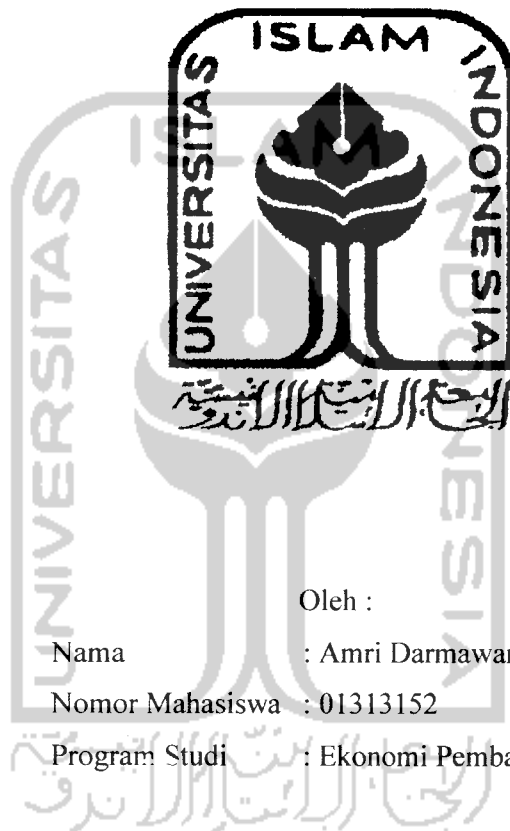


**ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI
BATIK DI YOGYAKARTA**

SKRIPSI



Oleh :

Nama : Amri Darmawan

Nomor Mahasiswa : 01313152

Program Studi : Ekonomi Pembangunan

**UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA
FAKULTAS EKONOMI
YOGYAKARTA
2006**

**ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI
BATIK DI YOGYAKARTA**

SKRIPSI

Disusun dan diajukan untuk memenuhi syarat ujian akhir
Guna memperoleh gelar Sarjana jenjang strata I
Program Studi Ekonomi Pembangunan,
pada Fakultas Ekonomi
Universitas Islam Indonesia

Oleh :

Nama : Amri Darmawan

Nomor Mahasiswa : 01313152

Program Studi : Ekonomi Pembangunan

**UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA
FAKULTAS EKONOMI
YOGYAKARTA
2006**

PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME

“ Saya yang bertanda tangan dibawah ini menyatakan bahwa skripsi ini telah ditulis dengan sungguh-sungguh dan tidak ada bagian yang merupakan penjiplakan karya orang lain seperti dimaksud dalam buku pedoman penyusunan skripsi Program Studi Ekonomi Pembangunan Fakultas Ekonomi Universitas Islam Indonesia. Apabila di kemudian hari terbukti bahwa pernyataan ini tidak benar maka saya sanggup menerima hukuman/sangsi apapun sesuai peraturan yang berlaku”.

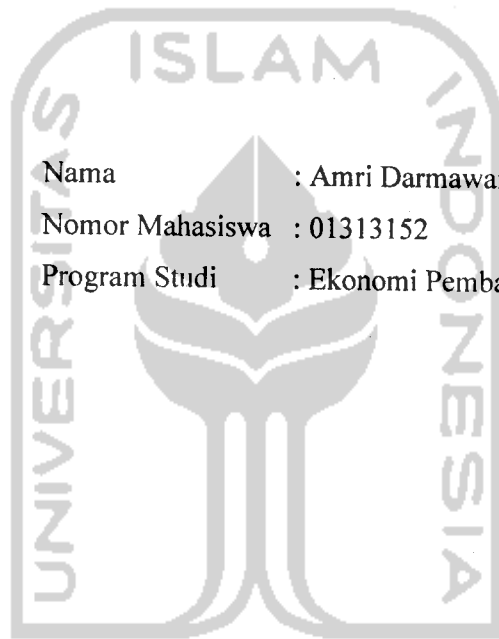
Yogyakarta, Juni 2006

Penulis,

Amri Darmawan



PENGESAHAN
ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI
PRODUKSI BATIK DI YOGYAKARTA



Nama : Amri Darmawan
Nomor Mahasiswa : 01313152
Program Studi : Ekonomi Pembangunan

Yogyakarta, Juli 2006
Telah disetujui dan disahkan oleh

Dosen Pembimbing,

Indah Susantun, Dra, M.Si.

BERITA ACARA UJIAN SKRIPSI

SKRIPSI BERJUDUL

Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produksi Batik Di Yogyakarta

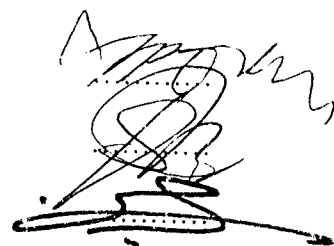
Disusun Oleh: AMRI DARMAWAN
Nomor mahasiswa: 01313152

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji dan dinyatakan **LULUS**
Pada tanggal : 20 Juli 2006

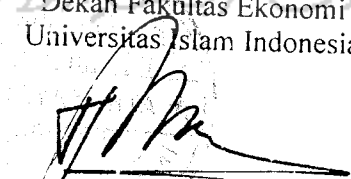
Penguji/Pembimbing Skripsi : Dra. Indah Susantun, M.Si

Penguji I : Drs. Suharto, M.Si

Penguji II : Drs. Priyonggo Suseno, M.Sc



Mengetahui
Dekan Fakultas Ekonomi
Universitas Islam Indonesia



Drs. Asmai Ishak M.Bus, Ph.D

HALAMAN MOTTO

"Jadikanlah sabar dan sholat sebagai penolongmu. Dan sesungguhnya yang demikian itu sungguh berat, kecuali bagi orang-orang yang khusyu, yaitu orang-orang yang meyakini bahwa mereka akan menemui Tuhannya dan bahwa mereka akan kembali kepada-Nya" (Al Qur'an surat Al Baqarah : 45-46).

"Do'a itu senjata orang yang beriman dan tiangnya agama serta cahaya langit dan bumi" (H.R Hakim & Abu Ya'ala).

"Dengan ilmu, kehidupan menjadi mudah. Dengan seni, kehidupan menjadi indah. Dengan agama, kehidupan menjadi terarah dan bermakna" (H. Mukti Ali).

