

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1. Objek Penelitian

Objek dalam penelitian ini adalah Inovasi Produk dan Kualitas Produk, dan Daya Saing Industri Toko Kue di Kecamatan Cileunyi Kabupaten Bandung. Penelitian ini akan dilaksanakan dengan mengambil data secara langsung kelapangan, yaitu ke beberapa industri toko kue yg ada di Kecamatan Cileunyi Kabupaten Bandung, yaitu Vanilla Kitchen, Dapur Kuweh, Taca Cake & Cookies, Momzekitchen, De Cookieshouse, Nara Cake, Vercakes, Antara Bakery & Cake, DOBBU Toko Kue, dan RoMina Cake & Cookies.

Variabel dalam penelitian ini menggunakan dua variabel, yaitu variabel independen dan variabel dependen. Variabel independen dalam penelitian ini adalah Inovasi Produk (X_1) dan Kualitas Produk (X_2). Sedangkan, variabel dependennya Daya Saing (Y) Industri Toko Kue di Kec. Cileunyi Kab. Bandung.

3.2. Metode Penelitian

Pada penelitian ini metode penelitian yang digunakan penulis adalah metode kuantitatif dengan penelitian survei. Menurut Sugiyono (2016:11) pengertian metode kuantitatif adalah: “Metode kuantitatif dapat diartikan sebagai metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat positivisme, digunakan untuk meneliti pada populasi atau sampel tertentu, pengumpulan data menggunakan instrumen penelitian, analisis data bersifat kuantitatif/statistik, dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan” Dalam penelitian ini metode yang digunakan adalah metode kuantitatif dengan pendekatan deskriptif. Data dalam penelitian ini

merupakan data primer yang diperoleh dari hasil penyebaran kuesioner dan wawancara kepada pelaku atau produsen dari beberapa industri toko kue yg ada di Kecamatan Cileunyi Kabupaten Bandung.

3.2.1. Operasionalisasi Variabel

Variabel penelitian menurut Sugiyono (2017:39), adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari orang, objek, atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Operasionalisasi variabel sendiri adalah kegiatan menguraikan variabel menjadi beberapa variabel operasional (indikator) yang langsung dapat menunjukkan pada sesuatu yang diamati atau diukur. Sesuai dengan judul “Pengaruh Inovasi Produk dan Kualitas Produk terhadap Daya Saing Industri Toko Kue di Kecamatan Cileunyi Kabupaten Bandung”, maka di bawah ini penulis sajikan dalam bentuk tabel.

Tabel 3. 1 Operasionalisasi Variabel

No	Variabel	Definisi Operasionalisasi	Ukuran	Indikator	Skala
1	Inovasi Produk (X ₁)	Inovasi yang digunakan dalam seluruh operasi perusahaan atau industri yang potensial untuk menciptakan pemikiran dan imajinasi orang yang pada akhirnya menciptakan suatu pelanggan.	1. Perluasan lini produk 2. Metode	1. membuat produk baru atau produk tambahan dalam lini produk yang sama 2. Inovasi dalam penggunaan alat/pembuatan produk	Ordinal

2	Kualitas Produk (X ₂)	Kemampuan sebuah produk dalam memperagakan fungsinya, hal ini termasuk keseluruhan ketahanan, reliabilitas, ketepatan, kemudahan pengoperasian, dan reparasi produk juga atribut produk lainnya.	1. Keindahan 2. Tampilan 3. Keseuaian 4. Kehandalan 5. Ketahanan 6. Kemudahan perbaikan	1. Bentuk produk 2. Kemasan produk 3. Keinginan pelanggan 4. Konsisten pada kualitas dan pelayanan produk 5. Daya tahan produk 6. Penanganan keluhan produk	Ordinal
3	Daya Saing (Y)	Kemampuan mempertahankan posisi pasar dalam memenuhi suplai produk dengan tepat waktu dan harga kompetitif secara fleksibel untuk merespon perubahan dari permintaan secara cepat dan melalui diferensiasi produk sukses dengan meningkatkan kapasitas inovasi dan pemasaran yang efektif.	1. Biaya 2. Kualitas produk 3. Waktu penyampaian/ pengiriman 4. Promosi 5. Keunikan	1. Biaya produk 2. Tampilan produk 3. Ketepatan waktu penyampaian/pengiriman 4. Pengenalan produk baru/yang sudah ada 5. Jarang dijumpai	Ordinal

