BAB IV
HASIL PENELITIAN

A. Gambaran Objek Profil Usaha

1. Profil Usaha

Industri batik "Gajah Mada" berdiri pada tahun 1979. Pendiri dari batik Gajah Mada adalah Bapak Danu Mulya dan Ibu Munganah. Awal mula pendirian industri batik tersebut berawal dari Ibu Munganah yang sejak dari kecil senang dengan membatik. Selain karena hobinya membatik, faktor lingkungan juga mendukung. Dimana di daerah Mojosari ini merupakan lingkungan orang-orang membatik, sehingga hampir setiap rumah memiliki usaha membatik. Namun pada saat pemerintahan Soeharto terjadi krisis moneter mengakibatkan para pembatik di daerah Mojosari gulung tikar, begitu juga dengan Ibu Munganah. Melihat kondisi seperti ini Ibu Munganah memiliki semangat baru. Dari situ Ibu Munganah mengumpulkan para tetangga sekitarnya yang bisa membatik untuk mengerjakan batik kemudian nantinya barang tersebut dipasarkan langsung ke toko-toko.[1]

Pada awal usaha Ibu Munganah memiliki modal dari penjualan sepeda motornya yang terjual dengan harga Rp. 1.500.000,-. Dari penjualan sepeda motor tersebut mendapatkan kain mori 1pcs (14 potong), lilin, dan obat untuk membatiknya. Awalnya perusahaan ini hanya memproduksi batik tulis berupa kain, yang dibantu hanya 1-2

[1] Sebagaimana Hasil wawancara dengan Ibu Dwi Pada Hari Rabu Tanggal 24 Oktober 2018, Pukul 10.00 WIB

orang karyawan. Seiring berkembangnya jaman, pada tahun 1990 Perusahaan Batik Gajah Mada mulai mengenal batik cap dan batik printing, hingga akhirnya pada tahun 1991 Bapak Danu dan Ibu Munganah mendapatkan Tander seragam Purnawirawan ABRI untuk satu Indonesia. Mulai dari situ batik mulai mengalami peningkatan sehingga Ibu Munganah mulai menambah karyawannya yang sampai sekarang berjumlah 37 karyawan.

Terkait modal, industri batik ini tidak terlepas dari modal pinjaman bank meskipun terdapat modal sendiri. Selain itu, beliau menjalin kerjasama dengan supplier kain mori yang berasal dari Solo Yogyakarta. Saat ini beliau memiliki 4 cabang di Tulungagung serta menjalin kerjasasama dengan pengusaha lain yang berada di luar kota.

Mengenai penetepan jam kerja, di mulai pukul 08.00 hingga pukul 16.00 dengan rentang jam kerja 8 jam dalam seminggu, akan tetapi untuk hari minggu diliburkan. Pemilik industri batik tersebut sangat memperhatikan karyawannya, keloyalitasan terhadap karyawan sangat di utamakan. Untuk mempererat hubungan dengan karyawannya, setiap satu bulan sekali diadakan suatu perkumpulan. Biasanya para karyawan diberikan tambahan pengetahuan, seperti terkait tentang kesehatan, kekeluargaan, dan lain-lain. Beliau beranggapan bahwa diadakannya perkumpulan tersebut dapat mempererat hubungan dengan karyawannya dan juga dapat dijadikan sebagai kegiatan refreshing disela-sela bekerja.[2]

[2] *Ibid*, hasil wawancara,...

2. Perkembangan Usaha

a. Omset

Indutri batik Gajah Mada dalam memproduksi batik, baik batik tulis, batik cap, maupun batik printing dapat mencapai ± 150 juta/bulan. Hal ini dikarenakan karena pemilihan media promosi yang tepat agar dapat menarik minat pelanggan. Promosi yang dilakukannya melalui pemasangan iklan di media lini atas dan lini bawah. Pemasangan iklan serta promosi dilakukan secara kontinyu selama tiga bulan yang setiap bulannya dilakukan beberapa kali agar menjadi pengingat bagi masyarakat yang merupakan sebagai target audience maupun bukan sebagai target audience industri batik Gajah Mada.

b. Keuntungan

Dalam sebulan, keuntungan yang diperoleh berkisar antara 30%-35%. Hal ini dikarenakan adanya pemasangan iklan dan promosi serta kreatifitas dan inovasi yang selalu update untuk menyesuaikan dengan perkembangan sosial masyarakat yang ada.

c. Luas pangsa pasar

Penjualan pada industri batik Gajah Mada ini masih dalam lingkup nasional, hanya sekitar Jawa Timur, Jawa Tengah, dan Kalimantan. Walaupun hanya berlingkup dalam nasional, industri batik ini telah terkenal hingga ke berbagai daerah lainnya.[3]

[3] Sebagaimana Hasil wawancara dengan Ibu Dwi Pada Hari Selasa Tanggal 19 Februari 2019, Pukul 14.00 WIB

3. Produk yang dihasilkan

a. Batik Tulis

Batik tulis adalah proses yang membutuhkan tehnik, ketelitian, dan kesabaran yang tinggi. Hal ini disebabkan oleh segala sesuatu proses pembuatannya dikerjakan secara manual dengan menggunakan tangan terampil manusia (ditulis) tanpa menggunakan mesin. [4] Bahan-bahan pembuatan batik tulis yang diperlukan adalah sebagai berikut:

1) Canting, adalah alat tulis lilin yang digunakan untuk menutupi pola dan motif batik. Jadi fungsinya seperti pensil untuk lilin.
2) Pensil pola.
3) Kain mori putih, biasanya yang dipakai adalah kain sutera atau kain katun.
4) Lilin malam (wax).
5) Kompor atau alat pemanas lilin malam (wax).
6) Bahan pewarna kain.
7) Gawangan, adalah sebuah alat batik yang digunakan sebagai penyangga kain ketika proses batik membatik berlangsung.