HALAMAN PERSEMBAHAN

Seiring rasa syukur karya ini

kupersembahkan untuk :

❖ *Ayahanda dan Ibunda tercinta yang selalu mendo'akan dan membimbingku dengan cinta dan kasih sayang yang tulus.*

❖ *Kakak-kakakku tersayang yang telah memberi warna dalam hidupku dan menyayangiku.*

❖ *Seorang yang kucintai dan mencintaiku "ayu" serta Sahabat-sahabatku dalam suka dan duka*

KATA PENGANTAR



Assalamu'alaikum Wr. Wb.

Puji syukur kita panjatkan kepada Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayah-Nya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini dengan judul **“Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Produksi Batik Di Kota Yogyakarta ”**.

Tujuan dari penulisan skripsi ini adalah sebagai salah satu syarat wajib guna memperoleh gelar Sarjana Ekonomi di Universitas Islam Indonesia, namun demikian penulis berharap skripsi ini dapat bermanfaat pula bagi berbagai pihak yang ingin memafaatkannya.

Dalam pembuatan skripsi ini, penulis banyak menemui hambatan, baik dari segi referensinya maupun keterbatasan pengetahuan yang penulis miliki, tetapi akhirnya semua hambatan itu dapat teratasi. Penulis juga menyadari bahwa skripsi ini tidak akan dapat selesai tanpa bantuan dan bimbingan dari berbagai pihak, oleh karena itu penulis menyampaikan terima kasih dan penghargaan kepada :

1. Bapak Drs. Asma`i Ishak, M.Bus,Phd selaku Dekan Fakultas Ekonomi UII.
2. Bapak Drs. Jaka Sriyana, M.A, selaku Ketua Jurusan Ekonomi Pembangunan.
3. Ibu Dra. Indah Susantun, Msi, selaku dosen pembimbing skripsi yang telah banyak membimbing dan memberikan masukan hingga skripsi ini dapat selesai.

4. Bapak Rokhedi Priyo Santoso, SE, selaku Dosen Pembimbing Akademik.
5. Seluruh Dosen dan Karyawan Fakultas Ekonomi Universitas Islam Indonesia, yang telah banyak membantu penulis selama menjadi Mahasiswa Universitas Islam Indonesia.
6. Seluruh Staf dan Karyawan BPS, Dinas Perindustrian Yogyakarta, dan Balai Penelitian Batik Yogyakarta terima kasih atas bantuan dan keramahannya.
7. Bapak dan Ibu di rumah, yang telah berjuang sepenuh hati untuk keberhasilan anak-anaknya, yang selalu mendoakan dan memberikan yang terbaik.
8. Mba Arinda, Mba Yunita, Mba Dian, Mas Andri dan Nandut, terima kasih atas dorongan, bantuan dan motivasinya sehingga penulis dapat menyelesaikan skripsi ini.
9. Buat My Love, Thanx for all atas dorongan dan kasih sayangnya.
10. Buat Upiel, Indra, Eka “banjar”, Othong dan Nely, Dahlan, terimakasih atas jerih payahnya dan kenangan yang pernah kita rajut bersama.
11. Buat anak-anak Kost Mankid 137, Qq, Ari “kancil”, Edi “Kempit”, Tommy, Fauz, Apinx, Tofik, Wawan, Sandika makasih atas bantuan dan semangatnya.
12. Anak-anak KKN Angkatan 29, makasih atas bantuannya.
13. Buat Bayu, Lisa terima kasih atas bantuannya dan motivasinya.
14. Buat temen-temen Ekonomi Pembangunan '01 yang tidak bisa aku sebutkan satu persatu makasih atas bantuannya selama ini.
15. Semua pihak yang turut membantu dan mendoakan yang tidak mungkin penulis sebutkan satu persatu.

Akhirnya penulis berharap skripsi ini bermanfaat dan menjadi karya kecil yang dapat berguna bagi kita semua. Walaupun dengan kelebihan dan kekurangannya serta dengan keterbatasan penguasaan ilmu, penulis menyadari akan segala ketidak ketelitian dan kesalahan penulisan skripsi.

Wassalamu'alaikum Wr. Wb.



Yogyakarta, Juni 2006

Penulis,

Amri Darmawan

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERNYATAAN BEBAS PLAGIARISME	ii
HALAMAN PENGESAHAN UJIAN.....	iii
HALAMAN MOTTO.....	iv
HALAMAN PERSEMBAHAN.....	v
KATA PENGANTAR	vi
DAFTAR ISI	ix
DAFTAR TABEL	xii
DAFTAR GAMBAR.....	xiii
DAFTAR LAMPIRAN.....	xiv
ABSTRAKSI.....	xv
BAB I PENDAHULUAN	1
1.1. Latar Belakang Masalah.....	1
1.2. Rumusan Masalah.....	7
1.3. Tujuan Penelitian	7
1.4. Manfaat Penelitian	8
1.5. Sistematika Penulisan	8
BAB II TINJAUAN UMUM SUBYEK PENELITIAN	10
2.1. Letak Geografis	10
2.2. Keadaan Iklim	12

2.3.	Keadaan Penduduk	13
2.3.1.	Tenaga Kerja	13
2.3.2.	Industri	15
2.4.	Keadaan Industri Batik	16
2.4.1.	Batik Yogyakarta	20
BAB III	KAJIAN PUSTAKA	21
BAB IV	LANDASAN TEORI	24
4.1.	Pengertian Industri	24
4.2.	Teori Ekonomi	25
4.3.	Teori Produksi	25
4.4.	Definisi Ekonomi Produksi	26
4.5.	Efisiensi Teknis Fungsi Produksi	27
4.6.	Fungsi Produksi.....	28
4.7.	Macam-Macam Fungsi Produksi.....	29
4.8.	Tahap-Tahap Produksi.....	31
4.9.	Fungsi Produksi Jangka Panjang (long run).....	33
4.10.	Fungsi Produksi Cobb-Douglas.....	35
4.11.	Definisi Tenaga Kerja.....	37
4.12.	Pengertian Investasi.....	38
4.13.	Hipotesis Penelitian	39
BAB V	METODE PENELITIAN	40
5.1.	Metode Pengumpulan Data	40
5.2.	Metode Analisis Data	41

5.2.1. Metode Regresi Berganda	41
5.2.2. Uji Hipotesis	44
5.2.3. Uji Asumsi Klasik	48
BAB VI ANALISIS DAN PEMBAHASAN	50
6.1. Analisis Deskripsi Data	50
6.2. Analisis Data	51
6.3. Uji Statistik	53
6.3.1. Uji Statistik t	53
6.3.2. Uji Statistik F	56
6.3.3. Koefisien Determinasi R^2	57
6.4. Uji Asumsi Klasik.....	58
6.4.1. Autokorelasi	58
6.4.2. Multikolinearitas	60
6.4.3. Heteroskedastisitas	61
6.5. Interpretasi Data	62
BAB VII SIMPULAN DAN IMPLIKASI	64
7.1. Simpulan	64
7.2. Implikasi	65

