

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Adapun objek pada penelitian ini adalah Pegawai Almer Kebaya yang berada di Kp. Situbeet, Kel. Cipari Kec. Mangkubumi, Tasikmalaya dengan ruang lingkup penelitian mengenai **“Pengaruh Desain Produk dan Pengendalian Kualitas Terhadap Kualitas Produk di Almer Kebaya Tasikmalaya”**.

3.1.1 Sejarah Singkat Almer Kebaya

Almer Kebaya merupakan salahsatu perusahaan yang bergerak di dalam pembuatan kebaya, yang berada di Kp. Situbeet, Kel.Cipari, Kec. Mangkubumi, Kota Tasikmalaya. Almer Kebaya didirikan tahun 2008, pemilik dari Almer Kebaya adalah Ibu Cucu Sumartini. Ide usaha yang dirintis oleh beliau sejak tahun 2008 berawal ketika sebelumnya beliau bekerja di salahsatu perusahaan produksi kebaya di Tasikmalaya, berbekal pengalaman menjadi pegawai di salahsatu perusahaan produksi kebaya, pada tahun 2008 beliau keluar dari pekerjaannya dan mencoba untuk membuka usaha produksi kebaya sendiri. Setelah 10 tahun berlalu, sekarang beliau kurang lebih memiliki 62 orang pegawai di bagian produksi, untuk pembagian tugas dari setiap pegawai terdiri dari bagian sablon, bagian bordir, bagian jahit, dan bagian pemasangan payet.

Dalam proses produksi, Almer Kebaya mendapatkan bahan baku dari Jakarta, dan untuk jenis kebaya yang ditawarkan yaitu kebaya sablon dan kebaya tersebut dapat digunakan oleh pengantin, pendamping pengantin, dan kebaya

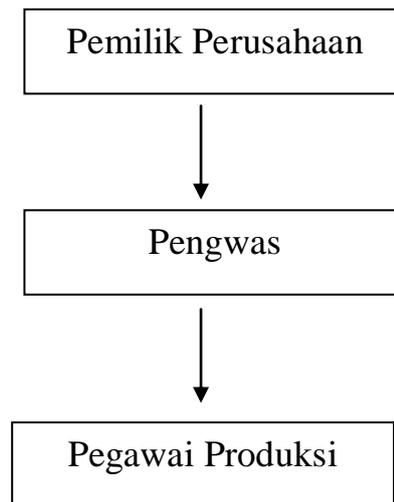
untuk prosesi wisuda. Untuk proses pemasarannya, produk yang diproduksi oleh Almer Kebaya telah mencapai Jakarta dan Bali, dan produksi dilakukan berdasarkan pesanan. Ibu Cucu sebelumnya telah mencoba melakukan produksi untuk dijual secara langsung ke konsumen tetapi tidak mendapat respon yang baik dari pasar.

Dalam 1 bulan, Almer Kebaya dapat memproduksi 400 potong kebaya, dan kuantitas produksi juga disesuaikan dengan pesanan yang diterima. Dalam pemasaran produknya Almer Kebaya tidak melakukan pemasaran melalui media online, karena lebih fokus kepada produksi secara pesanan, dan biasanya yang memesan adalah toko – toko grosir dari Jakarta dan Bali.

Almer Kebaya memiliki puluhan desain untuk pembuatan kebaya, tetapi motif yang paling sering dipesan berjumlah lima sampai enam motif, contoh dari motif yang sering dipesan adalah motif gerigi, ABG 020, 008, 05, 6/0 dan lainnya

3.1.2 Struktur Organisasi dan Uraian Tugas

Struktur Organisasi merupakan susunan yang terdiri dari fungsi-fungsi dan hubungan yang menyertakan seluruh kegiatan untuk mencapai suatu sasaran yang secara fisik dapat dinyatakan dalam bentuk bagan yang memperlihatkan hubungan unit organisasi dari garis-garis wewenang yang ada. Adapun struktur organisasi pada Almer Kebaya adalah sebagai berikut :



Gambar 3.1
Struktur Organisasi Almer Kebaya

- a. Pemilik Perusahaan : Bertanggung jawab atas keseluruhan organisasi baik dalam bidang pemasaran, keuangan hingga operasional perusahaan dan selaku pihak pengambil keputusan.
- b. Pengawas : Mengawasi jalannya proses operasi perusahaan. Serta sewaktu-waktu mendapat tugas dari pemilik perusahaan dalam keadaan tertentu untuk ikut mengambil keputusan dan sebagai penghubung antara pemilik perusahaan dengan pegawai.
- c. Pegawai Produksi : Berugas untuk melakukan proses produksi seperti pembordiran, menjahit, memasang payet.

