BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1. Objek Penelitian

Objek penelitian ini adalah Konsumen pada Busana Muslim CV. Bastoh Tasikmalaya dengan ruang lingkup penelitian bahan baku, desain produk dan kualitas produk pada CV. Bastoh Tasikmalaya.

3.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan

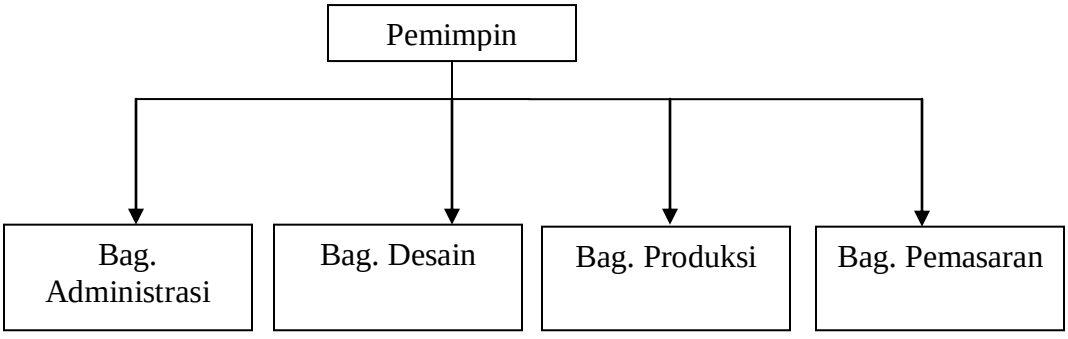
Industri kerajinan bordir dan busana muslim Di Kota Tasikmalaya sudah dikenal sejak lama. Perusahaan CV. Bastoh didirikan oleh H. Agus Ateng pada tahun 1999 di jalan Cikatuncar no 26, Cibeureum Kota Tasikmalaya. H. Agus Ateng mulai melakukan perintisan usaha dengan membuat produk sendiri dilengkapi dengan mencari pasarnya. Pada awal perintisan H. Agus Ateng hanya memproduksi baju koko. Adapun sasaran pemasarannya pada tahap perintisan dimulai sekitar wilayah Jakarta, Bandung, Bogor. Kemudian pada tahun 2000an H. Agus Ateng mulai memproduksi produk-produk lainnya seperti Rukuh dan pakaian muslim untuk laki-laki dan perempuan.

3.1.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Organisasi merupakan bentuk kerja sama dari sekelompok orang untuk mencapai tujuan bersama. Dalam organisasi terdapat unsur-unsur seperti sekelompok

orang bekerjasama atau pembagian tugas dan adanya tujuan yang dicapai. Perusahaan sebagai suatu organisasi yang membutuhkan adanya kepengurusan untuk dapat melakukan kegiatan usahanya. Suatu organisasi atau sosial diciptakan dan diterapkan apabila didalam terdapat pekerjaan untuk mencapai tujuan. Dalam organisasi terdapat hubungan-hubungan formal yang luas meliputi hubungan orang dengan orang maupun fungsi disusun dalam rangka mengatur aliran pekerjaan pemberian wewenang dan tanggung jawab untuk dapat mencapai tujuan secara efektif dan efisien maka macam-macam tugas yang ada di organisasi harus di bagi-bagi dan ditugaskan pada orang-orang tertentu agar terhindar dari adanya salah pengertian antara masing-masing bagian dalam organisasi tersebut.

Struktur organisasi yang diterapkan perusahaan CV. Bastoh Tasikmalaya menggunakan struktur organisasi yang sederhana. Meskipun demikian tetap ada pembagian tugas dan tanggung jawab sehingga semua tidak ditanggung sendiri. Untuk lebih jelasnya berikut ini gambar struktur organisasi perusahaan.



Sumber : CV. Bastoh Tasikmalaya

Gambar 3.1
Struktur Organisasi
Cv. Bastoh Tasikmalaya

Adapun tugas dan wewenang dari struktur organisasi yang diterapkan oleh perusahaan CV. Bastoh Tasikmalaya adalah sebagai berikut :

Pimpinan Perusahaan

- Pemilik perusahaan
- Memimpin jalannya perusahaan
- Mengawasi dan mengatur jalannya perusahaan pada bagian produksi, bagian penjualan dan bagian administrasi
- Mengontrol pelaksanaan kerja bagian-bagian dalam menjaga stabilitas jalannya kegiatan usaha.

