

## **BAB III**

### **OBJEK DAN METODE PENELITIAN**

#### **3.1. Objek Penelitian**

Objek penelitian ini adalah Konsumen pada Produk Zanous Bandung dengan ruang lingkup penelitian pemilihan bahan baku, desain produk dan kualitas produk pada Perusahaan Konveksi Zanous Bandung.

##### **3.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan**

Zanous Skate Surf mulai beroperasi di Bandung untuk pertama kalinya pada tahun 2012. Tujuan awalnya didirikan Zanous Skate Surf untuk memperkenalkan desain-desain yang mereka punya kepada masyarakat dan tentunya untuk memperoleh laba dari hasil penjualan tersebut. Dalam perjalanannya, tentunya Zanous Skate Surf mengalami beberapa kendala dalam dunia bisnis. Dulunya Zanous Skate Surf melakukan join dengan menitipkan barang dagangannya dengan salah satu distro di Bandung, itu di karenakan pada saat itu owner masih kurangnya modal dalam pengembangan usaha.

Zanous Skate Surf pertama kali dirintis dengan modal Rp.800.000 - Rp.1.000.000 dan dengan karyawan yang hanya 3 orang. Seiring dengan keuletan owner dalam usahanya, perlahan Zanous Skate Surf mulai di kenal dan permintaan produk dari para konsumen lama amaupun baru terus bertambah, sehingga produksinya pun meningkat.

Setahun berselang melihat sudah banyaknya masyarakat yang mengenal Zanous Skate Surf ini dan pengakuan konsumen akan kualitas yang bagus dari

produk Zanous Skate Surf, Zanous Skate Surf mulai mempunyai tempat sendiri tepatnya pada tahun 2013. Karyawan tetap menjadi 20 orang, adanya penambahan alat produksi, bahan baku serta penjualannya. Hasil produksi pada saat itu semakin meningkat berhasil mencapai 100pcs per bulannya dengan kisaran keuntungan mencapai 30%. Adapun jalur pemasarannya menggunakan jasa perdagangan langsung dari toko, sebagai sponsorship event dan iklan di radio Bandung. Harga barang pada saat itu di patok pada kisaran Rp.40.000 - Rp.100.000 per pcs.

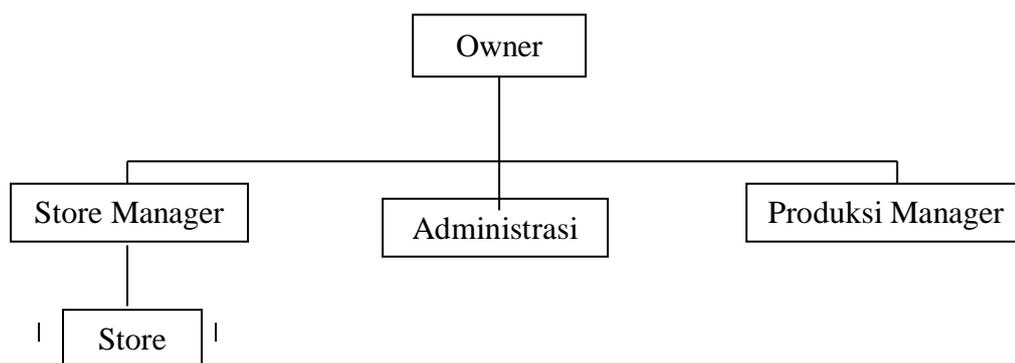
Dengan kegigihan dan adanya kreatifitas dari sang owner, dengan menciptakan produk-produk berkualitas, mengikuti trend dan selalu adanya inovasi baru menjadikan Zanous Skate Surf bertahan sampai saat ini dengan karyawan yang tentunya semakin banyak. Semakin besarnya perusahaan, Zanous Skate Surf pun menyediakan produk dari produk terkenal lainnya yang menambah daya tarik perusahaan untuk mengajak konsumen datang ke Zanous Skate Surf.

### **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 Zanous Bandung 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: Zanous Bandung

**Gambar 3.1**  
**Struktur Organisasi Zanous Bandung**

Adapun tugas dan wewenang dari struktur yang telah diterapkan Zanous Bandung:

1. Pimpinan Perusahaan

Mengorganisir dan mengkoordinir serta mengawasi seluruh kegiatan perusahaan dalam menetapkan kebijakan-kebijakan yang berhubungan dengan operasi perusahaan secara keseluruhan.