3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan untuk mengetahui pengaruh desain produk dan pengendalian kulaitas terhadap kualitas produk adalah dengan menggunakan metode penelitian survey. Metode penelitian survei dilakukan dengan melakukan pendekatan melalui wawancara atau kuesioner.

Seperti yang diungkapkan Sutrisno Hadi dalam Sugiyono (2016) bahwa dalam menggunakan metode interview dan kuesioner ada beberapa anggapan yang perlu dipegang, anggapan tersebut adalah sebagai berikut :

1. Bahwa subjek (responden) adalah orang yang paling tahu tentang dirinya sendiri
2. Bahwa apa yang dinyatakan oleh subjek kepada peneliti adalah benar dan dapat dipercaya
3. Bahwa interpretasi subjek tentang pertanyaan – pertanyaan yang diajukan peneliti kepadanya adalah sama dengan apa yang dimaksudkan dengan peneliti

3.2.1 Operasionalisasi Variabel

Agar dapat dilaksanakan sesuai dengan yang diharapkan, maka perlu dipahami unsur-unsur yang menjadi dasar dalam suatu penelitian, yang termuat dalam operasionalisasi variabel penelitian. Variabel yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Variabel Bebas atau Independen (X), yaitu variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependen / terikat (Sugiyono, 2016:39). Variabel Bebas dalam penelitian ini adalah desain produk dan pengendalian kualitas
2. Variabel Terikat atau Dependen (Y), yaitu variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas (Sugiyono, 2016:39). Variabel terikat dalam penelitian ini adalah Kualitas Produk.

Tabel 3.1
Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi Operasional	Indikator	Ukuran	Skala	Satuan
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Desain Produk (X1)	Proses yang dilakukan oleh perusahaan Almer Kebaya dalam menciptakan produk baru dan memiliki berbagai karakteristik yang mendukung produk seperti menarik, kuat, memiliki ciri khas tertentu sehingga membuat konsumen merasa tertarik terhadap produk tersebut.	1. Faktor Performansi	<ul style="list-style-type: none"> Desain harus praktis, ekonomis, dan aman. 	O R D I N A L	S K O R
		2. Faktor Fungsi	<ul style="list-style-type: none"> Desain harus bekerja sesuai dengan fungsi yang dituntut. 		
		3. Faktor Produksi	<ul style="list-style-type: none"> Desain diproduksi sesuai metode dan proses yang ditentukan. 		
		4. Faktor Pemasaran	<ul style="list-style-type: none"> Desain dikatakan berhasil jika memiliki jangkauan pasar yang luas 		
		5. Faktor Kepentingan Produsen	<ul style="list-style-type: none"> Desain Produk memberikan keuntungan bagi perusahaan 		
		6. Faktor Kualitas Bentuk	<ul style="list-style-type: none"> Desain produk memiliki banyak variasi 		
Pengendalian Kualitas (X2)	Rangkaian ataupun sistem yang digunakan oleh Almer Kebaya dengan melalui berbagai tahapan tertentu baik dalam hal perencanaan,	1. Mengembangkan Rencana (<i>plan</i>)	<ul style="list-style-type: none"> Menetapkan spesifikasi atau standar kualitas. 	O R D I N A L	S K O R
		2. Melaksanakan Rencana (<i>do</i>)	<ul style="list-style-type: none"> Implementasi dalam proses perencanaan 		
		3. Memeriksa hasil yang telah dicapai (<i>check</i>)	<ul style="list-style-type: none"> Standar kualitas produk telah sesuai atau tidak 		

