas karton yang berupa roll dari supplier bahan baku mencapai 37.627.512 kg dengan harga per kg mencapai Rp.

6.500, Pembelian bahan baku selama tahun 2014 yang dilakukan PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo untuk pembelian glue (pelekat karton) dari supplier bahan baku mencapai 1.602.565 kg dengan harga per kg mencapai Rp 5.800, jadi total pembelian bahan baku kertas karon dan glue yang dilakukan oleh PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo selama tahun 2014 sebesar 39.230.077 kg.

a. Analisis Data

1) Uji Normalitas

Uji normalitas data yang digunakan dalam penelitian ini digunakan untuk mengetahui bahwa hasil pengumpulan data mengikuti distribusi kurve normal atau tidak, berikut ini hasil dari uji normalitas adalah sebagai berikut :

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Pembelian Bahan Baku	Permintaan Produksi
N		12	12
Normal Parameters ^{a,b}	Mean	3269173.08	3012143.92
	Std. Deviation	467508.402	271308.697
Most Extreme Differences	Absolute	.271	.256
	Positive	.271	.195
	Negative	-.182	-.256
Kolmogorov-Smirnov Z		.938	.887
Asymp. Sig. (2-tailed)		.342	.410

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

Dari tabel *kolmogorov-smirnov* di atas dapat dijelaskan bahwa nilai signifikansi (*Asymp sig 2-tailed*) dari variabel pembelian bahan baku dan

permintaan produksi lebih besar dari nilai alpha (5% atau 0,05) sehingga diputuskan bahwa data memenuhi normal (data mengikuti distribusi normal).

2) Analisis Regresi Linier Sederhana

Analisis regresi linier sederhana dipergunakan untuk memberikan keputusan secara analisis terhadap penelitian ini yaitu hubungan antara rencana pembelian bahan baku terhadap realisasi permintaan produksi pada PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo. Dalam penelitian ini peneliti akan menghitung pembelian bahan baku dan permintaan produksi yang direalisasi, dimana sebenarnya PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo selama tahun 2014 telah melakukan produksi sesuai dengan realisasi produksi, dan persiapan analisis data dapat dilihat pada tabel dibawah ini :

Tabel 4.3
Tabel Persiapan Data
Variabel X dan Variabel Y

NO	X (kg)	Y (kg)	Keterangan
1	3.828.677	3.108.315	X= Pembelian Bahan Baku Y= Permintaan Produksi
2	3.954.856	3.198.404	
3	2.967.833	2.906.105	
4	3.040.737	3.036.246	
5	3.029.389	2.956.314	
6	3.669.868	3.570.128	
7	2.922.909	2.899.852	
8	2.445.750	2.361.992	

9	3.606.988	3.037.414	
10	3.734.943	3.067.618	
11	2.993.926	2.991.180	
12	3.034.201	3.012.156	

Sumber : Data Diolah

Berdasarkan tabel diatas, kita dapat menganalisa dan mencari nilai hubungan antara variabel X yang diwakili oleh pembelian bahan baku selama tahun 2014 dengan variabel Y yang diwakili oleh permintaan produksi *carton box* selama tahun 2014 untuk analisa ini kira mempergunakan bantuan *software* program SPSS versi 18.00 dengan analisa berupa *Regresi Linier* maka didapatkan hasil output sebagai berikut:

Model Summary^b

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.759 ^a	.576	.534	185188.887

a. Predictors: (Constant), Pembelian Bahan Baku

b. Dependent Variable: Permintaan Produksi

a. Koefisien Korelasi

Berdasarkan analisis yang dilakukan dengan menggunakan Regresi Linier sederhana dengan bantuan program Statistik SPSS Version 18.00 didapatkan hasil pada tabel *Model Summary* bahwa harga koefisien korelasi sebesar $R = 0,759$ hal ini menunjukkan bahwa terdapat hubungan

antara variabel X (pembelian bahan baku) terhadap variabel Y (permintaan produksi).

b. Koefisien Determinasi

Pada tabel *Model Summary* bahwa hasil R square (R^2) sebesar 0,576. Hal ini menunjukkan bahwa variabel bebas (pembelian bahan baku) dapat mempengaruhi variabel terikat (permintaan produksi) sebesar 57,6 %.