3.2.2. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling strategis dalam penelitian, karena tujuan utama dari penelitian adalah mendapatkan data. Adapun teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Angket/kuesioner

Angket merupakan cara pengumpulan data dengan cara memberikan sejumlah pertanyaan tertulis yang disusun dalam sebuah lembaran dan dijawab secara tertulis yang berhubungan dengan apa yang diteliti.

2. Wawancara

Teknik ini digunakan untuk mendukung data-data dari hasil observasi yang dilakukan. Dalam pelaksanaan wawancara dilakukan pada pelaku usaha atau produsen industri toko kue di Kecamatan Cileunyi Kabupaten Bandung guna mendapatkan data-data yang akurat.

3.2.2.1. Jenis Data

Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer. Data primer, yaitu data yang dihasilkan dari sumber asli berdasarkan penelitian langsung di lapangan. Dalam penelitian ini diperoleh dari pelaku usaha atau produsen industri toko kue yg ada di Kecamatan Cileunyi Kabupaten Bandung dengan melalui observasi, penyebaran kuesioner, dan wawancara.

3.2.2.2. Populasi dan Sampel

a. Populasi

Populasi merupakan wilayah generalisasi yang terdiri dari objek atau subjek

yang memiliki kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2016: 80). Adapun yang menjadi populasi dalam penelitian ini adalah toko kue yang ada di Kabupaten Kecamatan Cileunyi Bandung sebanyak 10 toko yaitu: Vanilla Kitchen, Dapur Kuweh, Taca Cake & Cookies, Momzekitchen, De Cookieshouse, Nara Cake, Vercakes, Antara Bakery & Cake, DOBBU Toko Kue, dan RoMina Cake & Cookies.

b. Sampel

Sampel adalah bagian dari populasi yang akan dijadikan objek dalam melakukan penelitian dan pengujian data. Metode yang digunakan dalam penarikan sampel ini adalah sampling jenuh atau sensus. Pengertian dari sampling jenuh atau sensus menurut Sugiyono (2016: 122) adalah teknik penentuan sampel bila semua anggota populasi digunakan sebagai sampel.

Karena populasi kurang dari 100 orang maka penelitian yang penulis ambil merupakan penelitian sensus. Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh Toko Kue yang ada di Kabupaten Bandung yaitu sebanyak 10 Toko, sehingga seluruh Toko Kue yang ada di Kecamatan Cileunyi Kabupaten Bandung tersebut dijadikan sampel penelitian..

3.2.2.3. Prosedur Pengumpulan Data

Prosedur pengumpulan data dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penulis melakukan studi kepustakaan guna mendapatkan pemahaman mengenai teori-teori yang berhubungan dengan objek penelitian.

2. Penulis melakukan observasi pendahuluan ke beberapa industri toko kue di Kabupaten Bandung mengenai pengaruh inovasi dan kualitas suatu produk terhadap daya saing industri lain.
3. Penulis melakukan pengumpulan data dengan aktif, sehingga responden aktif berpartisipasi dalam proses pengumpulan data melalui penyebaran kuesioner dan wawancara.

3.2.2.4 Uji Alat Pengumpulan Data

Setelah data yang diperlukan telah diperoleh, data tersebut dikumpulkan untuk kemudian dianalisis dan diinterpretasikan. Sebelum melakukan analisis data, perlu dilakukan uji validitas dan uji reliabilitas terhadap kuesioner yang telah disebarkan.

a. Uji Validitas

Validitas adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat kevalidan dan keahlian suatu instrument. Sebuah instrumen dikatakan valid jika mampu mengukur apa yang dikehendaki (Arikunto, 2016: 146). Uji validitas dilakukan dengan cara menghitung korelasi dari masing-masing pernyataan melalui total skor dengan menggunakan *Pearson Product Moment*.