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Tabel 1.1. : Komoditi Prioritas Industri Batik (Kecil/Menengah) Tahun 2004	4
Tabel 2.1. : Jumlah Kecamatan, Kelurahan/Desa, dan Luas Daerah Menurut Kabupaten/Kota di Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta Tahun 2002	12
Tabel 4.1. : Letak Autokorelasi	48
Tabel 6.1. : Hasil Regresi Produksi Batik di Yogyakarta	51
Tabel 6.2. : Hasil Uji Autokorelasi Dengan Serial LM Tes	58
Tabel 6.3. : Hasil Uji Multikolinearitas Dengan Menggunakan Uji Korelasi	60
Tabel 6.4. : Hasil Uji Heteroskedastisitas	61



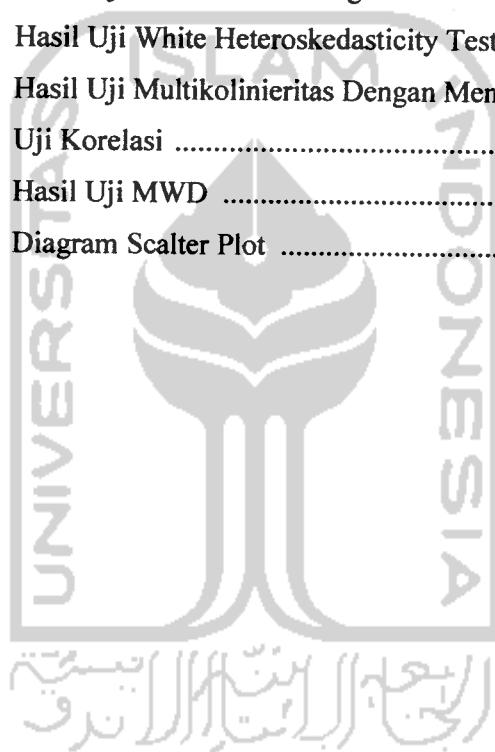
DAFTAR GAMBAR

Gambar 4.1. : Kurva Tahap Produksi	32
Gambar 5.1. : Kurva Uji t	45
Gambar 5.2. : Kurva Uji F	47
Gambar 6.1. : Kurva Uji t Terhadap Parameter Nilai Investasi (X_1)	54
Gambar 6.2. : Kurva Uji t Terhadap Parameter Jumlah Tenaga Kerja (X_2)....	55
Gambar 6.3. : Kurva Uji t Terhadap Parameter Bahan Baku (X_3)	55
Gambar 6.4. : Kurva Hasil Uji F	57
Gambar 6.5. : Hasil Analisis Uji Autokorelasi	69



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 : Data Asli Produksi Batik Di Yogyakarta	66
Lampiran 2 : Data Asli Produksi Batik Di Yogyakarta Setelah Ln	67
Lampiran 3 : Hasil Regresi Non Linier Berganda Produksi Batik Di Yogyakarta	68
Lampiran 4 : Hasil Uji Autokorelasi Dengan Serial LM Test	69
Lampiran 5 : Hasil Uji White Heteroskedasticity Test	70
Lampiran 6 : Hasil Uji Multikolinieritas Dengan Menggunakan Uji Korelasi	71
Lampiran 7 : Hasil Uji MWD	72
Lampiran 8 : Diagram Scalter Plot	74



ABSTRAKSI

Skripsi ini disusun sebagai hasil penelitian tentang analisis faktor-faktor yang mempengaruhi produksi batik di Yogyakarta. Data yang digunakan adalah data sekunder yang terdiri dari dua variabel yaitu variabel dependen dan variabel independen. Variabel dependen yang digunakan adalah Jumlah produksi batik di Yogyakarta, sedangkan Variabel independen yang digunakan adalah nilai investasi, tenaga kerja dan bahan baku. Data tersebut semuanya berasal dari Dinas Perindustrian Daerah Istimewa Yogyakarta.

Tujuan penelitian ini adalah menganalisa faktor-faktor yang mempengaruhi produksi batik di Yogyakarta, yang dilihat dari ketiga variabel independen di atas. Data tersebut diolah dengan menggunakan program E-views.

Dan hasil uji Regresi menunjukkan Probabilitas untuk variabel bahan baku berpengaruh signifikan terhadap produksi batik, ini dapat diartikan naik turunnya produksi batik di Kota Yogyakarta di pengaruhi oleh bahan baku. Sedangkan untuk variabel nilai investasi dan tenaga kerja tidak signifikan terhadap Produksi batik. Hal ini dapat diartikan bahwa semakin banyak modal dan tenaga kerja belum tentu meningkatkan Produksi batik.



BAB I

PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah

Semakin banyaknya perusahaan-perusahaan yang tumbuh berkembang saat ini dengan keadaan ekonomi yang kurang menentu mengakibatkan iklim persaingan semakin meningkat dan persaingan ketat yang terjadi pada suatu industri merupakan suatu hal yang wajar. Hal ini justru akan mendorong perusahaan untuk meningkatkan produksi dan selalu menjaga mutu dari produksi yang dihasilkan oleh perusahaan tersebut sehingga perusahaan dapat ditingkatkan dan mempertahankan eksistensinya dengan melihat dan memanfaatkan setiap peluang bisnis yang ada.

Pada umumnya tujuan perusahaan adalah untuk memperoleh keuntungan. Dengan diperolehnya keuntungan maka kelangsungan perusahaan akan terjamin. Untuk mencapai tujuan tersebut perusahaan harus dapat menentukan cara-cara berproduksi yang dapat meminimalkan biaya produksi atau yang dapat memaksimalkan keuntungan. Dalam hal ini perusahaan harus dapat mengelola faktor produksi secara efektif dan efisien. Salah satunya faktor produksi yang penting dan menentukan adalah modal.