C. Pengujian Hipotesis Uji-F

Pengujian Hipotesis dengan menggunakan uji-f disini digunakan untuk melakukan pengujian terhadap hipotesis yang menyatakan “Ada Hubungan Antara Rencana Pembelian Bahan Baku Terhadap Realisasi Permintaan Produksi Pada PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo”. Beberapa langkah yang dilakukan pada uji-f adalah sebagai berikut :

a. Penentuan Hipotesis

H_1 = Ada Hubungan Antara Rencana Pembelian Bahan Baku Terhadap Realisasi Permintaan Produksi Pada PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo.

H_0 = Tidak Ada Hubungan Antara Rencana Pembelian Bahan Baku Terhadap Realisasi Permintaan Produksi Pada PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo.

b. Opsi Pengukuran kesimpulan sebagai berikut

1. Jika Nilai Sig (2-tailed) < taraf signifikan (5% atau 0,05) menolak H_0 dan menerima H_1

2. Jika Nilai Sig (2-tailed) > taraf signifikan (5% atau 0,05) menerima H_0 dan menolak H_1

Setelah analisa dilakukan dengan menggunakan program SPSS Versi 18.00 diperoleh hasil:

ANOVA^b

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	4.667E11	1	4.667E11	13.610	.004 ^a
	Residual	3.429E11	10	3.429E10		
	Total	8.097E11	11			

a. Predictors: (Constant), Pembelian Bahan Baku

b. Dependent Variable: Permintaan Produksi

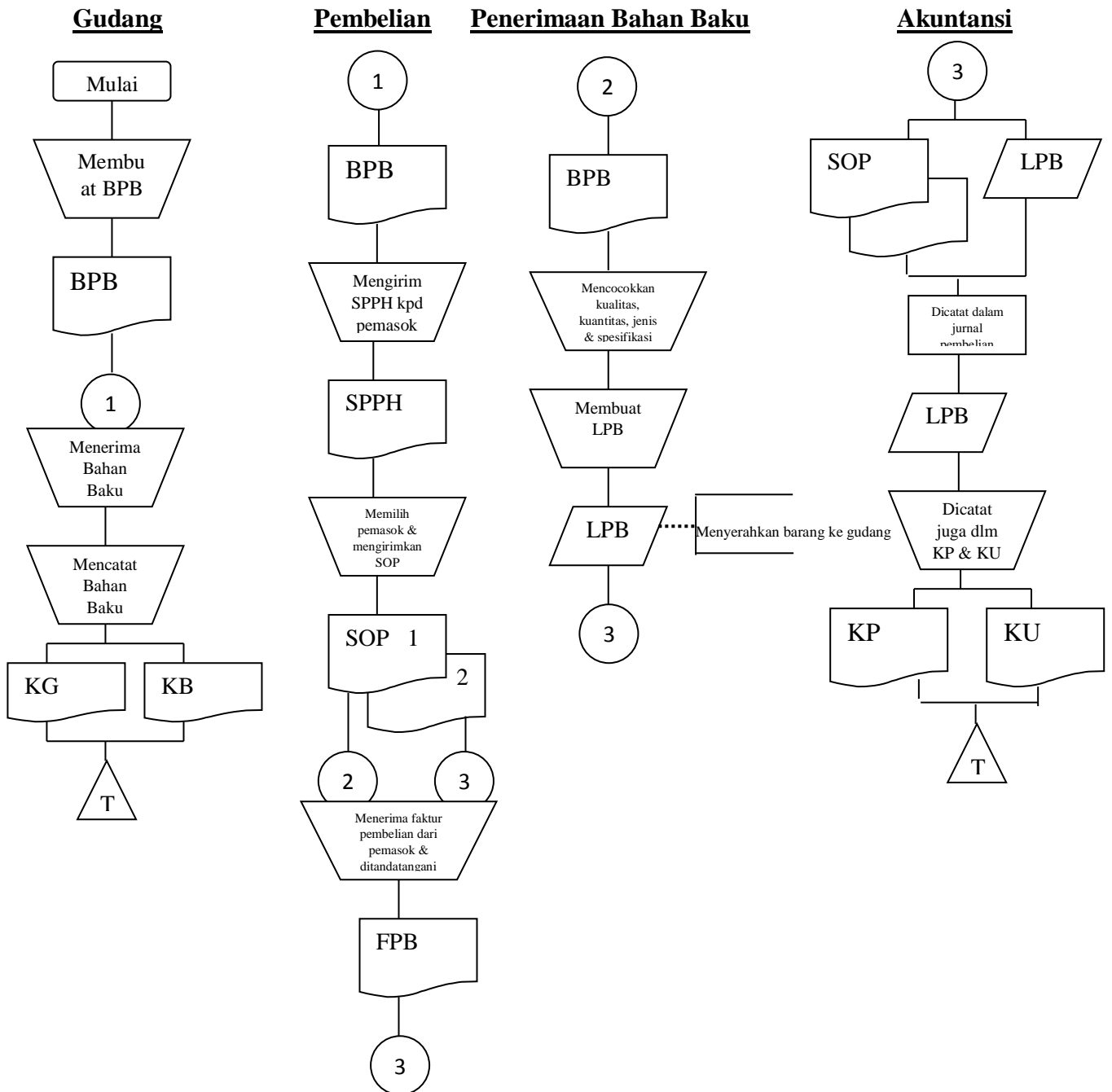
Dari hasil diatas diperoleh nilai F_{hitung} sebesar 13,610 dengan nilai sig sebesar 0,004 maka berdasarkan hasil pengujian hipotesis bahwa nilai sig lebih kecil dari taraf signifikan ($0,004 \leq 0,05$) sehingga tolak H_0 dan terima H_1 yang artinya “ada hubungan antara rencana pembelian bahan baku terhadap realisasi permintaan produksi pada PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo. ” sehingga hipotesis penelitian ini terbukti kebenarannya.