b. Batik Cap

Batik cap merupakan pembuatan batik dengan menggunakan alat berupa stempel besar yang terbuat dari tembaga yang sudah didesain

[4] Teguh Adi Wuryanto, *Analisis Industri Batik Tulis di Kelurahan Kalinyamat Wetan dan Kelurahan Bandung Kota Tegal*, (Semarang: Skripsi Tidak Diterbitkan, 2011), hlm. 25

dengan motif tertentu dengan dimensi 20 cm x 20 cm.[5] Bahan pembuatan batik cap sebagai berikut:

1) Cap berupa stempel.
2) Meja berukuran 1m x 1m.
3) Kain mori putih, biasanya yang dipakai adalah kain sutera atau kain katun.
4) Lilin malam (wax).
5) Kompor atau alat pemanas lilin malam (wax).
6) Bahan pewarna kain.

c. Batik Printing

Batik printing atau batik sablon adalah jenis batik baru yang mana cara pembuatannya melalui proses sablon manual atau printing mesin pabrik. Seperti namanya, teknik pembuatan batik ini sama seperti pembuatan spanduk hanya saja bedanya adalah pada bahan warna yang digunakan.[6] Berikut adalah peralatan yang digunakan:

1) Desain dalam ukuran satu bahan.
2) Plankan yang digunakan untuk batik adalah plankan dengan poripori lebih besar, berbeda dengan plakan untuk spanduk atau kaos.
3) Pewarna, kain mori dan valet.
4) Meja panjang beruuran 16 m.
5) Obat batik dan kain yaitu manotek.

---

[5] *Ibid*, hlm. 25
[6] *Ibid*, hlm. 25

4. Harga Produk

a. Batik Tulis

Pada pembuatan batik tulis ini segala sesuatunya dilakukan secara manual maka harga batik tulis merupakan salah satu jenis batik yang termahal dari semua jenis batik. Harga batik tulis di gajah mada ini sekitar Rp 275.000 hingga Rp 2.000.000 per potong. Dimana proses pembuatan batik tulis tidak jarang membutuhkan waktu hingga 1 bulan pengerjaan.

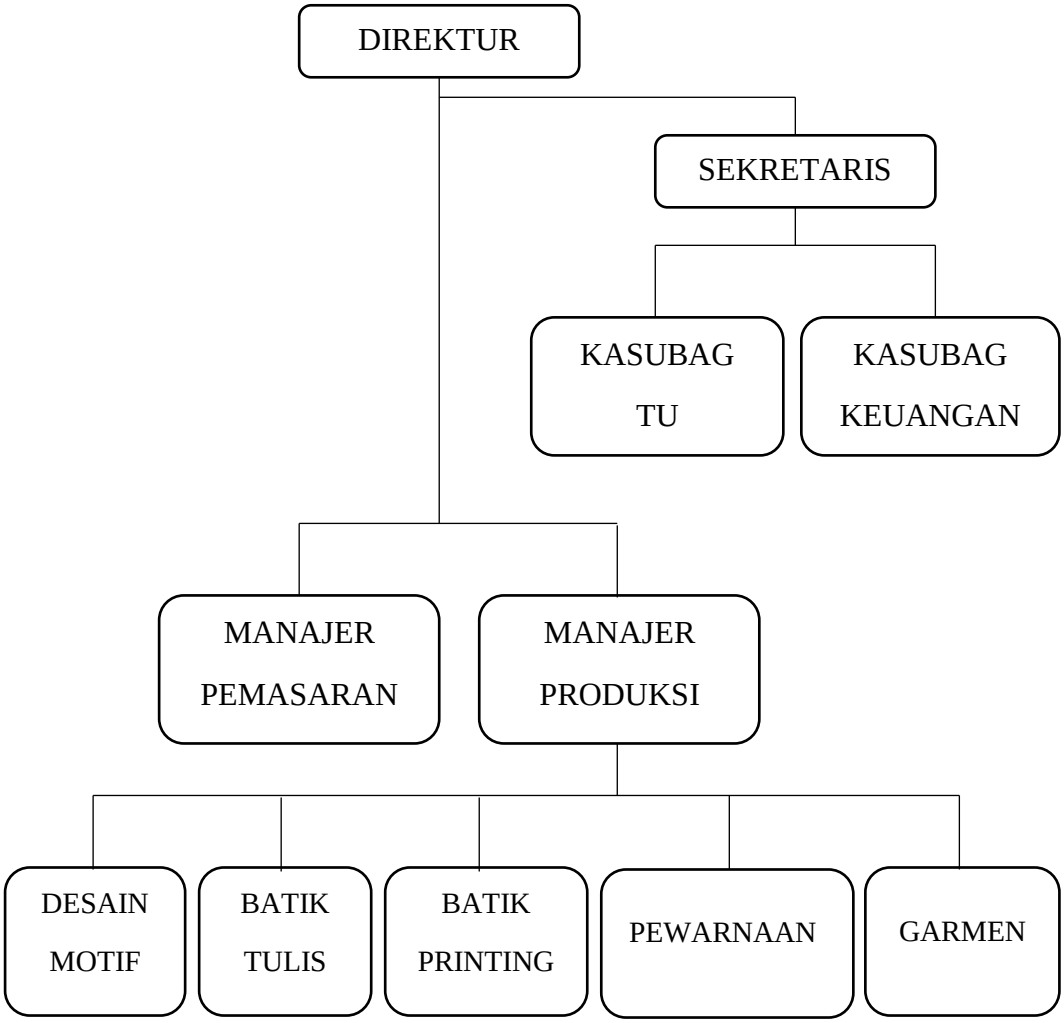
b. Batik Cap

Berbeda dengan batik tulis yang harganya sangat mahal sesuai dengan motifnya. Batik cap memiliki harga yang lebih murah karena pembuatannya yang lebih mudah dan dapat selesai dalam waktu sehari. Harga untuk batik cap ini hanya Rp 170.000/potong.

c. Batik Printing

Batik printing memiliki harga yang relatif lebih murah. Hal ini disebabkan karena dalam sekali pembuatannya menggunakan papan yang berukuran panjang sehingga dapat menghasilkan beberapa potong kain batik. Untuk garga batik printing ini sendiri hanya Rp 130.000/potong.