Modal adalah sumber daya yang berbentuk barang-barang tahan lama yang diproduksi untuk digunakan sebagai alat untuk memproduksi barang-barang lain. Sumber daya modal dapat berupa uang ataupun berupa barang-barang yang dapat mendukung kelancaran proses produksi

Faktor penting yang lain dalam melakukan proses produksi yaitu Tenaga kerja. Walaupun di suatu lapangan kerja tertentu dan dalam batas-batas tertentu tenaga kerja tidak sepenuhnya dapat diganti dengan mesin, tenaga kerja merupakan faktor yang sangat penting dalam menentukan jalannya proses produksi. Maka dari itu setiap perusahaan mengharapkan agar tenaga kerja dapat berkerja secara efektif dan efisien.

Dalam bidang produksi apakah seorang tenaga kerja efisien atau tidak dapat terlihat dari besarnya jumlah dan kualitas produksi yang diproduksi dalam waktu tertentu. Semakin banyak jumlah hasil yang diproduksi dalam waktu tertentu dan kualitas semakin bagus, menunjukkan efisien dalam pekerjaannya. Setiap tenaga kerja mempunyai tanggungjawab terhadap dirinya sendiri, keluarga dan termasuk tempat ia bekerja. Maka dari itu ia bekerja dengan segala upaya karena pekerjaannya merupakan sumber utama dari pendapatan setelah tenaganya disumbangkan pada perusahaan, dan sebaliknya perusahaan mengharapkan setiap tenaga kerja mempunyai semangat yang tinggi.

Selain tenaga kerja faktor produksi yang tidak kalah pentingnya adalah bahan baku. Penggunaan bahan baku yang berkualitas dan berkuantitas akan mampu menghasilkan produksi yang tinggi dan bermutu. Oleh karena itu pemilihan bahan baku memerlukan pemikiran yang selektif sehingga diperoleh *profit* yang semakin besar.

Penggunaan faktor-faktor produksi dengan jumlah yang terlalu besar mengakibatkan adanya penambahan biaya produksi, sementara jumlah

produksi yang dihasilkan tetap. Dalam hal ini prinsip pertambahan hasil produksi yang semakin berkurang atau “ *The Law of Deminishing Return* “ dapat terjadi.

Untuk menghasilkan tingkat produksi yang optimal, perusahaan harus dapat mengkombinasikan berbagai faktor produksi (input) tersebut dengan baik jumlah output tergantung dari faktor-faktor produksi yang digunakan dalam proses produksi. Hubungan antara output yang dihasilkan dan faktor-faktor produksi yang digunakan sering dinyatakan dalam suatu fungsi produksi (*production function*) yaitu persamaan matematis yang menggambarkan jumlah output maksimum yang dapat dihasilkan dari suatu faktor tertentu dan pada tingkat teknologi tertentu pula (Sudarman, 1996 : hal 23).

Di Yogyakarta dan Surakarta merupakan pusat kebudayaan Jawa sejak dahulu. Disini terdapat kerajaan yang merupakan mata rantai yang tidak terputus dari kerajaan besar di Jawa. Hal inilah yang menyebabkan Yogyakarta dan Surakarta yang merupakan bagian dari kerajaan Mataram kaya akan seni budaya. Kekayaan dan kekhasan seni budaya dapat dilihat pada bangunan, seni pertunjukan, maupun busana yang diantaranya termasuk seni batik. Pada ke dua daerah ini segala macam seni budaya di samping terlihat adanya persamaan juga terdapat perbedaan yang bersifat khas.

Pada saat ini di Yogyakarta masih banyak terdapat pengrajin maupun perusahaan batik dalam skala kecil maupun besar. Menurut data yang diperoleh dari Dinas Perindustrian DIY pada tahun 2004 terdapat 36

pengrajin maupun perusahaan batik yang tersebar di Yogyakarta. Berikut adalah data perusahaan dan pengrajin batik di Yogyakarta pada tahun 2004.

TABEL 1.1

**Komoditi Prioritas Industri Batik (Kecil/ Menengah)
Tahun 2004**

No	Nama Perusahaan	Kab/Kota	Bentuk Badan Usaha	Tenaga Kerja (orang)	Nilai Investasi (Rp 000)
1	Nanang Collection	Yogyakarta	Perorangan	2	25.000
2	Keman Mujido	Yogyakarta	Perorangan	12	248.000
3	Suganjar	Yogyakarta	Perorangan	1	15.000
4	Batik Darmo	Yogyakarta	Perorangan	8	140.000
5	Batik Tulis Cap.17	Yogyakarta	Perorangan	14	250.000
6	Batik Luwes Pantes	Yogyakarta	Perorangan	5	450.000
7	Abandhu Galery	Yogyakarta	Perorangan	3	200.000
8	Batik Tjokro Suharto	Yogyakarta	Perorangan	6	300.000
9	Batik Pare Anom	Yogyakarta	Perorangan	8	125.000
10	Batik Winoto Suharto	Yogyakarta	Perorangan	4	100.000
11	Batik Ciptoning	Yogyakarta	Perorangan	10	225.000
12	Batik "HW"	Yogyakarta	Perorangan	7	11.000
13	CV. Batik Surya Kencana	Yogyakarta	Perorangan	64	23.237.553
14	Batik Plentong	Yogyakarta	Perorangan	32	110.000
15	Batik Seno	Yogyakarta	Perorangan	54	426.750.000

16	Batik Indah Roro Djonggrang	Yogyakarta	Perorangan	97	121.376.000
17	Handy Craft & Batik Widya Asih	Yogyakarta	Perorangan	23	140.000
18	Toko Batik "Surya Puri"	Yogyakarta	Perorangan	3	5.000.000
19	Dia-Dio Batik	Yogyakarta	Perorangan	3	
20	N-Yono Batik Studio	Yogyakarta	Perorangan	8	30.000
21	Batik Tulis Gajah Oya	Yogyakarta	Perorangan	5	275.000
22	Batik Winoto Sastro	Yogyakarta	Perorangan	44	325.377.346
23	Santo SR.Gallery	Yogyakarta	Perorangan	8	
24	Kabul Art Gallery	Yogyakarta	Perorangan	2	
25	Miranda Batik	Yogyakarta	Perorangan	5	50.000
26	Koperasi Batik Senopati	Yogyakarta	Perorangan	13	12.441.453. 167
27	Koperasi Batik Mataram	Yogyakarta	Perorangan	8	70.740.885
28	Senastri Batik & Handycraft	Yogyakarta	Perorangan	35	
29	Niku Collection	Yogyakarta	Perorangan	20	450.000
30	Paradise	Yogyakarta	Perorangan	50	75.000
31	Slamet Raharjo	Yogyakarta	Perorangan	2	900.000
32	Widya Asih	Yogyakarta	Perorangan	15	45.000
33	Kurnia Patch Work	Yogyakarta	Perorangan	17	49.000
34	KRT Daut Wiryo H	Bantul	Perorangan	65	246.104
35	Busana Remaja Agra Cipta	Bantul	PT	737	11.241.657
36	Rose Taylor	Bantul	Perorangan	7	40.000

Sumber : Dinas Perindustrian

Kekhasan batik Yogyakarta terletak pada keindahan motifnya yang mempergunakan warna utama coklat soja dan biru wedelan yang semula lebih banyak menggunakan zat warna alam. Dengan menggunakan dua warna pokok tersebut, yang diproses dengan teknik *kerokan* batik Yogyakarta dapat dikembangkan menjadi beratus-ratus motif, yang pada umumnya berlatar putih. Keindahan batik Yogya ini disebabkan adanya paduan yang serasi antara bidang-bidang, garis dan isian-isian yang beraneka ragam.