D. Pembahasan Hasil Penelitian

Pembahasan hasil penelitian merupakan bagian dari hasil akhir atau garis besar dari analisa data yang telah peneliti lakukan terhadap permasalahan yang ada. Dan secara lebih rinci pembahasan hasil penelitian dapat dijelaskan sebagai berikut :

1. Rencana pembelian bahan baku di PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo dilakukan dengan cara terlebih dahulu dari pihak Departemen Purchasing (pembelian) memerintahkan departemen gudang membuat BPB, dan departemen gudang menerima bahan baku dan mencatat bahan baku didalam KG dan KB. Dari departemen pembelian menerima bukti penerimaan barang dan mengirimkan SPPH kepada pemasok dari pemasok mengirimkan SOP 1, 2 dan mengirimkan faktur pembelian dari pemasok dan ditandatangani dan membuat FPB, dari pihak departemen penerimaan bahan baku menerima BPB dan mencatat dan mencocokkan kualitas dan kuantitas, jenis dan signifikan dan membuat LPB dari departemen penerimaan bahan baku mengirimkan LPB dan menyerahkan barang ke gudang dan dari departemen akuntansi menerima SOP dan LPB dari departemen pembelian dan departemen penerimaan bahan baku dan dicatat dalam jurnal pembelian, penerimaan bahan baku dicatat juga didalam KP dan KU.