5. Struktur Pengurus



Tugas:

a. Direktur/Pemilik : Bertanggungjawab atas keberlangsungan proses produksi.
b. Sekretaris : Memperlancar kegiatan ketatausahaan yang dibutuhkan oleh industri.
c. Kasubag TU : Melakukan koordinasi penyusunan rencana program, dan anggaran, urusan kepegawaian, serta tata laksana.
d. Kasubag Keuangan : Menyiapkan, menyusun, mengolah, meneliti laporan keuangan.

e. Manajer Pemasaran : Memimpin bidang pemasaran beserta seluruh sumber daya yang dimiliki, dan menyusun strategi pemasaran berdasarkan kondisi pasar.
f. Manajer Produksi : Mengawasi proses produksi agar kualitas, kuantitas dan waktunya sesuai dengan perencanaan yang sudah dibuat.
g. Desain Motif : Membuat inovasi baru dan mengembangkan desain motif batik yang telah ada.
h. Batik Tulis : Membuat batik dengan menggunakan alat canting sesuai dengan motif yang telah ada.
i. Batik Printing : Membuat batik dengan cara lebih modern.
j. Pewarnaan : Mewarnai batik yang telah dibuat motifnya.
k. Garmen : Melakukan penjahitan kain batik yang telah jadi menjadi sebuah pakaian yang siap pakai.

6. Modal

Tabel 4.1

Modal Batik "Gajah Mada"

Tahun	Modal	
	Sendiri	Pinjaman
2013	200 juta	15 juta
2014	260 juta	15 juta
2015	280 juta	15 juta
2016	280 juta	15 juta
2017	280 juta	15 juta

Sumber: Hasil wawancara di batik "Gajah Mada"

Tabel 4.1 diatas menunjukkan modal yang dimiliki oleh industri batik "Gajah Mada". Modal berasal dari modal sendiri dan

pinjaman. Modal sendiri berkisar dari 200 juta s.d 280 juta, sedangkan modal pinjaman memiliki jumlah yang tetap yaitu 15 juta. Modal pinjaman tersebut berasal dari bank. Namun disini yang dinamakan modal tidak hanya terkait pada kisaran uang saja, pada industri ini memiliki modal lain yaitu kain mori. Kain mori ini langsung diperoleh dari supplier yang berasal dari Solo dan Jogja.

7. Tenaga Kerja

Tabel 4.2

Tenaga Kerja Batik "Gajah Mada"

Tahun	Tenaga Kerja		Jumlah
	Laki-laki	Perempuan	
2013	18	17	35
2014	16	15	36
2015	20	17	37
2016	18	17	35
2017	28	19	37

Sumber: Hasil wawancara di batik "Gajah Mada"

Tabel 4.2 diatas menunjukkan menunjukkan jumlah karyawan yang bekerja di industri batik "Gajah Mada". Tenaga kerja didominasi oleh perempuan, karena sebagian besar yang bekerja adalah ibu-ibu rumah tangga. Tenaga kerja laki-laki ditempatkan pada bagian proses pembuatan batik printing karena membutuhkan tenaga yang besar. Sedangkan tenaga kerja perempuan ditempatkan pada pembuatan batik tulis, menjahit dan pengemasan.

B. Karakteristik Responden

Populasi dalam penelitian ini berjumlah 37 karyawan, dan 37 karyawan ini semua diambil sebagai responden. Sehingga penelitian ini

disebut dengan penelitian populasi dengan menggunakan sampel jenuh. Dari 37 responden, hanya 36 responden yang mengembalikan angket, dikarenakan satu angket yang lain rusak dan data yang terdapat di angket tidak memiliki data yang lengkap.

Untuk mempermudah dalam mengidentifikasi responden dalam penelitian ini (tenaga kerja pada batik Gajah Mada Tulungagung), maka diperlukan gambaran mengenai karakteristik responden. Dari 36 responden ini dapat dijelaskan sebagai berikut:

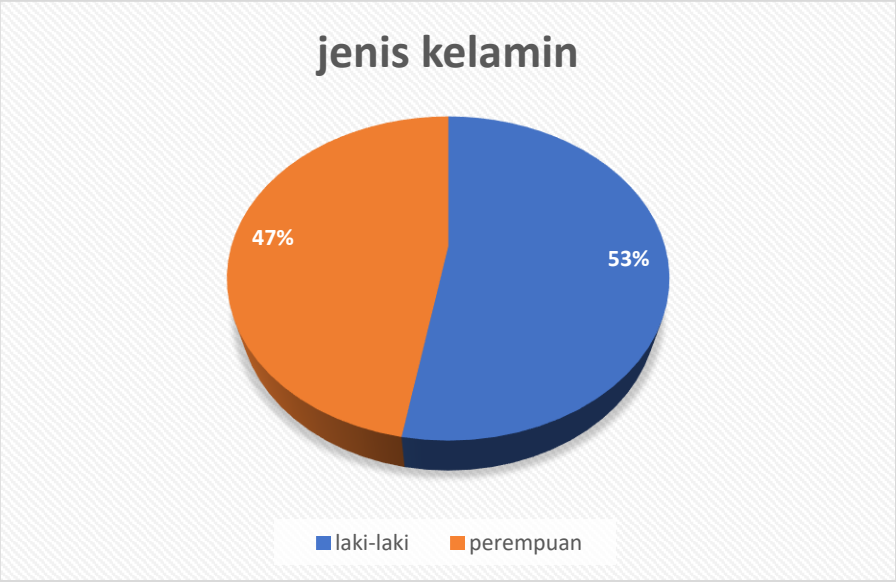
1. Karakteristik Berdasarkan Jenis Kelamin