## 2. Bagian Administrasi

Tugas utama dari bagian administrasi adalah:

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

## 3. Bagian *store* Manager

Mengelola dan bertanggungjawab atas toko

## 4. Bagian Produksi

Mengawasi persediaan bahan, menyiapkan bahan untuk proses produksi sampai dengan produk jadi yang siap dipakai. Adapun bagian-bagian dalam bagian produksi adalah sebagai berikut:

### ➤ Bagian Gambar meliputi :

- Melakukan survey ke lapangan, motif apa yang sedang musim dan diminati oleh konsumen.
- Mencari informasi pasar mengenai trend *fashion*.
- Mengadakan rencana-rencana pembuatan gambar dengan sketsa yang dituangkan di kertas, untuk selanjutnya menambah motif-motif gambar abstrak dengan meletakkan pola-pola dasar dimana seharusnya disimpan dan dirancang supaya baik hasilnya.

### ➤ Bagian Potong

- Melakukan kegiatan yang berhubungan dengan menggunting dan pola dasar pembuatan proses produksi dan bahan sampai jadi. Semua itu

memerlukan keahlian khusus supaya hasilnya sesuai desain, ukuran dan model yang sudah direncanakan, sehingga akan mengakibatkan para konsumen tertarik untuk memiliki produk *Loving Youth Clothing*.

➤ Bagian Jahit

- Merupakan bagian yang paling menentukan mulai dari awal sampai akhir, dan itu memerlukan ketelitian dan keahlian dalam ilmu menjahit supaya produk yang dihasilkan terlihat bagus dan mempunyai kualitas yang baik.

➤ Bagian *Finishing*

a. Penyeleksian

Seluruh hasil produksi akan dikontrol/diseleksi supaya barang tersebut terjamin kualitasnya, ini memerlukan ekstra hati-hati sebelum barang tiba di pasar/sampai ke konsumen. Ada yang tak kalah pentingnya yaitu kontrol berupa warna yang harus diberikan disesuaikan dengan orderan, biasanya pesanan dan toko harus memperhatikan kualitas, warna yang sesuai dengan konsumen dan juga berapa banyak dari pesanan dan ukurannya. Ini semua adalah tugas dari bagian seleksi, termasuk jika ada barang yang cacad harus dipilih supaya diketahui lalu diganti sebelum barang tersebut masuk ke bagian pengepakan.

b. Pengepakan

Pengepakan adalah pekerjaan yang dilakukan paling akhir dalam proses produksi sebelum barang sampai ke pasar, bagian ini meliputi dari awal barang diolah sampai barang jadi yang siap dipasarkan, ini

merupakan hal penting mengingat barang harus utuh sampai ke konsumen.

#### 5. Bagian Pemasaran

Bagian ini berhubungan dengan tugas memasarkan hasil produksi yang juga meliputi penelitian pasar serta melaksanakan pemasaran yang efektif, mencari langganan dan mempromosikan produk.

#### 3.1.3 Kegiatan usaha

Kegiatan usaha perusahaan Zanous Bandung adalah membuat produk-produk *fashion clothing*. Berikut ini bahan dan bagian-bagian dalam produksi:

- 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 Jeans.
- b. Bahan baku pembantu
  - Kain keras dari yang tebal zet lem dan busa
  - Aksesoris dari yang mahal s/d yang murah
  - Elastis macam-macam ukuran
  - Kancing
  - Benang perak dan benang obras
  - Size, merk, kantong plastik
  - 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 sketsa / coretan-coretan di bahan kertas, untuk selanjutnya menambah (mengurangi) motif-motif gambar baik bunga, daun atau abstrak, dengan meletakkan pola-pola dasar dimana seharusnya disimpan dirancangan gambar supaya lebih baik hasilnya.
- Sebelum gambar tersebut dicetak dan diproduksi secara partai besar harus dicoba melalui sablon 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 Sablon dan Bordir

Setelah bahan baku, kain dipotong sesuai dengan pola, ukuran yang pas baru di proses ke bagian sablon dan bordir. Terlebih dahulu digambar kemudian siap untuk sablon dan bordir, dalam proses bordir memerlukan jiwa seni dan tenaga ahli khusus baik dalam mengerjakan maupun warna tinta dan benang yang sesuai dengan bahan kain atau motif,, agar hasil sablon dan 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 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 barang 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