Flow Chart Pembelian Bahan Baku



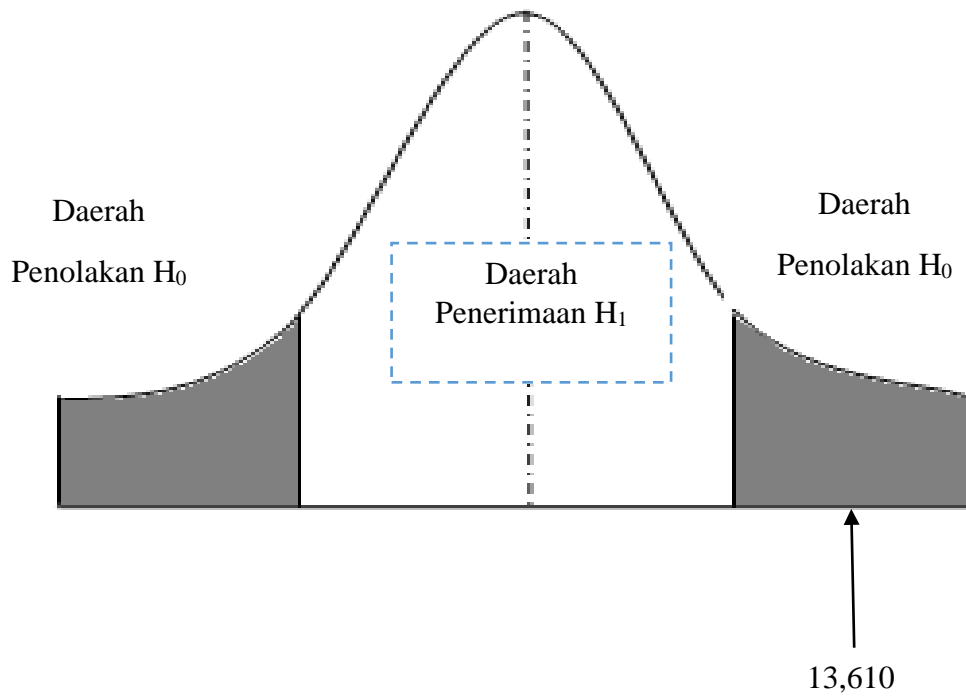
Sumber dari PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo

2. Realisasi Permintaan Produksi di PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo dilakukan dengan cara terlebih dahulu dari divisi marketing memerintahkan PPIC (Produktion Planning Inventory Control) untuk menyusun jumlah permintaan produksi yang telah diterima dari konsumen dan laporan permintaan yang sudah disusun oleh PPIC diberikan kepada pimpinan gudang bahan baku melalui Surat Permintaan Produksi (SPK) dari pihak pimpinan gudang bahan baku merealisasi permintaan produksi dengan pertimbangan pembelian bahan baku yang sudah direncanakan oleh departemen pembeli. Dalam memenuhi permintaan produksi perusahaan menggunakan sistem permintaan produksi terlebih dahulu agar permintaan produksi yang diinginkan perusahaan dapat terealisasi dengan baik dan teratur begitu juga perusahaan menggunakan skedul permintaan produksi agar jumlah permintaan barang yang diproduksi dapat berjalan lancar dan tetap terjaga.
3. Ada hubungan antara rencana pembelian bahan baku terhadap realisasi permintaan produksi pada PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo. Berdasarkan pada analisis yang dilakukan dengan menggunakan Regresi Linier Sederhana dengan bantuan Program Statistik SPSS Versi 18.00 didapatkan hasil harga koefisien korelasi sebesar $R = 0,759$ hal ini menunjukkan bahwa terdapat hubungan yang kuat antara variabel X (pembelian bahan baku) terdapat variabel Y (permintaan produksi). Sedangkan pada koefisien determinasi R square (R^2) sebesar 0,576

menunjukkan bahwa variabel X (pembelian bahan baku) dapat mempengaruhi variabel Y (permintaan produksi) sebesar 57,6 %.

Pengujian Hipotesis dilakukan dengan menggunakan uji-f diperoleh nilai F_{hitung} sebesar 13,610 dengan nilai sig sebesar 0,004 maka berdasarkan hasil pengujian hipotesis bahwa nilai sig lebih kecil dari taraf signifikan ($0,004 \leq 0,05$) sehingga tolak H_0 dan terima H_1 yang artinya “ada hubungan positif antara rencana pembelian bahan baku terhadap realisasi permintaan produksi pada PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo.” sehingga hipotesis penelitian ini terbukti kebenarannya.

Berdasarkan hasil penelitian tersebut didukung dengan penggunaan program SPSS maka dapat disimpulkan bahwa hipotesis kerja (H_1) diterima yang mengatakan bahwa “ada hubungan antara rencana pembelian bahan baku terhadap realisasi permintaan produksi pada PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo.” dan menolak hipotesis nol (H_0) yang mengatakan tidak ada hubungan antara rencana pembelian bahan baku terhadap realisasi permintaan produksi pada PT. Satria Graha Sempurna Sidoarjo.



Gambar 4.6 : Kurva Daerah Penolakan