Bagian Administrasi

Tugas utama dari bagian administrasi adalah :

- Mencatat semua kegiatan yang terjadi di perusahaan
- Menangani semua sistem pengadministrasian
- Mendistribusikan pada semua karyawan dibagian produksi
- Mengatur hasil produksi untuk menilai apakah sesuai dengan pesanan.

Bagian Desain

Bertugas mengawasi persediaan bahan, menyiapkan bahan untuk proses produksi sampai dengan produk jadi yang siap dipakai.

Bagian produksi

- Bagian Pendahuluan
    - Mempersiapkan proses produksi

- Bertanggung jawab kepada pimpinan perusahaan

- Bagian Pelaksanaan
  - Melaksanakan proses produksi pembordiran
  - Bertanggung jawab kepada pimpinan perusahaan
- Bagian pengakhiran
  - Mengakhiri proses produksi yang siap dipasarkan
  - Bertanggung jawab kepada pimpinan perusahaan
- Bagian pemasaran

  Tugas utama dari bagian pemasaran adalah :
  - Mengirim barang kepada para pemesan
  - Menangani semua sistem pengadministrasian
  - Mendistribusikan pada semua karyawan di bagian produksi
  - Menyortir hasil produksi untuk menilai apakah sesuai dengan pesanan.

3.1.3 Kegiatan usaha

Kegiatan usaha perusahaan CV. Bastoh adalah membuat produk-produk baju koko dan rukuh. Berikut ini bahan dan bagian-bagian dalam produksi bordir dan jumputan:

a. Bahan baku utama terdiri dari benang dan kain. Benang yang digunakan yaitu benang bordir dan benang jahit. Kain ada beberapa macam biasanya tergantung pesanan disesuaikan dengan musiman terdiri bahan kaos, bahan katun Tc, Bahan besway.

b. Bahan baku pembantu

- Kain keras dari yang tebal zet lem dan busa
- Renda-renda dari yang mahal s/d yang murah
- Elastis macam-macam ukuran
- Kancing
- Benang perak dan benang obras
- Size, merk, kantong plastic
- Karung, pengikat tali

❖ Bagian Gambar

- Survey dulu kelapangan, motif apa yang lagi musim dan lagi diminati konsumen.
- Mengadakan informasi pasar, model apa yang lagi ngetop, kemudian mengadakan rencana-rencana pembuatan gambar dengan sktesa / coretan-coretan di bahan kertas, untuk selanjutnya menambah (mengurangi) motif-motif gambar baik bunga, daun atau abstrak, dengan meletakan pola-pola dasar dimana seharusnya disimpan dirancangan gambar supaya lebih baik hasilnya.
- Sebelum gambar tersebut dicetak dan diproduksi secara partai besar harus dicoba melalui bordir supaya kelihatan menarik dimata konsumen (pemakai).

- Bagian Potong

  Melakukan kegiatan-kegiatan yang berhubungan dengan gunting dan pola dasar pembuatan proses produksi dari bahan sampai jadi sebuah baju atau pakaian memerlukan ketelitian yang khusus supaya hasilnya baik sesuai dengan desain, ukuran, model yang di rencanakan sesuai dengan selera konsumen sehingga akan menarik untuk memakai dan memilih produk hasil seni yang bagus. Dengan merek yang dia inginkan yaitu enak dipakai, indah di pandang kalau memakai baju tersebut atau busana yang klasik (masa kini) tidak ketinggalan zaman ini memerlukan keterampilan, keahlian yang serius atau memiliki ilmu dan seni atau tenaga ahli yang pasti.

- Bagian Bordir

  Setelah bahan baku, kain dipotong sesuai dengan pola, ukuran yang pas baru di proses ke bagian bordir. Terlebih dahulu digambar kemudian siap untuk bordir, dalam proses bordir memerlukan jiwa seni dan tenaga ahli khusus baik dalam mengerjakan maupun warna benang yang sesuai dengan bahan kain atau motif bunga, misalnya warna bunga merah jambu, daun hijau, kerancang dengan warna dasar kain, agar hasil bordirnya baik dan bagus memerlukan pekerja dan mesin yang baik dalam penyetelannya.