Tabel 4.3

Karakteristik Berdasarkan Jenis Kelamin

No	Jenis kelamin	Jumlah	Persentase
1	Laki-laki	19	53%
2	Perempuan	17	47%
Total		36	100%

Sumber: Data primer diolah



Gambar 4.1 Diagram lingkaran jenis kelamin

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa industri batik ini lebih didominasi oleh laki-laki meskipun tidak signifikan. Dimana jumlah laki-laki sebanyak 19 karyawan (53%) dan perempuan sebanyak 17 karyawan (47%).

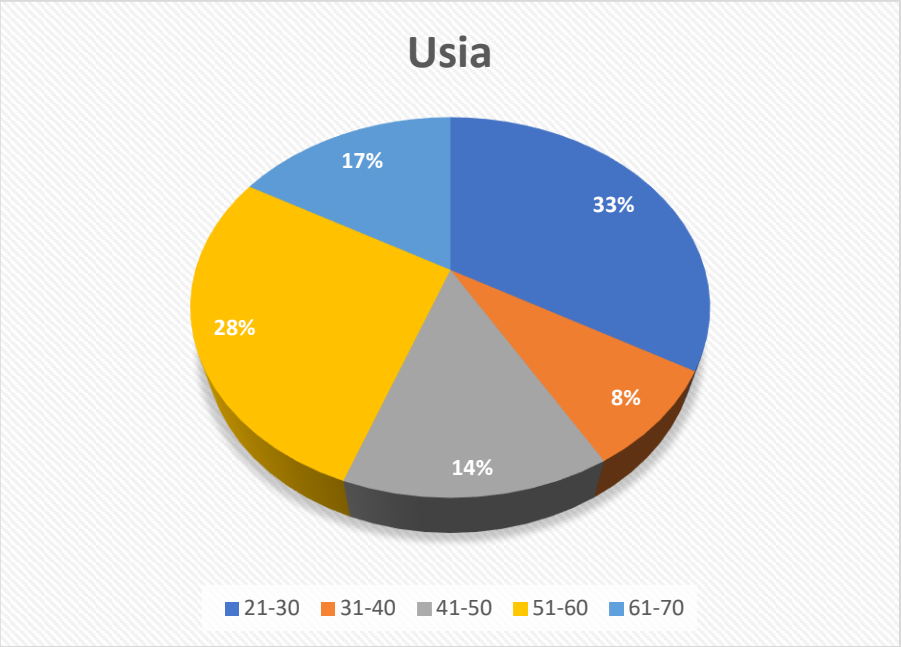
2. Karakteristik Berdasarkan Usia

Tabel 4.4

Karakteristik Berdasarkan Usia

No	Usia	Jumlah	Persentase
1	21-30	12	33%
2	31-40	3	8%
3	41-50	5	14%
4	51-60	10	28%
5	61-70	6	17%
Total		36	100%

Sumber: Data primer diolah



Gambar 4.2 Diagram lingkaran usia

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa industri batik ini lebih didominasi oleh tenaga kerja yang berumur antara 21-30 tahun meskipun tidak signifikan. Dimana jumlah responden yang berumur

21-30 tahun berjumlah 12 karyawan (33%). Responden yang berumur 31-40 tahun berjumlah 3 karyawan (8%). Responden yang berumur 41-50 tahun berjumlah 5 karyawan (14%). Responden yang berumur 51-60 tahun berjumlah 10 responden (28%). Dan responden yang berumur 61-70 tahun berjumlah 6 responden (17%).

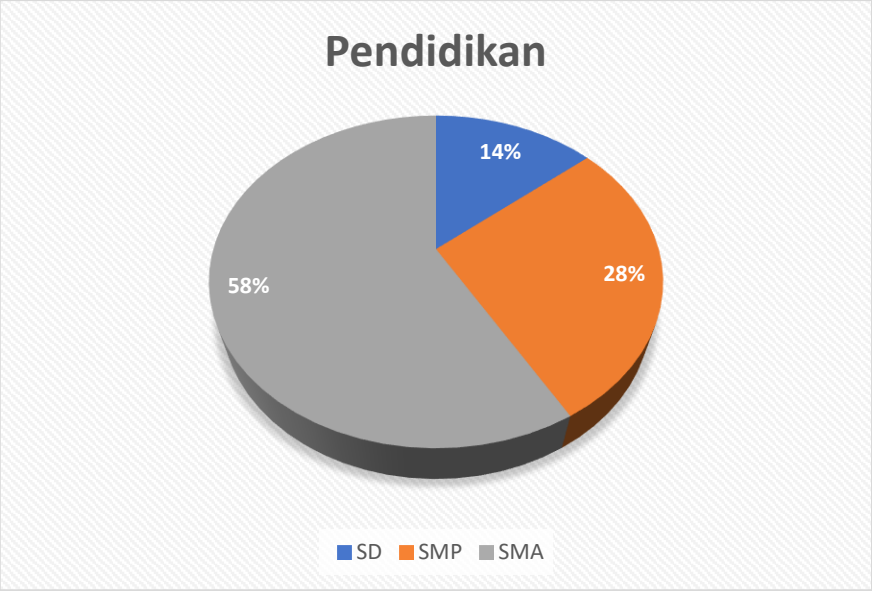
3. Karakteristik Berdasarkan Pendidikan

Tabel 4.5

Karakteristik Berdasarkan Pendidikan

No	Pendidikan	Jumlah	Persentase
1	SD	5	9%
2	SMP	10	30%
3	SMA	21	61%
Total		36	100%

Sumber: Data primer diolah



Gambar 4.3 Diagram lingkaran tingkat pendidikan

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa industri batik ini lebih didominasi oleh karyawan yang memiliki lulusan SMA meskipun tidak signifikan. Dimana jumlah responden yang tingkat pendidikan terakhir

SD berjumlah 5 karyawan (9%). Responden yang tingkat pendidikan terakhir SMP berjumlah 10 karyawan (30%). Dan responden yang tingkat pendidikan terakhir SMA berjumlah 21 karyawan (61%).

