

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Objek pada penelitian ini adalah pengendalian kualitas, pemeliharaan mesin dan produktivitas produksi. Dengan pengendalian kualitas dan pemeliharaan mesin sebagai variabel bebas atau independent serta produktivitas perusahaan sebagai variabel tidak bebas atau dependent. Subjek penelitian dilakukan pada perusahaan Pabrik Mie Gajah Mungkur Tasikmalaya. Berikut penjelasan mengenai Pabrik Mie Gajah Mungkur Tasikmalaya:

3.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan

Perusahaan Pabrik Mie Gajah Mungkur merupakan Usaha yang bergerak dalam pembuatan dan pendistribusian mie untuk mie baso dan mie ayam di Tasikmalaya, usaha ini di dirikan oleh Bapak H. Sugiyanto pada tahun 1990 yang awalnya beralamat di Jl. Cilembang No. 56, Kec. Cilembang Kota Tasikmalaya.

Seiring berjalannya waktu dengan alasan tempat usaha yang kurang strategis, yaitu jarak distribusi bahan baku yang cukup jauh dari pemasok dan juga para pembeli atau konsumen baik para pedagang mie baso maupun mie ayam maka pada awal tahun 2011 tempat usaha Pabrik Mie Gajah Mungkur dipindah ke Jl. Pasar Cikurubuk blok C3 No.262 Kota Tasikmalaya.

Semula segala aktivitas usaha baik produksi maupun pendistribusiannya dilakukan mandiri oleh Bapak H. Sugiyanto bersama keluarga, sekarang sudah memiliki karyawan untuk membantu menjalankan usahanya dan juga

sudah memiliki banyak pelanggan tetap. dan salah satu produsen mie yang tetap mempertahankan produk mie mentah basah tanpa bahan pengawet. Dengan terus berjalannya usaha menjadikan Pabrik Mie Gajah Mungkur menjadi salah satu distributor yang cukup besar untuk pedagang-pedagang mie ayam atau mie bakso di wilayah Kota Tasikmalaya.

3.1.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Berdasarkan informasi dari pemilik, berikut struktur organisasi perusahaan Pabrik Mie Gajah Mungkur :



Gambar 3.1

Struktur Organisasi Perusahaan

Sumber : Pemilik Perusahaan

3.1.3 Uraian Tugas

Dari struktur organisasi perusahaan Pabrik Mie Gajah Mungkur, ada empat bagian tugas kerja yaitu pemilik atau penanggungjawab, bagian pemasaran, bagian produksi, dan bagian keuangan. Berikut uraian tugasnya :

1. Pemilik atau penanggung jawab
 - Bertanggungjawab atas kelangsungan hidup perusahaan

- Pengendali atas segala kegiatan perusahaan
- 2. Bagian pelayanan
 - Melayani para pembeli/konsumen
 - Bertanggung jawab pada semua kegiatan transaksi penjualan
- 3. Bagian produksi
 - Bertanggung jawab atas pesanan yang diinginkan pelanggan
 - Membeli persediaan bahan baku
- 4. Bagian keuangan
 - Bertanggungjawab atas segala pemasukan dan pengeluaran kas perusahaan

3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode deskriptif dan korelasional. Menurut Arikunto (2013:3) Metode deskriptif ini adalah penelitian yang menggunakan observasi, wawancara, atau mengenai keadaan saat sekarang ini, mengenai objek yang diteliti. Sedangkan metode korelasional adalah metode penelitian yang dipergunakan untuk mengetahui pengaruh dua variabel atau lebih yang memiliki hubungan sebab akibat dan saling menimbulkan perubahan.

3.2.1 Operasionalisasi Variabel

Agar penelitian ini dapat dilaksanakan sesuai dengan yang diharapkan, maka perlu dipahami sebagai unsur-unsur yang menjadi dasar dari suatu penelitian ilmiah yang termuat dalam operasionalisasi variabel.

Variabel yang digunakan dalam penelitian ini dikelompokkan menjadi dua, yaitu :

- a. Variabel bebas atau variabel *independent* (X), yaitu variabel yang mempengaruhi variabel tidak bebas. Yang terdiri dari:

X_1 = Pengendalian Kualitas

X_2 = Pemeliharaan Mesin

- b. Variabel tidak bebas atau variabel *dependent* (Y), yaitu variabel yang dipengaruhi oleh variabel bebas. Yang menjadi variabel tidak bebas dalam penelitian ini adalah Produktivitas Produksi.