- Bagian Jahit

  Merupakan bagian yang sangat paling menentukan hasil dari proses pekerjaan atau pembuatan baju bali blase atau produk atau barang tertentu itu memerlukan ketelitian dan keahlian dalam ilmu menjahit. Keahlian menjahit memerlukan

kreatif yang disiplin dan tinggi misalnya harus berjiwa seni dan pintar, kadang-kadang bahan yang akan dijahit dari tukang potong itu suka ada kekeliruan, jadi memerlukan perbaikan-perbaikan supaya pas dalam jahitan kain itu.

- Bagian Finishing

  Bagian terakhir proses pembuatan barang

  a. Pencucian

     Setiap barang yang diproses memerlukan pemberisahan yang harus teliti. Karena mungkin dari awal sampai akhir kegiatan suatu produk banyak kotoran-kotoran baik dari tangan atau alat-alat produksi, baik dari minyak dan sebagainya. Supaya baju hasil produksi sampai di konsumen itu bagus, rapi dan bersih.

  b. Penyelesaian

     Seluruh hasil produksi akan dikontrol / diseleksi supaya barang tersebut terjamin mutunya ini memerlukan ekstra hati-hati sebelum barang tersebut tiba di pasar / sampai ke pemakai misalnya ada kekurangan baik dalam kancing, jahitan, kotor dan warna benang. Ada yang tak kalah pentingnya yaitu control berupa warna yang harus diberikan disesuaikan dengan order pesanan, biasanya pesanan harus diperhatikan mutu / kualitas, warna yang bagus sesuai selera konsumen dan juga berapa banyak jumlah dari pesanan dan ukurannya. Ini semua adalah tugas dari karyawan bagian seleksi / sortir, termasuk jika ada barnag cacat harus dipilih supaya bisa diketahui atau di ganti. Sebelum barang tersebut masuk ke bagian pengepakan.

c. Pelipatan Barang

Merupakan hal yang sangat penting seperti yang lainnya, pekerjaan yang biasa tetapi bisa menimbulkan kesan luar biasa karena bagian akhir dari proses produksi adalah pengawasan / kontrol barang paling akhir, jadi pekerjaan ini harus teliti apakah barang tersebut layak dikirim atau dijual apa tidak sekaligus melipat. Melipat adalah pekerjaan yang memiliki keahlian dan keterampilan yang pasti meliputi kualitas barang, kebersihan barang dan kerapihan dan juga seni dan ilmu pengetahuan tentang barang tersebut, meliputi baik kualitas, jahitan bordiran dan kebersihan barang tersebut. Pelipatan dan penyelesaian secara baik akan membuka kepuasan terhadap para pemakai / konsumen, untuk memberikan kepercayaan terhadap produk / barang tersebut. Sehingga perusahaan itu bisa meraih kesuksesan.

d. Pengepakan

a. Pengepakan adalah pekerjaan yang dilakukan paling akhir dari proses produksi sebelum barang sampai ke pesanan/pasar, bagian meliputi dari awal barang diolah sampai barang jadi yang siap dipasarkan ini merupakan hal penting mengingat barang harus utuh tidak sampai ke konsumen, baik cacat karena salah produksi / dalam pengerjaan suatu barang / kelalaian manusia dan gangguan alam misalnya menjaga supaya tidak kena hujan, benda tajam dan kejahatan manusia. Ini semua tugas pengepakan barang supaya aman sampai ke konsumen. Biasanya

perusahaan CV. Bastoh pengepakan dilakukan menggunakan kardus kemasan khusus, kantong plastik lalu kardus dimasukan ke dalam karung dengan lapisan-lapisan penahan air.

3.2 Metode Penelitian

Penelitian ini menggunakan metode penelitian survey. Menurut Masri Singarimbun (2011: 5) metode survey adalah salah satu metode penelitian yang menitikberatkan kepada hubungan relasional yang mempelajari hubungan variabel-variabel yang diteliti, pada umumnya penelitian ini menggunakan sampel yang mewakili seluruh populasi dan menggunakan kuesioner sebagai alat pengumpulan data yang pokok.