Prosedur uji validitas yaitu membandingkan r hitung dengan r tabel yaitu angka kritik tabel korelasi pada derajat kebebasan ($dk = n-2$) dengan taraf signifikan $\alpha = 5 \%$.

Kriteria pengujian:

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

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

Untuk mempermudah perhitungan, uji validitas akan menggunakan program SPSS for Windows versi 23.0.

b. Uji Reabilitas

Reliabilitas menunjukkan suatu pengertian bahwa suatu instrumen cukup dapat dipercaya untuk dapat digunakan sebagai alat pengumpul data. (Arikunto, 2016: 154). Uji reliabilitas bertujuan untuk mengukur gejala - gejala yang sama dan hasil pengukur itu reliabel. Uji reliabilitas pada penelitian ini menggunakan teknik *Cronbach*. Dengan rumus sebagai berikut:

Untuk mempermudah perhitungan uji reliabilitas akan menggunakan program SPSS for Windows Versi 23.0.

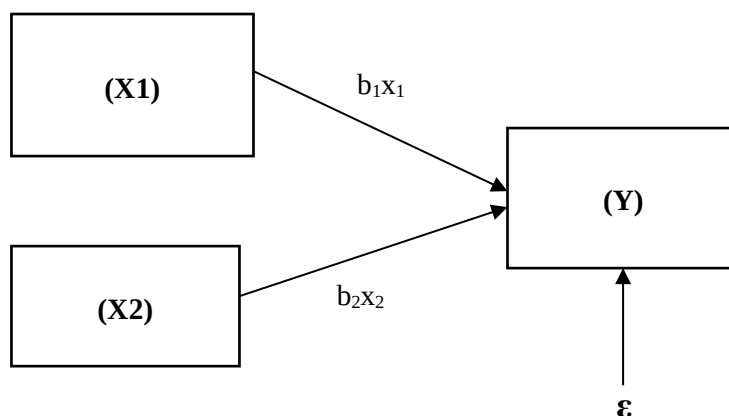
Dari hasil perhitungan tersebut, maka kaidah keputusannya adalah :

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

Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka pernyataan gugur (tidak reliabel).

3.3 Model Penelitian

Untuk lebih menjelaskan pengaruh Inovasi Produk dan Kualitas Produk terhadap Daya Saing, dibuat model penelitian sebagai berikut :



Gambar 3.1
Model Penelitian

Keterangan:

X_1 = Inovasi Produk

X_2 = Kualitas Produk

Y = Daya Saing

ϵ = Faktor lain yang mempengaruhi Daya Saing

b_1x_1 = Koefisien Regresi Lokasi Terhadap Daya Saing

b_2x_2 = Koefisien Regresi Strategi Operasi Terhadap Daya Saing

3.4 Teknik Analisis Data

Data yang diperoleh dari penelitian ini, kemudian dianalisis dengan menggunakan statistik untuk mengetahui pengaruh inovasi produk dan kualitas produk terhadap daya saing.

3.4.1 Analisis Terhadap Kuesioner

Teknik pertimbangan data dengan analisis deskriptif, dimana data yang dikumpulkan dan diringkas pada hal-hal yang berkaitan dengan data tersebut seperti: Frekuensi, mean, standar deviasi maupun rangkingnya. Untuk menentukan pembobotan jawaban responden dilakukan dengan menggunakan *skala Likert* untuk jenis pernyataan tertutup yang berskala normal. Sikap-sikap pernyataan tersebut memperlihatkan pendapat positif atau negatif.

Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 3.2
Formasi Nilai, Notasi & Predikat Masing-masing Pilihan 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 3.2
Formasi Nilai, Notasi & Predikat Masing-masing Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Negatif

Nilai	Keterangan	Notasi	Predikat
1	Sangat Tidak Setuju	STS	Sangat Rendah
2	Tidak Setuju	TS	Rendah
3	Tidak Ada Pendapat	TAP	Sedang
4	Setuju	S	Tinggi
5	Sangat Setuju	SS	Sangat Tinggi

Perhitungan hasil kuesioner dengan prosentase dan skoring menggunakan rumus sebagai berikut:

$$X = \frac{F}{N} \times 100\% \quad (\text{Sudjana, 2015: 76})$$

dimana:

X = jumlah prosentase jawaban

F = jumlah jawaban/ frekuensi

N = jumlah responden

Setelah diketahui jumlah nilai dari keseluruhan sub variabel dari hasil perhitungan yang dilakukan maka dapat ditentukan intervalnya, yaitu dengan cara sebagai berikut:

$$NJI = \frac{\text{Nilai Tertinggi} - \text{Nilai Terendah}}{\text{Jumlah Kriteria Pernyataan}} \quad (\text{Sudjana, 2015: 79})$$

3.4.2 Metode Successive Interval

Untuk melakukan analisis dalam penelitian ini digunakan *Metode Successive interval*. Menurut Al-Rasyid (2015: 12), menyatakan bahwa skala *likert* jenis ordinal hanya menunjukkan peringkat saja. Oleh karena itu, variabel yang berskala ordinal terlebih dahulu ditransformasikan menjadi data yang berskala interval. Adapun langkah kerja *method of successive interval* adalah sebagai

berikut:

1. Perhatikan F (frekuensi) responden (banyaknya responden yang memberikan respon yang ada)
2. Bagi setiap bilangan pada F (frekuensi) oleh n (jumlah sampel), sehingga diperoleh $P_i/n = F_i/n$
3. Jumlahkan P (proporsi) secara berurutan untuk setiap responden, sehingga keluar proporsi kumulatif ($P_{ki} = P(1-1) + P_i$).
4. Proporsi kumulatif (Pk) dianggap mengikuti distribusi normal baku, sehingga kita bisa menemukan nilai Z untuk setiap Kategori.
5. Hitung SV (scala value = nilai skala), dengan rumus :

$$SV = \frac{\text{Density at lower limit} - \text{Density at upper limit}}{\text{Area under upper limit} - \text{Area under lower limit}}$$

Nilai-nilai untuk density diperoleh dari tabel ordinal distribusi normal baku.

6. SV (Skala Value) yang nilainya terkecil (harga negatif yang terbesar) diubah menjadi sama dengan satu (=1)

$$\text{Transformed SV} \rightarrow Y = SV + [SV_{min}]$$

3.4.3 Uji Asumsi Klasik

Suatu model regresi dikatakan akurat apabila estimator-estimator dari koefisien regresi memenuhi asumsi BLUE (*Best Linear Unsiair Unbiased Estimator*). Kondisi ini akan terjadi jika dipenuhi beberapa asumsi yang disebut dengan asumsi klasik (Ghozali, 2016: 75). Adapun penghitungan uji asumsi klasik tersebut dibantu dengan SPSS 23.0 dengan pengujian sebagai berikut:

1. Uji normalitas

Pada pengujian normalitas, untuk mengetahui apakah residualnya berdistribusi secara normal sesuai asumsi regresi dengan *Best Linear Unbiased Estimator* (BLUE). Cara untuk menentukan data berdistribusi normal atau tidak dengan menggunakan rasio *skewness* dan rasio *kurtosis*. Rasio *skewness* dan rasio *kurtosis* dapat dijadikan petunjuk apakah suatu data berdistribusi normal atau tidak. Rasio *skewness* adalah nilai *skewness* dibagi dengan *standard error skewness*; sedang rasio *kurtosis* adalah nilai *kurtosis* dibagi dengan *standard error kurtosis*. Sebagai pedoman, bila rasio *kurtosis* dan *skewness* berada diantara -2 hingga $+2$, maka distribusi data adalah normal (Gujarati, 2015: 53).