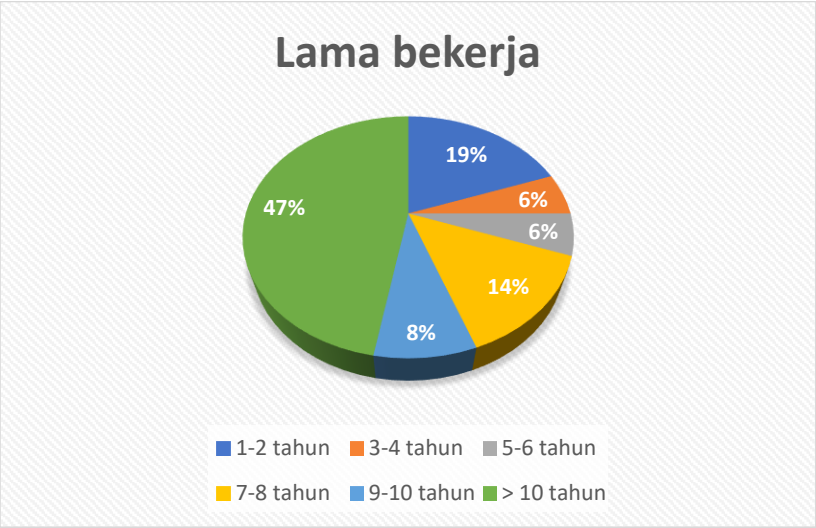
4. Karakteristik Berdasarkan Lama Bekerja

Tabel 4.6

Karakteristik Berdasarkan Lama Bekerja

No	Lama bekerja	jumlah	Persentase
1	1-2 tahun	7	19%
2	3-4 tahun	2	6%
3	5-6 tahun	2	6%
4	7-8 tahun	5	14%
5	9-10 tahun	3	8%
6	>10 tahun	17	47%
Total		36	100%

Sumber: Data primer diolah



Gambar 4.4 Diagram lingkaran lama bekerja

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa industri batik ini lebih didominasi oleh karyawan yang telah bekerja >10 tahun meskipun tidak signifikan. Dimana jumlah responden yang bekerja selama 1-2 tahun berjumlah 7 karyawan (19%). Responden yang bekerja selama 3-4 tahun berjumlah 2 karyawan (6%). Responden yang bekerja selama 5-

6 tahun berjumlah 2 karyawan (6%). Responden yang bekerja selama 7-8 tahun berjumlah 5 karyawan (14%). Responden yang bekerja selama 9-10 tahun berjumlah 3 karyawan (8%). Dan responden yang bekerja >10 tahun berjumlah 17 karyawan (47%).

4. Karakteristik Berdasarkan Penempatan Kerja

Tabel 4.7

Karakteristik Berdasarkan Penempatan Kerja

No	Penempatan kerja	Jumlah	Persentase
1	Batik cetak	4	11%
2	Batik cap	6	17%
3	Batik tulis	8	22%
4	Pewarnaan	6	17%
5	Printing	2	5%
6	Garment	6	17%
7	Finishing	2	5%
8	Galery	2	5%
Total		36	100%

Sumber: Data primer diolah

Gambar 4.5 Diagram lingkaran penempatan kerja

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa industri batik ini lebih didominasi oleh karyawan yang bekerja pada bidang batik tulis meskipun tidak signifikan. Dimana jumlah responden yang bekerja pada bidang batik cetak berjumlah 4 karyawan (11%). Responden yang bekerja pada bidang batik cap berjumlah 6 karyawan (17%). Responden yang bekerja pada bagian batik tulis berjumlah 8 karyawan (22%). Responden yang bekerja pada bagian pewarnaan berjumlah 6 karyawan (17%). Responden yang bekerja pada bagian printing berjumlah 2 karyawan (5%). Responden yang bekerja pada bagian garment berjumlah 6 karyawan (17%). Responden yang bekerja pada bagian finishing berjumlah 2 karyawan (5%). Dan responden yang bekerja pada bagian galery berjumlah 2 karyawan (5%).

C. Hasil Analisis Data

Setelah semua data yang diperlukan terkumpul dari berbagai sumber, dalam bab ini akan dianalisis sesuai dengan hipotesis yang telah dikemukakan pada bab terdahulu.

Penelitian ini didasarkan pada data angket yang disebarkan di Batik Gajah Mada Tulungagung kepada 36 responden sehingga dapat dilakukan analisis atas data, yaitu melalui analisis variabel-variabel independen berupa modal dan tenaga kerja terhadap variabel dependen berupa hasil produksi. Perhitungan variabel-variabelnya dilakukan dengan menggunakan computer melalui program SPSS 17.0. Berikut ini deskripsi statistic berdasarkan data yang telah diolah, sebagai berikut:

1. Uji Validitas

Uji validitas digunakan untuk mengukur sah atau valid tidaknya suatu kuesioner. Suatu kuesioner dikatakan sah atau valid jika pertanyaan pada kuesioner tersebut mampu mengungkapkan sesuatu yang akan diukur oleh kuesiner itu. Uji signifikansi dilakukan dengan membandingkan nilai r-hitung dengan nilai r-tabel. Jika r-hitung > r-tabel dan berkorelasi positif maka butir atau pertanyaan dikatakan valid. Apabila r-hitung < r-tabel maka dikatakan tidak valid.