3.2.1 Operasionalisasi Variabel

Variabel – variabel yang digunakan dalam penelitian ini adalah Bahan Baku dan Desain Produk serta Kualitas Produk pada Perusahaan CV. Bastoh Tasikmalaya, yang akan dioperasionalisasikan sebagai berikut :

1. *Independent Variable* yaitu variabel bebas yang artinya variabel yang mempengaruhi variabel lainnya. Disini yang menjadi variable independennya adalah Bahan Baku (X_1) dan Desain Produk (X_2).
2. *Dependent Variable* yaitu variable terikat dipengaruhi oleh variabel lain, yang menjadi variabel dependent pada penelitian ini adalah Kualitas Produk (Y).

Untuk lebih jelasnya dapat dilihat dalam tabel 3.1 dibawah ini:

Tabel 3.1
Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi Operasional	Indikator	Ukuran	Skala
(1)	**(2)**	**(3)**	**(4)**	**(5)**
Bahan Baku (X_1)	bahan utama dari suatu produk atau barang yang dihasilkan CV. Bastoh Tasikmalaya	1. Mutu	- Bahan Baku terbaik - Beragam Jenis Kain	Ordinal
		2. Spesifikasi Bahan yang dipilih	- Tidak panas - Bahan halus	
		3. Kekuatan Bahan	- Tidak mudah luntur - Tidak mudah sobek	
Desain Produk (X_2)	Desain produk adalah proses merancang gaya dan fungsi produk, menciptakan produk yang menarik, mudah, aman, dan tidak mahal untuk dipergunakan dan servis, serta sederhana dan ekonomis untuk dibuat dan didistribusikan oleh CV. Bastoh Tasikmalaya.	- Ciri - Ciri	- Tingkat keunikan produk yang ditawarkan	Ordinal
		- Kinerja	- Tingkat keunggulan produk	
		- Mutu Kesesuaian	- Sesuai dengan keinginan pasar	
		- Daya Tahan	- Tidak Mudah Sobek	
		- Daya Uji	- Disukai Konsumen	
		- Kemudahan Perbaikan	- Mudah untuk diperbaiki	
		- Model	- Mengikuti tren *fashioni* terkini	

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
Kualitas Produk (Y)	Kualitas produk CV. Bastoh Tasikmalaya mencerminkan kemampuan produk untuk menjalankan tugasnya.	1. Kinerja	• Produk dan layanan memiliki Kualitas terbaik	Ordinal
		2. daya tahan	• Produk yang dijual tidak Mudah luntur	
		3. kesesuaian	• Produk yang ditawarkan sesuai dengan keinginan konsumen	
		4. tampilan	• Tampilan desain motif sangat menarik	
		5. kehandalan	• Kain tidak mudah sobek	
		6. Keindahan	• Corak sangat Menarik	
		7. Kualitas yang dipersepsikan	• Kualitas yang ditunjukan sesuai dengan harapan konsumen	
		8. Kemmapuan pelayanan	• Para pegawai selalu melayani dengan baik	

3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Studi lapangan

Teknik ini bertujuan untuk mendapatkan data primer yang dilakukan dengan cara :

a. Kuesioner, menyebarkan daftar pertanyaan kepada konsumen tentang penilaiannya mengenai bahan baku, desain produk dan kualitas produk yang mana jawabannya telah disediakan sehingga responden tinggal memilih alternatif dari jawaban yang telah disediakan.

b. Teknik wawancara terstruktur :

Yakni teknik ini digunakan sebagai alat pengumpul data dengan cara mengadakan komunikasi langsung (wawancara) kepada pihak perusahaan mengenai pertanyaan yang menyangkut masalah bahan baku, desain produk dan kualitas produk.

c. Studi pustaka

Teknik ini bertujuan untuk mendapatkan data sekunder, yaitu dengan cara mempelajari bahan – bahan bacaan berupa buku-buku manajemen serta sumber lain yang ada kaitannya dengan permasalahan yang diteliti.