Secara lebih lengkap bahwa ketiga variabel tersebut dioperasionalkan sebagai berikut :

Tabel 3.1
Operasionalisasi Variabel Penelitian

Variabel	Definisi	Indikator	Ukuran	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
Pengendalian Kualitas (X1)	Produk yang dihasilkan sesuai standar perusahaan di Pabrik Mie Gajah Mungkur	Jumlah produksi rusak/tidak sesuai	Kilogram (Kg.)	R A S I O
Pemeliharaan Mesin (X2)	Pemeliharaan /perawatan adalah seluruh kegiatan yang mencakup upaya menjaga sistem peralatan	Biaya pemeliharaan meliputi biaya service, pelumas & pembelian suku cadang	Rupiah (Rp.)	R A S I O

Variabel	Definisi	Indikator	Ukuran	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
	agar dapat bekerja sesuai harapan pada perusahaan Pabrik Mie Gajah Mungkur			
Produktivitas Produksi (Y)	Perbandingan antara penjualan bersih dengan harga pokok produksi Pabrik Mie Gajah Mungkur	Penjualan bersih per harga pokok produksi dikali 100%	Presentase (%)	R A S I O

3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

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

1. Studi dokumentasi yaitu pengumpulan data sekunder dengan cara melihat, membaca dan mencatat data-data maupun informasi yang diperoleh dari pimpinan perusahaan.
2. Teknik wawancara terstruktur, Yakni teknik ini digunakan sebagai penentuan alat pengumpulan data dengan cara mengadakan komunikasi langsung (Wawancara) kepada pihak perusahaan mengenai pernyataan yang menyangkut masalah Pengaruh

Pengendalian Kualitas dan Pemeliharaan Mesin Terhadap Produktivitas Produksi.

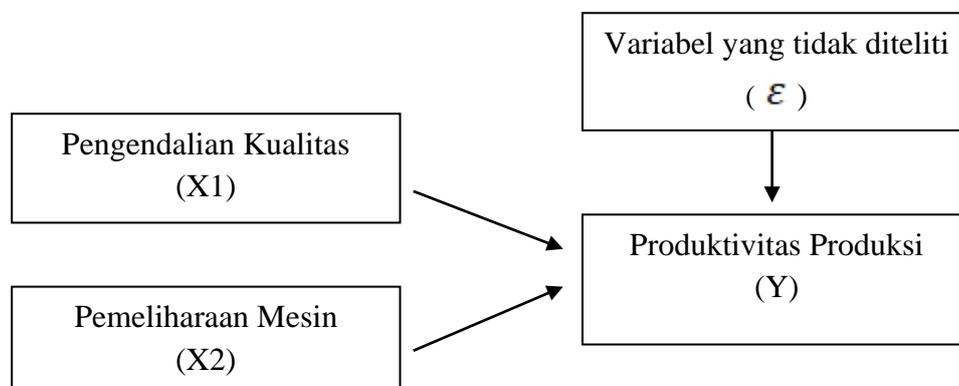
3.2.3 Jenis Data

Untuk memperoleh informasi untuk penyusunan naskah skripsi ini, diperlukan berbagai data, yaitu :

1. Data primer, data yang diperoleh dari studi lapangan dan studi literatur yang berhubungan dengan pengendalian kualitas dan pemeliharaan mesin di perusahaan.
2. Data sekunder, data yang diperoleh dari studi literatur dan dimaksudkan untuk mendukung kebenaran data primer.

3.2.4 Model Penelitian

Untuk Lebih Menjelaskan pengaruh pengendalian kualitas dan pemeliharaan mesin terhadap produktivitas produksi, dibuat model penelitian sebagai berikut :



Gambar 3.2
Model Penelitian

3.2.5 Teknik Analisis Data

Data yang diperoleh dari penelitian ini kemudian dianalisis dengan menggunakan statistik untuk mengetahui pengaruh pengendalian kualitas dan pemeliharaan mesin terhadap produktivitas produksi.

3.2.5.1 Uji Asumsi Klasik

a. Uji Normalitas Data

Uji Normalitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi, *dependent variable* dan *independent variable* keduanya mempunyai distribusi normal ataukah tidak. Model regresi yang baik adalah memiliki distribusi data normal atau mendekati normal.

Mendeteksi dengan melihat penyebaran data (titik) pada sumbu diagonal dari grafik *normal P-P Plot*. Adapun pengambilan keputusan didasarkan pada:

- 1) Jika data menyebar disekitar garis diagonal dan mengikuti arah garis diagonal, atau grafik histogramnya menunjukkan pola distribusi normal, maka model regresi memenuhi asumsi normalitas.
- 2) Jika data menyebar jauh dari garis diagonal dan atau tidak mengikuti arah garis diagonal, atau grafik histogram tidak menunjukkan pola distribusi normal maka model regresi tidak memenuhi asumsi normalitas.

b. Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan varian dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Salah satu cara untuk mendeteksi ada atau tidaknya heteroskedastisitas itu dengan melihat grafik plot antar nilai prediksi dengan residualnya, adapun dasar menganalisisnya adalah:

- 1) Jika ada pola tertentu (bergelombang, melebar kemudian menyempit) maka mengindikasikan telah terjadi heteroskedastisitas.
- 2) Jika tidak ada pola yang serta titik menyebar diatas dan dibawah angka nol pada sumbu Y, maka tidak terjadi heteroskedastisitas.