Masalah permodalan dan sumber daya manusia memang merupakan masalah utama. Dengan didukung sumber daya manusia yang baik, pengrajin batik dapat menciptakan kreasi yang diharapkan para konsumen dan dapat diterima dipasarkan.

Pengembangan industri batik ini dipengaruhi oleh beberapa faktor, oleh karena itu penulis ingin mengetahui faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi produksi batik di Yogyakarta.

Berdasarkan permasalahan di atas, maka penulis mencoba melakukan pengkajian terhadap produksi batik yang diberi judul “ **ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI BATIK DI YOGYAKARTA** ”

1.2. Rumusan Masalah

Berkaitan dengan latar belakang di atas, maka dalam perusahaan batik diperlukan kombinasi produksi yang optimal. Masalah perubahan kombinasi produksi optimal adalah adanya keterbatasan tersedianya kapasitas atau kemampuan pekerja, tersedianya tenaga kerja, tersedianya faktor produksi, dan permintaan pasar yang ada. Dari hal di atas dapat diambil suatu rumusan masalah, yaitu :

1. Bagaimana pengaruh nilai investasi terhadap produksi batik di Yogyakarta.
2. Bagaimana pengaruh tenaga kerja terhadap produksi batik di Yogyakarta.
3. Bagaimana pengaruh bahan baku terhadap produksi batik di Yogyakarta

1.3. Tujuan Penelitian

Adapun yang menjadi tujuan diadakannya penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Untuk menganalisis pengaruh nilai investasi terhadap produksi batik di Yogyakarta.
2. Untuk menganalisis pengaruh tenaga kerja terhadap produksi batik di Yogyakarta.
3. Untuk menganalisis pengaruh bahan baku terhadap produksi batik di Yogyakarta.

1.4. Manfaat Penelitian

1. Diharapkan dari penelitian ini hasilnya bagi perusahaan dapat digunakan untuk membantu pimpinan perusahaan dalam mengambil keputusan untuk dapat meningkatkan perusahaan tersebut.
2. Sebagai bahan informasi dalam menentukan strategi pembinaan kearah pengembangan dan pertumbuhan khususnya dalam usaha meningkatkan kesejahteraan hidup pekerja guna mengimbangi semakin pesatnya pertumbuhan industri-industri besar yang ada sekarang ini
3. Sebagai bahan bagi pengambil keputusan untuk mengetahui seberapa besar pengaruh faktor produksi terhadap output produksi.

1.5. Sistematika Penulisan

Adapun sistematika penulisan yang digunakan adalah sebagai berikut :

BAB I Pendahuluan

Bab ini berisikan tentang latar belakang masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, metodologi penelitian dan sistematika penulisan.

BAB II Tinjauan Umum Subyek Penelitian

Bab ini merupakan uraian/deskripsi/gambaran secara umum atas subjek penelitian. Deskripsi dilakukan dengan merujuk pada fakta yang bersumber pada data yang bersifat umum sebagai wacana pemahaman secara makro yang berkaitan dengan penelitian.

BAB III Kajian Pustaka

Bab ini berisi tentang hasil-hasil penelitian yang pernah dilakukan sebagai bahan perbandingan dan pertimbangan dalam penelitian ini.

BAB IV Landasan Teori dan Hipotesis

Bab ini berisi mengenai teori yang digunakan untuk mendekati permasalahan yang akan diteliti.

BAB V Metode Penelitian

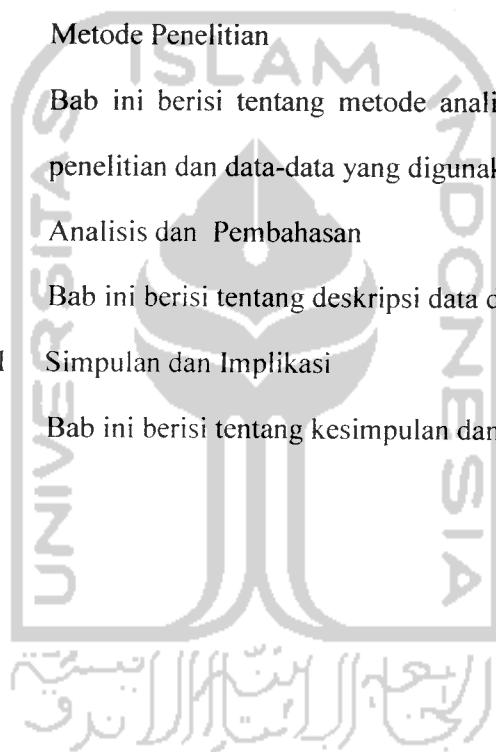
Bab ini berisi tentang metode analisis yang digunakan dalam penelitian dan data-data yang digunakan beserta sumber data.

BAB VI Analisis dan Pembahasan

Bab ini berisi tentang deskripsi data dan analisis data.

BAB VII Simpulan dan Implikasi

Bab ini berisi tentang kesimpulan dan Implikasi.