2. Jenis dan Sumber Data

Jenis dan Sumber data dalam penelitian ini dibedakan dalam 2 bagian, yaitu :

a. Sumber Data Primer

Yaitu data yang diperoleh secara langsung dari lapangan melalui pengisian kuesioner yang disebarkan kepada para konsumen CV. Bastoh Tasikmalaya mengenai bahan baku, desain produk dan kualitas produk.

b. Sumber Data Sekunder

Yaitu data yang dikumpulkan dari pihak lain yang mana data tersebut mereka jadikan sebagai sarana untuk kepentingan mereka sendiri, data sudah ada atau

tersedia yang kemudian diolah kembali untuk tujuan tertentu, data ini berupa sejarah dan keadaan perusahaan, literatur, artikel, tulisan ilmiah yang dianggap relevan dengan topik di atas.

3.2.3 Instrumen Pengumpulan Data

Instrumen utama yang digunakan untuk pengumpulan data adalah kuesioner. Bentuk pertanyaan yang digunakan kuesioner adalah struktur *non disqued*, yaitu bentuk pertanyaan yang telah disusun sebelumnya dengan tujuan agar maksud pertanyaan dapat diketahui dengan jelas, dengan kombinasi pilihan ganda yang berisi seperangkat pertanyaan responden mengenai suatu objek sikap. Setiap jenis responden dinilai dengan menggunakan skala sikap yang berpedoman kepada skala likert. Sikap – sikap pertanyaan tersebut memperlihatkan pendapat positif atau negatif. Setiap jenis responden dinilai sesuai arah pertanyaan yaitu :

a. Untuk pertanyaan positif skala nilai yang dipergunakan adalah 5-4-3-2-1
b. Untuk pertanyaan negatif skala nilai yang dipergunakan adalah 1-2-3-4-5

3.2.4 Populasi dan Sampel

1. Populasi

Pengertian populasi menurut Sugiyono (2012: 90) adalah “wilayah generelisasi yang terdiri atas objek atau subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya”.

Adapun populasi dalam penelitian ini adalah konsumen CV. Bastoh Tasikmalaya dengan jumlah sebanyak rata – rata 563 konsumen per Bulan dibulan Mei Tahun 2018. (Sumber: Bagian Pemasaran CV. Bastoh Tasikmalaya).

2. Sampel Penelitian

Menurut Sugiyono (2012: 98) sampel adalah sebagian dari karakteristik yang dimiliki oleh populasi. Untuk menentukan ukuran sampel yang akan diambil agar mewakili seluruh populasi digunakan rumus yang dikemukakan oleh Slovin yang dikutip oleh Husein Umar (2011: 141) sebagai berikut :

$$n = \frac{N}{1 + N(e)^2}$$

Husein Umar (2011: 141)

Di mana :

N = Jumlah populasi

n = Ukuran sampel

e^2 = *standar error* (e=10%)

Jadi untuk populasi (N) sebanyak 563 konsumen per Bulan dibulan Mei Tahun 2018, dengan nilai kritis yang diinginkan (e) sebesar 10% maka ukuran sampel yang digunakan adalah sebagai berikut :

$n = \frac{563}{1+563(0,1)^2} = 84,92 \Rightarrow 85$ Orang Konsumen (Responden)

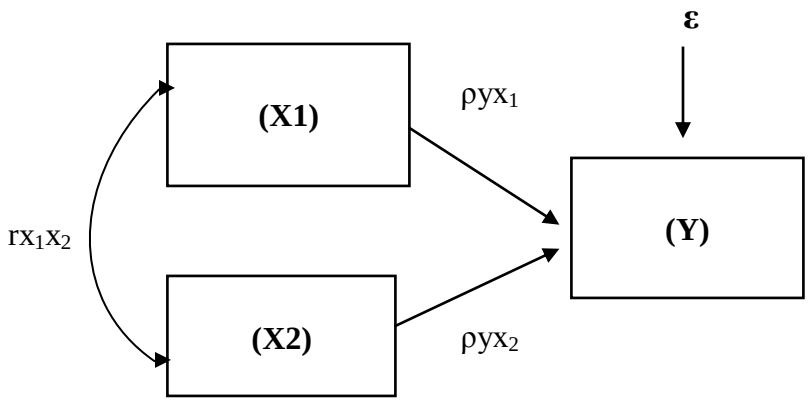
Berdasarkan perhitungan sampel minimal di atas, maka dalam penelitian ini ditetapkan ukuran sampel sebanyak 85 responden. Adapun teknik pengambilan sampel yang digunakan adalah teknik *purposive sampling* adalah teknik pengambilan sampel sumber data dengan pertimbangan tertentu." (Al Rasdyid, 2012: 60).