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
	<p>pengendalian , pengwasan dan evaluasi dalam proses operasi perusahaan, dengan demikian hasil yang diperoleh dari kegiatan pengendalian kualitas ini benar-benar bisa memenuhi standar-standar yang telah direncanakan atau ditetapkan</p>	<p>4. Melakukan tindakan penyesuaian bila diperlukan (<i>Action</i>)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Penetapan standarisasi baru terhadap produk apabila diperlukan 		
<p>Kualitas Produk (Y)</p>	<p>Kemampuan suatu produk dalam memberikan manfaat seperti kepuasan dan kenyamanan kepada konsumen Almer Kebaya secara konsisten</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Kinerja (<i>performance</i>) 2. Ciri-ciri atau keistimewaan tambahan (<i>features</i>) 3. Keandalan (<i>reliability</i>) 4. Kesesuaian (<i>conformance</i>) 5. Daya Tahan (<i>durability</i>) 6. Kualitas yang dipersepsikan (<i>perceived quality</i>), 	<ul style="list-style-type: none"> • Produk sesuai dengan fungsinya • Karakteristik sekunder produk • Mencerminkan keberhasilan produk • Sesuai dengan harapan konsumen • Umur ekonomis penggunaan produk • Reputasi <i>Brand</i> / merek produk 	<p>O R D I N A L</p>	<p>S K O R</p>

3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

Jenis data yang digunakan adalah data primer dan data sekunder. Adapun teknik pengumpulan data yang digunakan adalah *Field Research*, yaitu teknik pengumpulan data yang secara langsung diperoleh dari objek yang diteliti dengan cara sebagai berikut:

a) Kuesioner

Merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawabnya.

b) Teknik Wawancara

Yaitu suatu teknik pengumpulan data apabila peneliti ingin melakukan studi pendahuluan untuk menemukan permasalahan yang harus diteliti, dan juga apabila peneliti ingin mengetahui hal – hal dari responden yang lebih mendalam dan jumlah respondennya sedikit / kecil.

c) Studi Pustaka

Yaitu mempelajari literatur (jurnal) atau buku yang telah dipublikasikan mengenai materi yang diteliti. Selain itu, mengambil literatur yang berkenaan dengan materi penelitian melalui penelitian melalui situs-situs di internet.

3.2.2.1 Jenis Data

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

- Sumber data primer

Data yang diperoleh secara langsung dari lapangan melalui wawancara langsung dengan pemilik Almer Kebaya Tasikmalaya.

- Sumber data sekunder

Data yang dikumpulkan dari pihak lain sebagai sarana untuk kepentingan mereka sendiri, data yang 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 yang sedang diteliti.

3.2.2.2 Populasi Sasaran

Pengertian populasi menurut Sugiyono (2016:80) adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas objek/subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Adapun yang menjadi populasi dalam penelitian ini adalah Pegawai Almer Kebaya sebanyak 62 orang.

Penelitian ini dengan menggunakan teknik *Simple Random Sampling* yaitu metode pengambilan sampel dari populasi dilakukan secara acak tanpa memperhatikan strata yang ada dalam populasi itu (Sugiyono 2016:82). Untuk menentukan sampel yang diambil penulis berpedoman pada teori yang dikemukakan oleh Riduwan dan Kuncoro (2008:45) dengan rumus sebagai berikut:

$$n = \frac{N}{Nd^2 + 1}$$

Keterangan : N = Ukuran Populasi

n = Ukuran Sampel

d = Presisi yang diterapkan (d=10 % atau 0,1)

Populasi dalam penelitian ini adalah Pada Almer Kebaya Tasikmalaya dengan jumlah pegawai sebanyak 62 orang. Untuk menentukan jumlah sampel minimal dengan formulasi penarikan sampel yang telah dikemukakan sehingga jumlah anggota sampelnya adalah sebagai berikut :

$$\begin{aligned} n &= \frac{N}{N(0,1)^2 + 1} \\ &= \frac{62}{62(0,1)^2 + 1} \\ &= 40* \end{aligned}$$

* Keterangan : Jumlah sampel sebesar 38, tetapi agar memudahkan dalam pengolahan data, angka tersebut dibulatkan menjadi 40 sampel.

3.3 Teknik Analisis Data

Data yang diperoleh dari penelitian ini, kemudian dianalisis dengan menggunakan statistik untuk mengetahui Desain Produk dan Pengendalian Kualitas terhadap Kualitas Produk.

3.3.1 Uji Validitas dan Reliabilitas

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 disebarakan.

3.3.1.1 Uji Validitas

Menurut Sugiyono (2016:121) instrumen yang valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mendapatkan data (mengukur) apa yang seharusnya diukur. 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 ($df = n-2$) dengan taraf signifikan $\alpha = 5\%$, kriteria pengujiannya adalah:

Jika r hitung $>$ r tabel, maka pertanyaan tersebut valid.