BAB II

TINJAUAN UMUM SUBYEK PENELITIAN

2.1. Letak Geografis

Daerah Istimewa Yogyakarta adalah salah satu propinsi dari 30 propinsi di wilayah Indonesia dan terletak di Pulau Jawa bagian tengah. Daerah Istimewa Yogyakarta di bagian selatan dibatasi Lautan Indonesia, sedangkan di bagian timur laut, tenggara, barat, dan barat laut dibatasi oleh Propinsi Jateng yang meliputi :

- Kabupaten Klaten disebelah Timur Laut
- Kabupaten Wonogiri di sebelah Tenggara
- Kabupaten Purworejo di sebelah Barat
- Kabupaten Magelang di sebelah Barat Laut

Berdasarkan satuan fisiografis, Daerah Istimewa Yogyakarta terdiri dari :

- a. Pegunungan Selatan
 - luas $\pm 1.656.25 \text{ Km}^2$
 - Ketinggian 150-700m
- b. Gunung berapi merapi.
 - Luas $\pm 582.81 \text{ Km}^2$
 - Ketinggian : 80-2.911m
- c. Dataran rendah antara Pegunungan Selatan dan Pegunungan Kulonprogo
 - Luas : $\pm 215.62 \text{ Km}^2$
 - Ketinggian : 0-80m

d. Pegunungan Kulon Progo dan Dataran Rendah Selatan

- Luas : $\pm 706,25 \text{ Km}^2$.
- Ketinggian : 0,572m

Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta yang terletak antara $7^{\circ}.33-8^{\circ}.12$ Lintang Selatan dan $110^{\circ}.00-110^{\circ}.50$ Bujur Timur, tercatat memiliki luas $3.185,80 \text{ Km}^2$ atau 0,17 persen dari luas Indonesia ($1.890.754 \text{ Km}^2$), merupakan propinsi terkecil setelah propinsi DKI Jakarta Yang terdiri :

- Kabupaten Kulonprogo dengan luas $586,27 \text{ Km}^2$ (18,40 persen)
- Kabupaten Bantul dengan luas $506,85 \text{ Km}^2$ (15,91 persen)
- Kabupaten Gunung Kidul dengan luas $1.485,36 \text{ Km}^2$ (46,63 persen)
- Kabupaten Sleman dengan luas $574,82 \text{ Km}^2$ (18,04 persen)
- Kota Yogyakarta dengan luas $32,50 \text{ Km}^2$ (1,02 persen)

Berdasarkan informasi dari Badan Pertanahan Nasional, dari $3.185,80 \text{ Km}^2$ luas Daerah Istimewa Yogyakarta, 35,93 persen merupakan jenis tanah Lithosol, 27,41 persen Regosol, 11,93 persen Lathosol, 10,45 persen Grumusol, 10,30 persen Mediteran, 2,24 persen Alluvial, dan 1,74 persen adalah tanah jenis Rensina.

Sebagian besar wilayah Daerah Istimewa Yogyakarta terletak pada keyinggian antara 100m-499m dari permukaan laut tercatat sebesar 65,65 persen. Ketinggian kurang kurang dari 100m sebesar 28,84 persen, ketinggian antara 500m-999m sebesar 5,04 persen dan ketinggian diatas 100m sebesar 0,47 persen.

TABEL 2.1

**Jumlah Kecamatan, Kelurahan/Desa, dan Luas Daerah
Menurut Kabupaten/Kota di Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta
2002**

Kabupaten/kota	Kecamatan	Kelurahan	Luas (Km²)
Kulonprogo	12	88	586,27
Bantul	17	75	506,85
Gunung Kidul	18	144	1.485,36
Sleman	17	86	574,82
Yogyakarta	14	45	32,50
Propinsi DIY	78	438	3.185,80

Sumber : BPS Propinsi DIY Tahun 2004

2.2. Keadaan Iklim

Daerah Istimewa Yogyakarta beriklim tropis dengan curah hujan berkisar antara 1,88mm-39,85mm yang dipengaruhi oleh musim kemarau dan musim hujan. Menurut Stasiun Meteorologi Bandara Adisucipto, suhu udara rata-rata di Yogyakarta tahun 2004 menunjukkan angka 26,93⁰ C lebih panas dibandingkan rata-rata suhu udara tahun 2003 yang tercatat sebesar 26,34⁰ C, dengan suhu maksimum 33,60⁰C dan suhu minimum 21,50⁰ C, sedangkan kelembaban udara tercatat 49-95 persen, tekanan udara antara 1,008,5 mb-1.013,4 mb, dengan arah mata angin antara 180-240 derajat dan kecepatan angin antara 1,3 sampai dengan 5,92 knot.

2.3. Keadaan Penduduk

Berdasarkan hasil registrasi Penduduk tahun 2004, jumlah penduduk Daerah Istimewa Yogyakarta tercatat 3.220.808 jiwa, dengan prosentase jumlah penduduk perempuan 50,81 persen dan penduduk laki-laki 49,19 persen. Menurut daerah, persentase penduduk kota mencapai 58,67 persen dan penduduk desa mencapai 41,33 persen. Pertumbuhan Penduduk pada tahun 2004 adalah 0,42 persen, relative lebih rendah dibandingkan dengan tahun sebelumnya. Kota Yogyakarta terlihat memiliki angka pertumbuhan diatas angka Propinsi, yaitu 1,79 persen.

Dengan luas wilayah 3.185,80 Km², kepadatan penduduk Daerah Istimewa Yogyakarta 1.011 jiwa/Km². Kepadatan tertinggi terjadi di kota Yogyakarta yaitu 12.246 jiwa/Km² dengan luas wilayah hanya 1 persen dari luas Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta. Sedangkan Kabupaten Gunung Kidul yang memiliki luas wilayah mencapai 46,63 persen dihuni rata-rata 462 jiwa/Km². Berdasarkan hasil Susenas, komposisi kelompok umur penduduk Daerah Istimewa Yogyakarta didominasi oleh kelompok usia dewasa yaitu umur 20-24 tahun sebesar 10,83 persen dan kelompok umur lanjut usia yaitu umur 60 tahun keatas sebesar 14,04 persen. Besarnya proporsi mereka yang berusia lanjut mengisyaratkan tingginya harapan hidup penduduk Daerah Istimewa Yogyakarta.

2.3.1. Tenaga Kerja

Pelaksanaan kegiatan pemerintahan di Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta pada tahun 2004 didukung oleh 87.549 orang

pegawai negeri sipil. Ditinjau menurut level pemerintahan, pegawai pemerintahan tersebar pada 5 Kabupaten/Kota di Daerah Istimewa Yogyakarta. Menurut golongan dari total PNS di Daerah Istimewa Yogyakarta, 1,74 persen menduduki golongan I, golongan II sebesar 22,78 persen, 54,28 persen menduduki golongan III, dan selebihnya golongan IV sebesar 21,20 persen.