Alasan menggunakan teknik *Purposive Sampling* adalah karena tidak semua sampel memiliki kriteria yang sesuai dengan fenomena yang diteliti. Oleh karena itu, penulis memilih teknik *Purposive Sampling* yang menetapkan pertimbangan-pertimbangan atau kriteria-kriteria tertentu yang harus dipenuhi oleh sampel-sampel yang digunakan dalam penelitian ini. Adapun kriteria yang dijadikan sebagai sampel penelitian yaitu:

1. Konsumen *Reseller* CV. Bastos
2. *Reseller* yang rutin melakukan order atau pemesanan barang.
3.

3.3 Model Penelitian

Bahan baku dan desain produk sangat penting diperhatikan oleh suatu perusahaan guna meningkatkan kualitas produk. Maka untuk mengetahui gambaran isi secara keseluruhan, dibuatlah skema model penelitian seperti pada gambar berikut ini:



Gambar 3.1
Model Penelitian

Keterangan :

X_1 = Bahan Baku

X_2 = Desain Produk

Y = Kualitas Produk

ε = Faktor lain yang mempengaruhi Kualitas Produk

3.4 Teknik Analisis Data

3.4.1 Alat Pengujian Instrumen

Sebelum data perolehan dianalisis perlu dilakukan uji terhadap alat pengumpulan data melalui Uji Validitas & Uji Reabilitas, sebagai berikut :

a. Uji Validitas

Validitas menunjukan sejauh mana suatu alat mengukur apa yang ingin diukur. Suatu alat ukur yang valid, mempunyai validitas yang tinggi, sebaliknya

alat ukur yang kurang valid berarti mempunya tingkat validitas yang rendah. Uji Validitas dilakukan dengan cara menghitung korelasi dari masing-masing pernyataan melalui total skor, dengan rumus korelasi *product moment.*

Prosedur uji validitas yaitu membandingkan r_{hitung} dengan r_{tabel} yaitu angka kritik tabel korelasi pada derajat kebebasan dengan taraf signifikasi $\alpha = 5\%$.

Kriteria pengujian :

Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka pernyataan tersebut valid.

Jika $r_{hitung} < r_{tabel,}$ maka pernyataan tersebut tidak valid.

Berdasarkan hasil uji validitas (pada lampiran) kepada 85 responden maka dapat diketahui bahwa item pernyataan variabel X dan variabel Y dinyatakan valid.

b. Uji Reliabilitas

Reabilitas menunjukan sejauh mana suatu alat ukur dapat dipakai atau dapat diandalkan. Atau menunjukan kosistensi suatu alat ukur dalam mengukur gejala yang sama. Dengan menggunakan teknik belah dua untuk menghitung reabilitas tersebut maka variable yang ada pada kuesioner tersebut dikelompokan menjadi dua kelompok. Kelompok pertama adalah penjumlahan item pertanyaan yang ganjil dan kelompok kedua adalah penjumlahan item pertanyaan yang genap. Rumus yang digunakan adalah sebagai berikut :

$$rtot = \frac{2(r_n)}{1+r_n}$$

(Singarimbun dan Efendi, 2011 : 144)

Keterangan :

r_{tot} = Angka reabilitas keseluruhan item

r_{n} = Angka koefesien belahan ganjil dan belahan genap

Dari hasil perhitungan tersebut, maka kaidah keputusannya adalah :

Jika r hitung > r tabel, maka pernyataan reliabel.
Jika r hitung < r tabel, maka pernyataan gugur (tidak reliabel).

Untuk mempermudah perhitungan, uji reabilitas akan menggunakan program SPSS 20.00. Berdasarkan hasil uji reabilitas menunjukan bahwa seluruh instrument penelitian *realiable.*