Jika r hitung $<$ r tabel, maka pernyataan tersebut tidak valid.

Untuk mempermudah perhitungan, uji validitas akan menggunakan program *SPSS for Windows* versi 22.0 dan *Microsoft Office Excel* 2007.

3.3.1.2 Uji Reliabilitas

Reliabilitas adalah indeks yang menunjukkan sejauh mana suatu alat pengukur dapat dipercaya atau dapat diandalkan. Uji reliabilitas bertujuan untuk mengukur gejala-gejala yang sama dan hasil pengukur itu reliabel. Uji reliabilitas pada penelitian ini menggunakan teknik *Cronbach's Alpha*.

Taraf signifikan $\alpha = 5\%$ dan derajat kebebasan ($df = n-2$), maka kriteria pengujiannya adalah:

Jika r *alpha* $>$ r tabel, maka pernyataan reliabel.

Jika r *alpha* $<$ r tabel, maka pernyataan gugur (tidak reliabel).

Untuk mempermudah perhitungan uji reliabilitas akan menggunakan program SPSS *for Windows* versi 22.0 dan *Microsoft Office Excel* 2007.

3.3.2 Analisis Terhadap Kuesioner

Teknik pertimbangan data untuk menentukan pembobotan jawaban responden dilakukan dengan menggunakan *skala Likert* untuk jenis pertanyaan tertutup yang berskala normal. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel 3.2 dan tabel 3.3 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 3.3
Formasi Nilai, Notasi & Predikat Masing-masing Pilihan 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

Sumber: Riduwan dan Kuncoro (2008:20)

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

$$X = \frac{F}{N} \times 100\% \quad (\text{Sudjana, 2000:76})$$

Keterangan:

X = Jumlah presentase 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:

$$NJI = \frac{\text{Nilai Tertinggi} - \text{Nilai Terendah}}{\text{Jumlah Kriteria Pernyataan}} \quad (\text{Sudjana, 2000:79})$$

3.3.3 Metode *Successive Interval*

Metode *Successive Interval* digunakan untuk mentransformasi data ordinal menjadi data 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. Jumlahkan P (proporsi) secara berurutan untuk setiap responden, sehingga keluar proporsi kumulatif ($P_{ki} = P(1-1) + P_i$)
- d. Proporsi komulatif (Pk) dianggap mengikuti distribusi normal baku, sehingga kita bisa menemukan nilai Z untuk setiap kategori.
- e. 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.

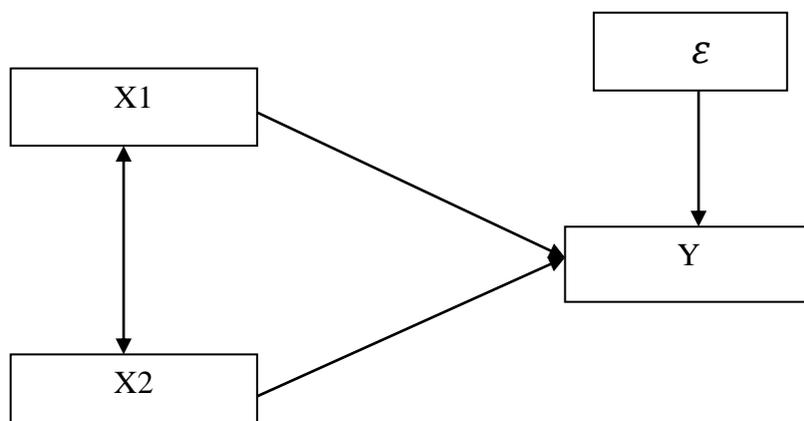
- f. SV (Skala Value) yang nilainya terkecil (harga negatif yang terbesar) diubah menjadi sama dengan satu (=1)

$$\text{Transformed SV} \longrightarrow Y = SV + |SV_{\min}|$$

3.3.4 Analisis Jalur (*Path Analysis*)

Teknik analisis jalur digunakan dalam menguji besarnya kontribusi yang ditunjukkan oleh koefisien jalur pada setiap diagram jalur dari hubungan kausal antara variabel X_1 , X_2 terhadap Y . *Path Analysis* digunakan karena variable bebasnya saling berhubungan. Selain itu, tujuan dilakukannya analisis 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. Langkah kerja yang dilakukan untuk menghitung koefisien jalur menurut Sitepu dalam Suliyanto (2011:249) adalah:

1. Membuat diagram jalur. Diagram jalur pada penelitian ini dapat dilihat pada Gambar 3.3.



Gambar 3.3
Diagram Jalur

2. Menghitung matriks korelasi antarvariabel.
3. Menghitung matriks korelasi antar variabel bebas.
4. Menghitung matriks invers korelasi r_1^{-1} antar variabel bebas.
5. Menghitung $r^2Y (X_1, X_2)$, yaitu koefisien yang menyatakan determinasi total.
6. Menghitung besarnya koefisien pengaruh variabel-variabel lainnya terhadap diluar X_1, X_2 .
7. Menghitung nilai F statistik untuk menguji keberartian koefisien jalur secara keseluruhan (ketepatan model).
8. Menghitung nilai t statistik untuk menguji keberartian koefisien jalur secara parsial.
9. Melakukan trimming terhadap variabel yang tidak memiliki pengaruh signifikan jika diperlukan.
10. Menghitung pengaruh secara proporsional, yaitu menghitung pengaruh langsung dan tidak langsung variabel bebas terhadap variabel

tergantungnya. Cara menghitung pengaruh langsung dan tidak langsung variabel bebas terhadap variabel terikat dapat dilihat pada Tabel 3.4.

Tabel 3.4
Pengaruh Langsung dan Tidak Langsung X_1 , X_2 , Terhadap Y

No.	Nama Variabel	Formula
1.	Desain Produk	
	a. Pengaruh langsung X_1 Terhadap Y	$(\rho_{YX_1})(\rho_{YX_1})$
	b. Pengaruh tidak langsung X_1 melalui X_2	$(\rho_{YX_1})(r_{X_1X_2})(\rho_{YX_2})$
	Pengaruh X_1 Total Terhadap Y	a+b=..... (1)
2.	Pengendalian Kualitas	
	c. Pengaruh langsung X_2 Terhadap Y	$(\rho_{YX_2})(\rho_{YX_2})$
	d. Pengaruh tidak langsung X_2 melalui X_1	$(\rho_{YX_1})(r_{X_1X_2})(\rho_{YX_2})$
	Pengaruh X_2 Total Terhadap Y	c+d=..... (2)
	Total Pengaruh X_1 dan X_2 Terhadap Y	(1)+(2)=kd
	Pengaruh lain yang tidak diteliti	1-kd=knd

3.4.5 Pengujian Hipotesis

Untuk mengetahui tingkat signifikan secara bersama-sama pengaruh variabel independen terhadap variabel dependen digunakan uji F. Adapun kriteria hipotesis secara simultan dengan tingkat keyakinan 95% atau $\alpha = 0,05$ dan derajat kebebasan (df)(k-1) maka :

$H_0 : \beta_1 = \beta_2 = 0$ Berarti tidak ada Pengaruh desain produk dan pengendalian kualitas terhadap kualitas produk perusahaan Almer Kebaya Tasikmalaya

$H_a : \beta_1 \neq \beta_2 \neq 0$ Berarti ada Pengaruh desain produk dan pengendalian kualitas terhadap kualitas produk perusahaan Almer Kebaya Tasikmalaya.

Sedangkan untuk pengujian secara parsial digunakan uji T dengan kriteria sebagai berikut:

Ho1: $\beta_1 = 0$ Berarti tidak ada pengaruh desain produk terhadap kualitas produk perusahaan Almer Kebaya Tasikmalaya.

Ha1: $\beta_1 \neq 0$ Berarti ada pengaruh desain produk terhadap kualitas produk perusahaan Almer Kebaya Tasikmalaya.

Ho2: $\beta_2 = 0$ Berarti tidak ada pengaruh pengendalian kualitas terhadap kualitas produk perusahaan Almer Kebaya Tasikmalaya.

Ha2: $\beta_2 \neq 0$ Berarti ada pengaruh pengendalian kualitas terhadap kualitas produk perusahaan Almer Kebaya Tasikmalaya

Dengan derajat kebebasan (df) = k dan (n-k-1) dan tingkat kepercayaan 95% atau $\alpha = 0.05$, maka :

H₀ diterima jika $sig > alpha (0,05)$

H₀ ditolak jika $sig \leq alpha (0,05)$

Untuk mempermudah perhitungan dalam penelitian ini digunakan program SPSS 22.0 dan *Microsoft Office Excel 2007*.