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.. Ini semua tugas pengepakan barang supaya aman sampai ke konsumen. Biasanya perusahaan Zanous Bandung 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 (2015: 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 Pemilihan Bahan Baku dan Desain Produk serta Kualitas Produk pada Perusahaan Zanous Bandung, yang akan dioperasionisasikan sebagai berikut :

1. *Independent Variable* yaitu variabel bebas yang artinya variabel yang mempengaruhi variabel lainnya. Disini yang menjadi variable independennya adalah Pemilihan 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)
<b>Pemilihan Bahan Baku (<math>X_1</math>)</b>	bahan utama dari suatu produk atau barang yang dihasilkan Zanous Bandung	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Efisiensi Bahan</li> <li>2. Bahan Mudah Didapat</li> <li>3. Spesifikasi Bahan yang dipilih</li> <li>4. Kekuatan Bahan</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fleksibilitas bahan</li> <li>• Sesuai dengan harga jual</li> <li>• Ketersediaan bahan</li> <li>• Komponen pengganti tersedia</li> <li>• Tidak panas</li> <li>• Bahan halus</li> <li>• Tidak mudah luntur</li> <li>• Tidak mudah sobek</li> </ul>	Ordinal
<b>Desain Produk (<math>X_2</math>)</b>	Desain produk adalah suatu proses multi langkah yang memakan waktu yang menyangkut penciptaan gagasan dan pengujian model kerja oleh Zanous Bandung.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ciri - Ciri</li> <li>- Kinerja</li> <li>- Mutu Kesesuaian</li> <li>- Daya Tahan</li> <li>- Daya Uji</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tingkat keunikan produk yang ditawarkan</li> <li>• Tingkat keunggulan produk</li> <li>• Sesuai dengan keinginan pasar</li> <li>• Tidak Mudah Sobek</li> <li>• Disukai Konsumen</li> </ul>	Ordinal

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
		- Kemudahan Perbaikan	• Mudah untuk diperbaiki	
		- Model	• Mengikuti tren <i>fashioni</i> terkini	
<b>Kualitas Produk (Y)</b>	Kualitas produk Zanous Bandung mencerminkan kemampuan produk untuk menjalankan tugasnya.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kinerja</li> <li>2. daya tahan</li> <li>3. kesesuaian</li> <li>4. tampilan</li> <li>5. kehandalan</li> <li>6. Keindahan</li> <li>7. Kualitas yang dipersepsikan</li> <li>8. Kemampuan pelayanan</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Produk dan layanan memiliki Kualitas terbaik</li> <li>• Produk yang dijual tidak Mudah luntur</li> <li>• Produk yang ditawarkan sesuai dengan keinginan konsumen</li> <li>• Tampilan desain motif sangat menarik</li> <li>• Kain tidak mudah sobek</li> <li>• Corak sangat Menarik</li> <li>• Kualitas yang ditunjukan sesuai dengan harapan konsumen</li> <li>• Para pegawai selalu melayani dengan baik</li> </ul>	Ordinal

### 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 Zanous Bandung 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 disjunct*, 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 (2016: 90) adalah “wilayah generalisasi 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 Zanous Bandung dengan jumlah sebanyak rata – rata 563 konsumen per Bulan di bulan Agustus Tahun 2019. (Sumber: Bagian Pemasaran Zanous Bandung).

## 2. Sampel Penelitian

Menurut Sugiyono (2016: 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 (2013: 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 :

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

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 Rasyid, 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 Zanous Bandung*
2. *Reseller* yang telah melakukan order atau pemesanan barang minimal 10x .

### **3.2.5 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 menunjukkan 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 mempunyai 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 signifikansi  $\alpha = 5\%$ .