3.4.2 Metode *Succesive Interval*

Untuk melakukan analisis dalam penelitian ini digunakan *Succesive Interval Method*. Menurut Al-Rasyid (2012 : 12), menyatakan bahwa skala likert jenis ordinal hanya menunjukan rangkingnya saja. Oleh karena itu, variable yang berskala ordinal terlebih dahulu ditransformasikan menjadi data yang berskala interval. Adapun langkah kerja *method of successive interval* adalah sebagai berikut :

a. Perhatikan F (frekuensi) responden (banyaknya responden yang memberikan respon yang ada).
b. Bagi setiap bilangan pada F (frekuensi) oleh n (jumlah sampel), sehingga diperoleh Pi = Fi/n.
c. Jumlahan P (Proporsi) secara berurutan untuk setiap responden, sehingga keluar proporsi kumulatif (P_{ki} = Op (1-1) + Pi).

d. Proporsi kumulatif (Pk) dianggap mengikuti distribusi normal baku, sehingga kita bias menemukan nilai Z untuk setiap kategori.

e. Hitung SV (Scale value) = nilai skala dengan rumus :

$$SV = \frac{Densityatlowerlimit - Densityatupperlimit}{areaunderlimit - areaunderlowerlimit}$$

Nilai-nilai density diperoleh dari tabel ordinal distribusi norma baku.

f. SV (*scale value*) yang nilainya terkecil (harga negatif yang terbesar) diubah menjadi sama dengan satu (=1)

3.4.3 Analisis Statistik Deskriptif

Teknik pertimbangan data untuk menentukan pembobotan jawaban responden digunakan untuk menggunakan *skala likert* untuk jenis pertanyaan tertutup yang berskala normal. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat dalam tabel berikut ini :

Tabel 3.2
Formasi nilai, notasi dan predikat masing-masing jawaban untuk pernyataan positif

Nilai	**Keterangan**	**Notasi**	**Predikat**
5	**Sangat setuju**	**SS**	**Sangat tinggi**
4	**Setuju**	**S**	**Tinggi**
3	**Tidak ada pendapat**	**TAP**	**Sedang**
2	**Tidak setuju**	**TS**	**Rendah**
1	**Sangat tidak setuju**	**STS**	**Sangat rendah**

Tabel 3.3
Formasi nilai, notasi dan predikat masing-masing jawaban untuk pernyataan Negatif

Nilai	**Keterangan**	**Notasi**	**Predikat**
1	**Sangat setuju**	**SS**	**Sangat Rendah**
2	**Setuju**	**S**	**Rendah**
3	**Tidak ada pendapat**	**TAP**	**Sedang**
4	**Tidak setuju**	**TS**	**Tinggi**
5	**Sangat tidak setuju**	**STS**	**Sangat Tinggi**

Perhitungan hasil kuisoner dengan prosentasi dan skoring menggunakan rumus sebagai berikut :

$$X = \frac{F}{N} \times 100\%$$

(Sudjana, 2010:79*)*

Dimana :

X = jumlah prosentase jawaban

F = jumlah jawaban/frekuensi

N = jumlah responden

Setelah diketahui jumlah nilai dari keseluruhan sub variabel maka dapat ditentukan intervalnya, yaitu sebagai berikut :

$$\textbf{Nji} = \frac{Nilai\,Tertinggi - Nilai\,Terendah}{Jumlah\,Kriteria\ Per\tan yaan}$$

(Sudjana, 2010:79*)*

3.4.4 Analisis Jalur (*Path Analysis*)

Teknik yang digunakan adalah analisis jalur (*path analysis*). Tujuan digunakan analisis jalur (*path analysis)* adalah untuk mengetahui pengaruh seperangkat variabel X terhadap variabel Y, serta untuk mengetahui pengaruh antar variabel X. Dalam analisis jalur ini dapat dilihat pengaruh dari setiap variabel secara bersama – sama. Selain itu juga, tujuan dilakukannya analisa jalur adalah untuk

menerangkan pengaruh langsung atau tidak langsung dari beberapa variabel penyebab terhadap variabel lainnya sebagai variabel terikat.

Untuk menentukan besarnya pengaruh suatu variabel ataupun beberapa variabel terhadap variabel lainnya baik pengaruh yang sifatnya langsung atau tidak langsung, maka dapat digunakan Analisis jalur. Menurut Suliyanto (2012 : 4) langkah – langkah analisis jalur adalah sebagai berikut:

1. Menggambar diagram jalur.
2. Menghitung matrik korelasi antar variabel.
3. Menghitung matrik korelasi antar variabel bebas.
4. Menghitung matrik invers korelasi antar variabel bebas.
5. Menghitung koefisien jalur.
6. Menghitung koefisien determinasi.
7. Menghitung pengaruh variabel residu.
8. Menghitung pengaruh secara simultan.
9. Menghitung pengaruh secara parsial.
10. Melakukan triming jika diperlukan.
11. Menghitung pengaruh secara proposional.