Tabel 4.8

Hasil Uji Validitas Variabel Modal (X1)

Pertanyaan	R-Hitung	R-Tabel	Keterangan
P1	0,426	0,278	Valid
P2	0,425	0,278	Valid
P3	0,329	0,278	Valid
P4	0,412	0,278	Valid

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan tabel di atas, diketahui hasil r-hitung tiap pertanyaan pada variabel modal (X1). Untuk menguji kevalidan dengan membandingkan antara r-hitung dan r-tabel. Diketahui r-tabel dengan jumlah N = 36 pada taraf signifikansi 5% sebesar 0,278. Kesimpulan menunjukkan bahwa r-hitung tiap pertanyaan lebih besar dari r-tabel pada taraf signifikan 5%, maka pertanyaan variabel modal (X1) tersebut dikatakan valid.

Tabel 4.9

Hasil Uji Validitas Tenaga Kerja (X2)

Pertanyaan	R-Hitung	R-Tabel	Keterangan
P5	0,303	0,278	Valid
P6	0,330	0,278	Valid
P7	0,453	0,278	Valid
P8	0,325	0,278	Valid

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan tabel di atas, diketahui hasil r-hitung tiap pertanyaan pada variabel tenaga kerja (X2). Untuk menguji kevalidan dengan membandingkan antara r-hitung dan r-tabel. Diketahui r-tabel dengan jumlah N = 36 pada taraf signifikansi 5% sebesar 0,278. Kesimpulan menunjukkan bahwa r-hitung tiap pertanyaan lebih besar dari r-tabel pada taraf signifikan 5%, maka pertanyaan variabel tenaga kerja (X2) tersebut dikatakan valid.

Tabel 4.10

Hasil Uji Validitas Hasil Produksi (Y)

Pertanyaan	R-Hitung	R-Tabel	Keterangan
P9	0,422	0,278	Valid
P10	0,280	0,278	Valid
P11	0,448	0,278	Valid
P12	0,563	0,278	Valid
P13	0,452	0,278	Valid
P14	0,286	0,278	Valid
P15	0,449	0,278	Valid
P16	0,418	0,278	Valid

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan tabel di atas, diketahui hasil r-hitung tiap pertanyaan pada variabel hasil produksi (Y). Untuk menguji kevalidan dengan membandingkan antara r-hitung dan r-tabel. Diketahui r-tabel dengan jumlah N = 36 pada taraf signifikansi 5% sebesar 0,278.

Kesimpulan menunjukkan bahwa r-hitung tiap pertanyaan lebih besar dari r-tabel pada taraf signifikan 5%, maka pertanyaan variabel hasil produksi (Y) tersebut dikatakan valid.

Jadi, seluruh item pernyataan dari variabel X_1 (modal), variabel X_2 (tenaga kerja), dan variabel Y (hasil produksi) adalah valid dan dapat memberikan hasil ukur yang tepat dan akurat.

2. Uji Reabilitas

Uji reabilitas ini dilakukan terhadap item pertanyaan yang dinyatakan valid. Uji ini digunakan untuk mengukur suatu kuesioner yang merupakan indikator dari variabel. Untuk mencapai hal tersebut, dilakukan uji reliabilitas dengan menggunakan metode Alpha Cronbach's diukur berdasarkan skala Alpha Cronbach's 0 sampai 1. Reliabilitas suatu konstruk variabel dikatakan baik (reliabel) jika memiliki nilai Alpha Cronbach's > dari 0,60.

Tabel 4.11

Hasil Uji Reabilitas

Cronbach's Alpha	N of Items
0,795	16

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan hasil uji reliabilitas di atas menunjukkan bahwa nilai alpha lebih besar dari 0,60. Artinya, kuesioner terdapat dalam rentang nilai alpha crobach's 0,61 s.d. 0,80 berarti reliable.

3. Uji Normalitas

Uji distribusi normal adalah uji untuk mengukur apakah data kita memiliki distribusi normal sehingga dapat dipakai dalam statistik

parametrik. Dalam melakukan uji normalitas data dapat menggunakan pendekatan Kolmogorov Smirnov.

Tabel 4.12

Hasil Uji Normalitas

Variabel	Nilai Signifikan	Keterangan
Modal	0,045	Normal
Tenaga Kerja	0,034	Normal
Hasil Produksi	0,126	Normal

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan hasil uji normalitas menggunakan one-sample kolmogorov-smirnov diperoleh nilai 0,045 untuk variabel modal, nilai 0,034 untuk variabel tenaga kerja, dan nilai 0,126 untuk variabel hasil produksi. Artinya, nilai signifikansi atau probabilitas lebih dari 0,05 dan dapat dikatakan distribusi variabel tersebut normal

4. Uji Asumsi Klasik

a. Uji Multikolinearitas

Multikolinearitas artinya antar variabel independen yang terdapat dalam model regresi memiliki hubungan linear yang sempurna atau mendekati sempurna (koefisien korelasinya tinggi atau bahkan 1). Model regresi yang baik seharusnya tidak terjadi korelasi sempurna atau mendekati sempurna diantara variabel bebasnya.

Tabel 4.13

Hasil Uji Multikolinearitas Korelasi

	Hasil produksi	Modal	Tenaga kerja
Hasil produksi	1.000	.428	.651
Modal	.428	1.000	.084
Tenaga kerja	.651	.084	1.000

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan tabel di atas diketahui koefisien korelasi antar variabel bebas yaitu modal (X1) dan tenaga kerja (X2) sebesar 0,84. Karena nilai 0,084 < 0,60, maka tidak terjadi multikolinearitas sehingga valid untuk dilakukan peramalan.