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 menunjukkan sejauh mana suatu alat ukur dapat dipakai atau dapat diandalkan. Atau menunjukkan konsistensi suatu alat ukur dalam mengukur gejala yang sama. Dengan menggunakan teknik belah dua untuk menghitung reabilitas tersebut maka variable yang ada pada kuesioner tersebut dikelompokkan menjadi dua kelompok. Kelompok pertama adalah penjumlahan item pertanyaan yang ganjil dan kelompok kedua adalah penjumlahan item pertanyaan yang genap. Dengan kaidah keputusannya adalah:

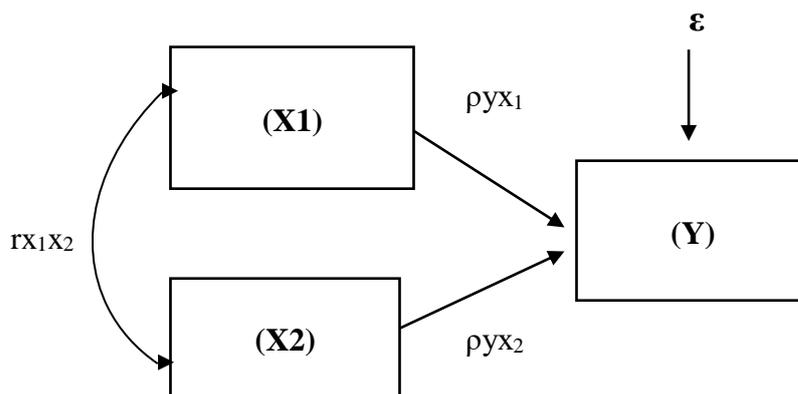
Jika  $r_{hitung} > r_{tabel}$ , maka pernyataan reliabel.

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 menunjukkan bahwa seluruh instrument penelitian *reliable*

### 3.3 Model Penelitian

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

$\epsilon$  = Faktor lain yang mempengaruhi Kualitas Produk

### 3.4 Teknik Analisis Data

#### 3.4.1 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 kuisioner dengan prosentasi dan skoring menggunakan rumus sebagai berikut :

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

( Sudjana, 2014: 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:

$$N_{ji} = \frac{\text{Nilai Tertinggi} - \text{Nilai Terendah}}{\text{Jumlah Kriteria Per t a n y a a n}}$$

( Sudjana, 2014:79)

### 3.4.2 Metode *Successive Interval*

Untuk melakukan analisis dalam penelitian ini digunakan *Successive Interval Method*. Menurut Al-Rasyid (2012 : 12), menyatakan bahwa skala likert jenis ordinal hanya menunjukkan 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  $P_i = F_i/n$ .
- c. Jumlahan P (Proporsi) secara berurutan untuk setiap responden, sehingga keluar proporsi kumulatif ( $P_{ki} = O_p (1-1) + P_i$ ).
- 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:

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

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 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 hubungan 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 (2015 :

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 trimming 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
		$X_1 - X_2 - Y$ $(\rho_{yx_1}) * (r_{x_1x_2}) * (\rho_{yx_2})$	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 (2015 : 4)

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

#### 3.4.4 Analisis Koefisien Determinasi

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

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

(Sugiyono, 2016: 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, 2016: 102)

Untuk mempermudah perhitungan digunakan SPSS versi 20.

### 3.4.5 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

$H_0 : \rho = 0$  Pemilihan Bahan Baku dan Desain Produk secara simultan tidak berpengaruh signifikan terhadap Kualitas Produk.

$H_0 : \rho \neq 0$  Pemilihan Bahan Baku dan Desain Produk secara simultan berpengaruh signifikan terhadap Kualitas Produk.

##### b. Secara Parsial

$H_{01} : \rho = 0$  Pemilihan Bahan Baku secara Parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Kualitas Produk

$H_{01} : \rho \neq 0$  Pemilihan Bahan Baku secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Kualitas Produk.

$H_{02} : \rho = 0$  Desain Produk secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Kualitas Produk.

$H_{02} : \rho \neq 0$  Desain Produk secara parsial berpengaruh signifikan 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 simultan

Jika *significance*  $F < (\alpha = 0,05)$ , maka  $H_0$  ditolak  $H_a$  diterima

Jika *significance*  $F > (\alpha = 0,05)$ , maka  $H_0$  diterima  $H_a$  ditolak

Secara parsial

Jika *significance*  $t < (\alpha = 0,05)$ , maka  $H_0$  ditolak  $H_a$  diterima

Jika *significance*  $t > (\alpha = 0,05)$ , maka  $H_0$  diterima  $H_a$  ditolak

### 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.