Tabel 3.4
Formula untuk Mencari Pengaruh Langsung dan Tidak Langsung antar Variabel Penelitian

No.	Pengaruh Langsung	Pengaruh Tidak Langsung	Jumlah Pengaruh
1	$X_1 \rightarrow Y: (\rho yx_1)^2$		A
		$X_1 - X_2 - Y$ $(\rho yx_1)*(rx_1x_2)*(\rho yx_2)$	B
	Total Pengaruh X_1 terhadap Y = A + B = C		C
2	$X_2 \rightarrow Y: (\rho yx_2)^2$		D
		$X_2 - X_1 - Y$ $(\rho yx_2)*(r\ x_1x_2)*(\rho yx_1)$	E
	Total Pengaruh X_2 terhadap Y = D + E = F		F
	$X_1, X_2 \rightarrow Y$		G
Total Pengaruh X_1, X_2 terhadap Y = G = C + F			

Suliyanto (2012 : 4)

Untuk mempermudah perhitungan dalam penelitian ini digunakan program *SPSS for Windows* 20.0.

3.4.5 Analisis Koefisien Determinasi

Koefisien determinasi menunjukkan besarnya pengaruh yang terjadi yang dapat dihitung dengan rumus:

$$Kd = r^2 \times 100\%$$

(Sugiyono, 2012: 102)

Untuk mengetahui seberapa besar persentase pengaruh faktor lain di luar variabel yang diteliti dapat dipergunakan koefisien non determinasi yang dapat dicari dengan menggunakan rumus:

$Knd = (1 - r^2) \times 100\%$

(Sugiyono, 2012: 102)

Untuk mempermudah perhitungan digunakan SPSS versi 20.

3.4.6 Pengujian Hipotesis

Pengujian hipotesis akan dimulai dengan penetapan hipotesis operasional penetapan tingkat signifikan, uji signifikansi, kriteria dan penarikan kesimpulan.

1. Penetapan Hipotesis Operasional
   a. Secara Simultan

      $Ho : \rho = 0$ Bahan Baku dan Desain Produk secara simultan tidak berpengaruh siginifikan terhadap Kualitas Produk.

      $Ho : \rho \neq 0$ Bahan Baku dan Desain Produk secara simultan berpengaruh siginifikan terhadap Kualitas Produk.

   b. Secara Parsial

      $Ho_1 : \rho = 0$ Bahan Baku secara Parsial tidak berpengaruh siginifikan terhadap Kualitas Produk

      $Ho_1 : \rho \neq 0$ Bahan Baku secara parsial berpengaruh siginifikan terhadap Kualitas Produk.

      $Ho_2 : \rho = 0$ Desain Produk secara parsial tidak berpengaruh siginifikan terhadap Kualitas Produk.

      $Ho_2 : \rho \neq 0$ Desain Produk secara parsial berpengaruh siginifikan terhadap Kualitas Produk

2. Penetapan Tingkat Signifikansi

   Tingkat signifikansi yang digunakan adalah 95% ($\alpha = 0,05$) yang merupakan tingkat signifikansi yang sering digunakan dalam ilmu sosial yang menunjukkan ketiga variabel mempunyai korelasi cukup nyata.

3. Uji Signifikansi

   a. Secara simultan menggunakan uji F

   b. Secara parsial menggunakan uji t

4. Kaidah Keputusan

   Secara parsial

   Tolak Ho : jika $t_{hitung} > t_{tabel}$

   Terima Ho : jika $t_{hitung} \leq t_{tabel}$

   Secara simultan

   Tolak Ho jika $F_{hitung} > F_{tabel}$ dan terima Ho jika $F_{hitung} \leq F_{tabel}$

5. Penarikan Kesimpulan

   Berdasarkan hasil penelitian dan pengujian seperti tahapan di atas maka akan dilakukan analisis secara kuantitatif. Dari hasil analisis tersebut akan ditarik kesimpulan apakah hipotesis yang ditetapkan dapat diterima atau ditolak.