Gambaran tenaga kerja di sektor swasta berdasarkan data Dinas Tenaga Kerja dan Transmigrasi, mencatat jumlah pendaftar pencari kerja pada tahun 2004 sebanyak 133.347 orang., naik sekitar 40,54 persen dibanding tahun sebelumnya yang sebesar 94.881 orang. Mereka terdiri dari 44,64 persen laki-laki dan 55,36 persen perempuan. Berdasarkan hasil Sakernas 2004, persentase penduduk DIY umur 15 tahun ke atas menurut kegiatan adalah 71,73 persen merupakan angkatan kerja (67,24 persen bekerja dan 4,49 persen pengangguran), sedangkan sisanya sebesar 28,27 persen merupakan bukan angkatan kerja (sekolah, mengurus rumah tangga dan lainnya masing-masing adlah 12,18 persen, 12,71 persen, dan 3,38 persen). Sedangkan berdasar kan lapangan usaha utama, penduduk yang bekerja bergerak pada sektor pertanian 37,86 persen, perdagangan 23,39 persen, jasa 15,78 persen, industri 11,37 persen dan sisanya 11,6 persen di sektor lainnya.

2.3.2. Industri

Sektor industri khususnya industri besar dan sedang berperan cukup besar mendorong pertumbuhan ekonomi. Sifat industri ini yang cenderung padat modal dan teknologi berpeluang membentuk nilai tambah yang besar dengan pertumbuhan yang tinggi pula. Pengelompokan industri berdasarkan jumlah tenaga kerja dibagi menjadi empat kelompok yakni industri besar, industri sedang, industri kecil dan industri rumah tangga. Industri besar adalah industri yang menyerap 100 atau lebih pekerja, industri sedang/menengah adalah industri dengan jumlah tenaga kerja antara 20-99 orang. Adapun industri kecil memperkerjakan 5-19 orang dan industri rumah tangga adalah industri dengan kurang dari 5 pekerja.

Jumlah unit usaha industri besar dan sedang pada tahun 2003 di Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta tercatat 402 unit industri, naik dibandingkan tahun sebelumnya yang berjumlah 397 unit. Sebagian besar industri tersebut merupakan furniture/industri pengolahan lainnya sebanyak 98 unit usaha, barang galian bukan logam sebanyak 50 unit usaha dan kayu dan barang dari kayu (tidak termasuk furniture) dan barang-barang anyaman sebanyak 45 unit usaha. Dilihat dari status usahanya, sekitar 42 persen tidak memiliki badan hukum, 30 persen berbentuk PT/NV, 16 persen berbentuk CV dan selebihnya berbadan hukum lainnya.

Seiring dengan kenaikan jumlah unit usaha, tenaga kerja yang terserap naik dari 44.328 orang pada 2002 menjadi 46.745 orang pada tahun 2003 atau naik sekitar 5,45 persen. Sebagian besar mereka terserap industri tekstil dan daur ulang masing-masing sebanyak 7.720 orang pekerja (16,52 persen) dan 9.253 orang pekerja (19,80 persen)

Informasi industri kecil yang berlisensi dengan sumber Dinas Perindustrian mencatat bahwa jumlah industri kecil di Daerah Istimewa Yogyakarta tahun 2003 adalah 18.929 unit dengan jumlah tenaga kerja yang terserap sebanyak 88.513 pekerja. Dominasi jenis usaha adalah industri pengolahan pangan sebanyak 68,03 persen. Sedangkan berdasarkan wilayah sekitar 93,84 persen unit usaha berada di wilayah Kabupaten Bantul dan menyerap 84,88 persen dari total pekerja industri kecil.

2.4. Keadaan Industri Batik

Batik yang merupakan kekayaan bangsa Indonesia saat ini telah berkembang baik lokasi penyebarannya, teknologinya dan desainnya. Semula batik hanya dikenal dilingkungan kraton di Jawa. Pada masa itu batik hanya dibuat dengan sistem tulis sedangkan pewarna yang digunakan berasal dari alam baik tumbuh-tumbuhan maupun binatang. Macam warna yang dipergunakan terbatas pada warna soga dan nila (indigo). Kebetulan

kombinasi warna coklat dan biru ini sesuai dengan arti filosofi batik gaya Yogyakarta maupun Surakarta.

Selanjutnya batik di Jawa berkembang sampai daerah-daerah lain: Banyumas, Tulungagung, Wonogiri, Tasikmalaya, Garut. Batik juga berkembang ke daerah pesisir pantai utara seperti: Jakarta, Indramayu, Cirebon, Pekalongan, Lasem, Tuban Gresik, Sidoarjo dan Madura. Di daerah pesisir pantai utara Jawa ini batik lebih menggunakan bermacam-macam kombinasi warna seperti merah, hijau, kuning, ungu dan lain-lainnya. Dalam hal motif, batik-batik Yogyakarta dan Surakarta sebagian besar menggunakan bentuk-bentuk geometris yang disusun dalam pola lereng, ceplik, semen dan lung-lungan sedangkan batik pesisiran didapati pola buketan atau terang bulan dan pinggiran.

Pada umumnya batik Yogya dan Solo dalam menyusun ornamennya padat memenuhi ruangan. Pada beberapa batik pesisir misalnya batik Cirebon, Pekalongan dan Semarang motif batik tidak mesti disusun penuh merata diseluruh permukaan. Sering terjadi motif batik hanya digambarkan disanasini baik secara berkelompok atau bertaburan. Ada pula yang berupa garis tepi (motif pinggiran). Pada daerah pantai motif-motif batik lebih banyak dipengaruhi motif-motif kain dari daerah atau negara lain misalnya: Cini, India, Persia dan Arab. Hal ini terjadi karena daerah tersebut merupakan kota dagang atau trasito.

Perkembangan batik di Pulau Jawa lebih pesat lagi dengan dikenalnya zat warna sintesis untuk batik seperti soda ergan, naphthol dan indigosol sejak

kurang lebih tahun 1957. Penggunaan zat warna sintesis jauh lebih cepat dibanding proses tradisional. Disamping itu zat warna sintesis lebih tahan terhadap sinar maupun gosokan dibanding zat warna alam. Pada masa itu batik mulai dipergunakan untuk bahan pakaian yang lain tidak hanya untuk kain panjang, selendang, sarung dan ikat kepala. Batik juga untuk bahan sandang Dan perabot rumah tangga yang lain misalnya tapalk meja, spreii, kordin, bahan hem, rok, dan lain-lain. Batik juga telah digunakan untuk acara-acara resmi di instansi pemerintah maupun upacara-upacara, pertemuan dalam memperingati hari besar.