c. Uji Multikolinieritas

Uji multikolinieritas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi ditemukan adanya kolerasi antar variabel bebas (independen). Model regresi yang baik seharusnya tidak terjadi korelasi diantara variabel independenya. Untuk mendeteksi ada atau tidaknya multikolinearitas didalam model regresi adalah dengan menganalisa matrik korelasi variabel bebas jika terdapat korelasi antar variabel bebas yang cukup tinggi (lebih besar dari 0,90) hal ini merupakan indikasi adanya multikolinearitas.

d. Uji Autokorelasi

Uji autokorelasi merupakan pengujian asumsi dalam regresi dimana variabel dependen tidak berkorelasi dengan dirinya sendiri. Maksud korelasi dengan diri sendiri adalah bahwa nilai dari variabel dependen tidak berhubungan dengan nilai variabel itu sendiri, baik nilai variabel sebelumnya atau nilai periode sesudahnya. Dasar pengambilan keputusan uji auto korelasi:

- 1) Angka D-W di bawah -4 berarti ada autokorelasi positif
- 2) Angka D-W diantara -4 sampai +4 berarti tidak ada autokorelasi
- 3) Angka D-W diatas +4 berarti ada autokorelasi negatif

3.2.5.2 Regresi Berganda

Regresi berganda memungkinkan seorang peneliti untuk memahami sebuah fenomena yang mempengaruhi kondisi dari variabel dependen (Y), karena hampir semua kondisi yang berpengaruh terhadap suatu faktor, disebabkan oleh lebih dari satu faktor variabel independen (X).

Analisis regresi berganda digunakan oleh peneliti bila peneliti bermaksud meramalkan bagaimana keadaan (naik turunnya) variabel dependen (kriterium), bila dua atau lebih variabel independen sebagai prediktor dimanipulasi (dinaik turunkan nilainya). Dalam analisis regresi berganda, ada beberapa langkah pengujian asumsi yang harus dilakukan agar memperoleh model-model regresi yang baik.

Dimana selanjutnya, rumus persamaan regresi penelitian ini adalah:

$$Y = a + \beta_1 X_1 + \beta_2 X_2 + \varepsilon$$

Keterangan:

Y : Variabel Produktivitas Produksi

X₁ : Variabel Pengendalian Kualitas

X₂ : Variabel Pemeliharaan Mesin

a : Konstanta

ε : Variabel Pengganggu

β : Koefisien regresi atau angka arah yang menunjukkan

peningkatan ataupun penurunan variabel independen yang memiliki nilai tertentu.

3.2.5.3 Koefisien Determinasi

Untuk mengukur derajat pengaruh Pengendalian Kualitas dan Pemeliharaan Mesin terhadap Produktivitas Produksi, penulis menggunakan analisis regresi berganda, yaitu analisis yang mempelajari hubungan antara dua variabel atau lebih, untuk mengetahui derajat pengaruh dari variabel yang satu terhadap variabel lain.

Untuk menghitung koefisien determinasi rumusnya adalah sebagai berikut:

Kd : Koefisien determinasi

r^2 : Koefisien korelasi dikuadratkan

3.2.5.4 Pengujian Hipotesis Operasional

Pengujian hipotesis akan dimulai dengan penetapan hipotesis operasional penetapan tingkat signifikan, kriteria, dan penarikan kesimpulan:

a. Penetapan hipotesis operasional

1) Secara parsial

- $H_0: P_{yx1} = 0$

Pengendalian Kualitas secara parsial tidak berpengaruh terhadap Produktivitas Perusahaan.

- $H_a: P_{yx1} \neq 0$

Pengendalian Kualitas secara parsial berpengaruh terhadap Produktivitas Perusahaan.

- $H_0: P_{yx2} = 0$

Pemeliharaan Mesin secara parsial tidak berpengaruh terhadap Produktivitas Perusahaan.

- $H_a: P_{yx2} \neq 0$

Pemeliharaan Mesin secara parsial berpengaruh terhadap Produktivitas Perusahaan.

2) Secara Simultan

- $H_0: P_{yx1} = P_{yx2} < 0$

Pengendalian Kualitas dan Pemeliharaan Mesin secara simultan tidak berpengaruh terhadap Produktivitas Perusahaan.

- $H_a: P_{yx1} = P_{yx2} \geq 0$

Pengendalian Kualitas dan Pemeliharaan Mesin secara simultan berpengaruh terhadap Produktivitas Perusahaan.

b. Kriteria pengujian

1) Secara Parsial

Tolak H_0 dan terima H_a jika $t_{hitung} > t_{tabel}$

Terima H_0 dan tolak H_a jika $t_{hitung} < t_{tabel}$

2) Secara Simultan

Tolak H_0 dan terima H_a jika $F_{hitung} > F_{tabel}$

Terima H_0 dan tolak H_a jika $F_{hitung} \leq F_{tabel}$

c. Penarikan simpulan

Berdasarkan tahapan penelitian dan pengujian di atas, maka akan dilakukan analisis secara kuantitatif. Dari hasil analisis tersebut akan ditarik kesimpulan apakah hipotesis yang ditetapkan dapat diterima atau ditolak. Untuk mempermudah perhitungan dalam penelitian ini digunakan program SPSS 24 for Windows.