2. Uji Heterokedastis

Heteroskedastis terjadi apabila variabel gangguan tidak mempunyai varians yang sama untuk semua observasi. Akibat dari adanya heteroskedastis, penaksiran OLS tetap tidak bias tetapi tidak efisien. Untuk menentukan apakah suatu model terbebas dari masalah heterokedastisitas atau tidak salah satunya dengan Uji *Glejser*. Uji *Glejser* secara umum dinotasikan sebagai berikut:

$$|e| = b_1 + b_2 X_2 + v$$

Dimana:

$|e|$ = Nilai Absolut dari residual yang dihasilkan dari regresi model

X_2 = Variabel penjelas

Bila variable penjelas secara statistic signifikan mempengaruhi residual maka dapat dipastikan model ini memiliki masalah heteroskedastisitas.

3. Uji Multikolinearitas

Multikolinearitas adalah adanya suatu hubungan linear yang sempurna (mendekati sempurna) antara beberapa atau semua variabel bebas. Uji multikolinearitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi ditentukan adanya korelasi di antara variabel bebas. Model regresi yang baik seharusnya tidak ada korelasi di antara variabel bebas.

Cara untuk mengetahui ada tidaknya multikolinearitas adalah:

a. Besaran VIF (*Variance Inflation Factor*) dan *Tolerance*. Pedoman suatu model regresi yang bebas multikolinearitas adalah mempunyai VIF di sekitar angka 1, batas VIF adalah 10 dan mempunyai angka tolerance mendekati 1.

b. Besaran Korelasi Antar Variabel Bebas

Koefisien korelasi antar variabel bebas harus lemah (di bawah 0,90) maka merupakan indikasi adanya multikolinearitas.

4. Uji Autokorelasi

Autokorelasi merupakan korelasi (hubungan) yang terjadi diantara anggota-anggota dari serangkaian pengamatan yang tersusun dalam rangkaian waktu.

Ada beberapa cara yang dapat digunakan untuk mendeteksi ada tidaknya autokorelasi salah satunya dengan Uji *Durbin Watson (DW Test)*. Uji ini hanya digunakan untuk autokorelasi tingkat satu (*First Order Autocorrelation*) dan mensyaratkan adanya *Intercept* dalam model regresi dan tidak ada *variable lag* diantara variable penjelas. Keputusan ada

tidaknya autokorelasi adalah sebagai berikut:

- a. Bila nilai DW berada diantara d_u sampai dengan $4 - d_u$ maka koefisien autokorelasi sama dengan nol, tidak ada autokorelasi.
- b. Bila nilai DW lebih kecil daripada d_L , koefisien autokorelasi lebih besar daripada nol. Artinya ada autokorelasi positif.
- c. Bila nilai DW terletak diantara d_L dan d_u , maka tidak dapat disimpulkan.
- d. Bila nilai DW lebih besar daripada $4 - d_L$, koefisien autokorelasi lebih besar daripada nol. Artinya ada autokorelasi negatif.
- e. Bila nilai DW terletak antara $4 - d_u$ dan $4 - d_L$, maka tidak dapat disimpulkan.

3.4.4 Analisis Regresi Berganda

Untuk mengukur pengaruh inovasi produk dan kualitas produk terhadap daya saing digunakan analisis statistik, yaitu analisis regresi berganda. Adapun analisis regresi dapat dirumuskan sebagai berikut:

$$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + e$$

Dimana:

Y = Daya Saing

a = Nilai Y bila $X = 0$ (Nilai konstanta)

b_1, b_2 = Arah koefisien regresi yang menunjukkan angka perubahan variabel dependen yang didasarkan pada variabel independen.

X_1 = Inovasi Produk

X_2 = Kualitas Produk

e = Faktor lain yang Mempengaruhi Daya Saing

3.4.5 Koefisien Determinasi

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

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

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

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

Untuk mempermudah perhitungan digunakan SPSS versi 23.