Selain itu untuk pengujian multikolinieritas dapat dilihat dari nilai Variance Inflation Factor (VIF) kurang dari 20.

Tabel 4.14

Hasil Uji Multikolinearitas VIF

model		T	Sig.	Collinearity Statistic	
				Tolerance	VIF
1	(constant)	.496	.623		
	X1	3.259	.003	.993	1.007
	X2	5.369	.000	.993	1.007

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan dari tabel di atas, diketahui nilai VIF dari semua variabel modal (X1) dan tenaga kerja (X2) sebesar 1.007 < 20, sehingga tidak terjadi multikoliniearitas.

b. Uji Heteroskedastisitas

Heteroskedastisitas adalah varian residual yang tidak sama pada semua pengamatan di dalam model regresi. Regresi yang baik seharusnya tidak terjadi heteroskedastisitas.

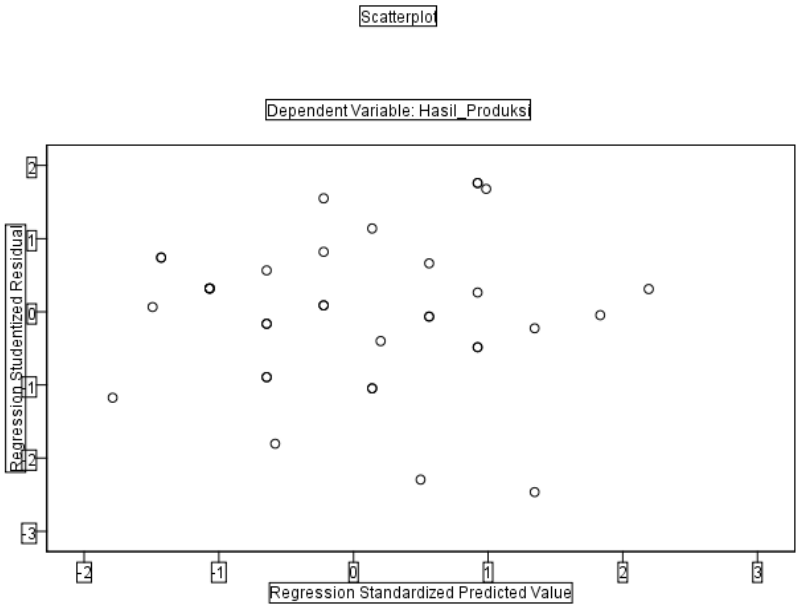
Tabel 4.15

Hasil Uji Heteroskedastisitas Spearman's rho

			Modal	Tenaga_Kerja	Unstandardized Residual
Spearman's rho	Modal	Correlation Coefficient	1.000	.075	-.067
		Sig. (2-tailed)	.	.666	.700
		N	36	36	36
	Tenaga_Kerja	Correlation Coefficient	.075	1.000	-.057
		Sig. (2-tailed)	.666	.	.739
		N	36	36	36
	Unstandardized Residual	Correlation Coefficient	-.067	-.057	1.000
		Sig. (2-tailed)	.700	.739	.
		N	36	36	36

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan tabel di atas diketahui nilai sig. modal (X1) sebesar 0,700 dan nilai sig. Tenaga kerja (X2) sebesar 0,739, dapat dikatakan masing-masing nilai sig. X1 dan X2 > 0,05, maka data tersebut tidak mengalami heteroskedastisitas. Artinya model regresi yang dipakai dalam penelitian ini layak untuk dilakukan.



Gambar 4.6 Hasil uji heteroskedastisitas pola

Berdasarkan gambar di atas, menunjukkan bahwa titik-titik tidak membentuk pola tertentu atau tidak ada pola yang jelas serta titik-titik menyebar di atas dan di bawah angka 0 (nol) pada sumbu Y. Artinya tidak terjadi heteroskedastisitas.

c. Uji Autokorelasi

Autokorelasi bertujuan untuk mengetahui ada tidaknya korelasi antara variabel pengganggu pada periode tertentu dengan variabel sebelumnya.

Tabel 4.16

Hasil Uji Autokorelasi

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Durbin-Watson
1	.751[a]	.564	.538	1.399	1.820

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan tabel diatas, diperoleh nilai *Durbin-Watson* sebesar 1.820 berada pada antara -2 dan 2 berarti model regresi di atas tidak mengalami autokorelasi sehingga model regresi layak digunakan.

5. Analisis Regresi Linier Berganda

Sebuah teknik analisis data untuk mengetahui seberapa besar pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat. Pada uji regresi linear berganda ini akan menguji signifikansi anatara variabel X (modal dan tenaga kerja) terhadap variabel Y (hasil produksi) pada batik "Gajah Mada" Tulungagung.

Tabel 4.17

Hasil Uji Regresi Linier Berganda

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	T	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	2.372	4.783		.496	.623
	Modal	.655	.201	.376	3.259	.003
	Tenaga_Kerja	1.211	.226	.619	5.369	.000

Sumber: Data primer diolah

Hasil perhitungan regresi linier berganda tersebut dapat diketahui formulasinya sebagai berikut:

$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + e$

$Y = 2,372 + 0,655X_1 + 1,211X_2$

Dimana:

Y = Hasil Produksi

X1 = Modal

X2 = Tenaga Kerja

Berdasarkan hasil persamaan tersebut, maka dapat dijelaskan sebagai berikut:

a. Nilai konstanta (a) = 2,372 akan bisa diinterpretasikan apabila X1 = 0, X2 = 0, yang berarti ketika jumlah modal dan tenaga kerja sama dengan (nol), maka hasil produksi sebesar 2,372.
b. Nilai b1 (koefisien regresi X1) = 0,655, akan bisa diinterpretasikan apabila X2 (tenaga kerja) dianggap tetap, artinya setiap kenaikan 1 variabel modal, maka hasil produksi (Y) akan naik sebesar 0,655. Tanda positif pada angka 0,655 menunjukkan bahwa korelasi antara X1 (modal) terhadap hasil produksi (Y) adalah hubungan positif.
c. Nilai b2 (koefisien regresi X2) = 1,211, akan bisa diinterpretasikan apabila nilai variabel X1 (modal) tetap. Artinya setiap kenaikan 1 satuan variabel tenaga kerja (X2), maka hasil produksi (Y) naik sebesar 1,211. Tanda positif pada angka 1,211 menunjukkan bahwa korelasi antara X2 (tenaga kerja) terhadap hasil produksi (Y) adalah hubungan positif.

Tabel 4.18

Hasil Korelasi Gabungan (R Square)

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.751[a]	.564	.538	1.399

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan tabel di atas, nilai R Square = 0,564 dengan besaran koefisien determinasi 0,564 x 100%= 56,4%. Artinya secara

serentak variabel X1 (modal) dan X2 (tenaga kerja) mempengaruhi Y (hasil produksi) sebesar 56,4%, sisanya dipengaruhi oleh variabel lain.

6. Uji Hipotesis

a. Uji Parsial (Uji t)

Pengujian Uji-T digunakan untuk mengetahui seberapa jauh hubungan satu variabel bebas secara signifikan individual dalam menerangkan variabel terikatnya. Kriteria pengujian yang digunakan yaitu :

1) Apabila t hitung > t tabel maka menolak H_0, dengan demikian pada populasi ada hubungan positif
2) Apabila t hitung < t tabel maka terima H_0, dengan demikian pada populasi tidak ada hubungan positif.

Tabel 4.19

Hasil Uji Parsial (Uji t)

Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	2.372	4.783		.496	.623
	Modal	.655	.201	.376	3.259	.003
	Tenaga_Kerja	1.211	.226	.619	5.369	.000

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan tabel di atas diperoleh penjelasan sebagai berikut:

1) Variabel X1 (modal)

H_0 : Tidak ada pengaruh yang signifikan antara modal terhadap hasil produksi pada batik Gajah Mada Tulungagung.

H_1 : Ada pengaruh yang signifikan antara modal terhadap hasil produksi pada batik Gajah Mada Tulungagung.

Berdasarkan analisis secara parsial didapatkan nilai T-hitung > T-tabel. Hasil analisis regresi diperoleh nilai T-hitung = 3,259 sedangkan nilai T-tabel = 2,032. Maka 3,259 > 2,032 sehingga dapat disimpulkan bahwa H_0 ditolak dan H_1 diterima, artinya koefisien modal secara parsial berpengaruh signifikan terhadap hasil produksi.

2) Variabel X2 (tenaga kerja)

H_0 : Tidak ada pengaruh yang signifikan antara tenaga kerja terhadap hasil produksi pada batik Gajah Mada Tulungagung.

H_1 : Ada pengaruh yang signifikan antara tenaga kerja terhadap hasil produksi pada batik Gajah Mada Tulungagung.

Berdasarkan analisis secara parsial didapatkan nilai T-hitung > T-tabel.Hasil analisis regresi diperoleh nilai T-hitung = 5,369 sedangkan nilai T-tabel = 2,032. Maka 5,369 > 2,032 sehingga dapat disimpulkan bahwa H_0 ditolak dan H_1 diterima, artinya bahwa koefisien tenaga kerja secara parsial berpengaruh signifikan terhadap hasil produksi.

b. Uji-F (Uji Signifikansi Simultan)

Uji ini digunakan untuk menguji pengaruh secara bersama-sama antara variabel modal dan tenaga kerja berpengaruh signifikan

atau tidak terhadap hasil produksi pada batik “Gajah Mada” Tulungagung.

Tabel 4.20

Hasil Uji F

Model		Sum of Squares	Df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	83.608	2	41.804	21.351	.000[a]
	Residual	64.614	33	1.958		
	Total	148.222	35			

Sumber: Data primer diolah

H_0 : Tidak ada pengaruh yang signifikan antara modal dan tenaga kerja terhadap hasil produksi pada batik Gajah Mada Tulungagung.

H_1 : Ada pengaruh yang signifikan antara modal dan tenaga kerja terhadap hasil produksi pada batik Gajah Mada Tulungagung.

Berdasarkan tabel di atas diperoleh nilai F-hitung sebesar 21,351 sedangkan F-tabel pada ɑ= 5%, df1= 2 dan df2= 33 yaitu sebesar 3,284, sehingga F-hitung > F-tabel atau 21,351 > 3,284. Artinya modal (X1) dan tenaga kerja (X2) secara simultan atau bersama-sama berpengaruh signifikan terhadap hasil produksi (Y).

7. Uji Koefisien Determinasi

Koefisien determinasi memiliki fungsi untuk mengetahui besarnya variasi variabel independen dalam menerangkan variabel dependen atau untuk menjelaskan sejauh mana kemampuan variabel independen (modal dan tenaga kerja) terhadap variabel dependen (hasil produksi).

Tabel 4.21

Hasil Uji Koefisien Determinasi

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.751[a]	.564	.538	1.399

Sumber: Data primer diolah

Berdasarkan tabel diatas menunjukkan bahwa nilai R-Square sebesar 0,564 atau 56,4%. Hal ini berarti bahwa variabel-variabel independen (modal dan tenaga kerja) mampu menjelaskan variabel dependen (hasil produksi) sebesar 56,4%. Sedangkan sisanya (100% - 56,4% = 43,6%) ditentukan atau dijelaskan oleh variabel lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.