Pada tahun 1970-an banyak tumbuh industri batik modern yang menghasilkan produk-produk seperti tersebut diatas. Disamping itu beberapa seniman merintis media batik ini untuk menghasilkan seni murni berupa lukisan dan hiasan dinding. Hiasan dinding dan lukisan ini banyak diminati turis asing sebagai souvenir.

Ironinya pada masa itu berkembang tekstil bermotif batik dengan sistem printing. Dengan sistem printing ini dapat dihasilkan tekstil bermotif batik "*batik printing*" secara cepat dan produksinya banyak, bahkan tahan lunturnya lebih tinggi.

Sekalipun tidak sehalus batik tulis, tetapi karena harganya yang relatif lebih murah, tekstil bermotif batik lebih menguasai pasar, terutama untuk kalangan masyarakat kebawah. Akibat berkembangnya tekstil bermotif batik ini maka banyak industri tekstil tradisional gulung tikar atau mengurangi produksinya.

Untuk mengatasi “saingan” produksi massal ini beberapa pengusaha atau perajin lebih meningkatkan desainnya. Dibuatlah warna dan motif-motif khas yang eksklusif. Dengan cara ini batik akan mendapatkan penggemarnya atau konsumen sendiri. Untuk menghasilkan produk-produk batik yang eksklusif, tidak memerlukan biaya mahal karena hampir semuanya dapat dikerjakan dengan tangan.

Beberapa daerah diluar Jawa mengembangkan batik dengan mengandalkan motif-notif daerah yang khas. Di Kalimantan Tengah digunakan motif-motif dayak, di Riau, Jambi, Bengkulu dan Kalimantan Barat memanfaatkan motif-motif melayu dan pengaruh Islam dan motif-motif tenun yang ada.

Batik sejak lahirnya disamping mempunyai nilai keindahan yang cukup tinggi juga mengandung makna filosofi yang cukup dalam. Setiap daerah pembatikan mempunyai keunikan dan ciri khas masing-masing, baik ragam hias (motif) maupun tata warnanya. Namun sering juga dapat dilihat adanya persamaan antara daerah yang satu dengan lainnya. Perbedaan disebabkan karena latar belakang budaya, lingkungan dan letak geografisnya. Persamaan terjadi karena adanya hubungan dagang, pemerintahan, adat, dan budaya maupun agama.

Sentra batik atau perbedaan corak tidak ditentukan oleh wilayah birokrasi pemerintah. Pengelompokan pada setiap propinsi disini dimaksudkan untuk mengetahui lokasi sentra tersebut dan mempermudah pembinaannya. Di Jawa satu propinsi dapat mempunyai beberapa sentra batik yang mempunyai ciri khas. Di Jawa Tengah terdapat beberapa sentra

perkembangan batik yang mempunyai ciri khas antara lain: Pekalongan, Surakarta, Banyumas, Lasem, dan Wonogiri. Sebaliknya di daerah lain seperti Riau, Bengkulu dan Aceh hanya memiliki satu ciri khas batik.

2.4.1. Batik Yogyakarta

Yogyakarta dan Surakarta merupakan pusat kebudayaan Jawa sejak dahulu. Di sini terdapat kerajaan yang merupakan mata rantai yang tidak terputus dari kerajaan besar di Jawa. Hal inilah yang menyebabkan Yogyakarta dan Surakarta yang merupakan bagian dari kerajaan Mataram kaya akan seni budaya, hasil paduan kebudayaan asli dan pengaruh dari luar misalnya Hindu, Budha, Islam dan lain-lain. Kekayaan dan kekhasan seni budaya dapat dilihat pada bangunan, seni pertunjukan, maupun busana yang diantaranya termasuk seni batik. Pada ke dua daerah ini segala macam seni budaya di samping persamaan juga terdapat perbedaan yang bersifat khas.

Kekhasan batik Yogyakarta terletak pada keindahan motifnya yang mempergunakan warna utama coklat soga dan biru *wedelan* yang semula lebih banyak menggunakan zat warna alam. Dengan menggunakan dua warna pokok tersebut, yang diproses dengan teknik kerokan batik Yogyakarta dapat dikembangkan menjadi beratus-ratus motif, yang pada umumnya berlatar putih. Keindahan batik Yogya ini disebabkan adanya paduan yang serasi antara bidang-bidang, garis dan isian-isian yang beraneka ragam.

BAB III

KAJIAN PUSTAKA

Beberapa peneliti terdahulu yang sejenis atau studi yang telah dilakukan, walaupun berbeda-beda pokok permasalahan yang dibahas, sesuai dengan bahasan penelitian ini, maka kajian pustaka yang dijadikan sebagai bahan pertimbangan dalam penelitian ini, yaitu :

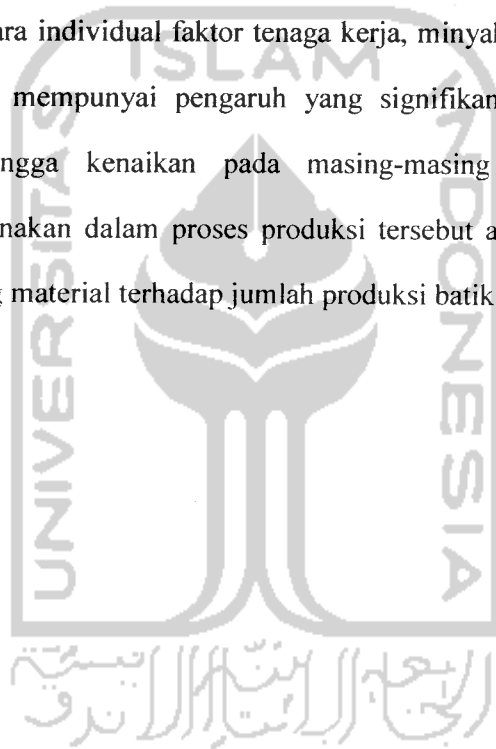
- 1 Berdasarkan analisis yang telah dilakukan pada penelitian terdahulu yaitu “ Strategi Bersaing PT. Batik Danar Hadi Solo Dalam Memperhatikan dan Meningkatkan Pangsa Pasar “ oleh Inge Sukma Irawati. Menurut hasil penelitian langsung dengan melakukan interview dengan pihak manajemen dapat dihasilkan indikator-indikator variabel eksternal maupun internal. Dari variabel internal ini dapat dipisahkan antara kekuatan dan kelemahan yang dimiliki perusahaan, sedangkan dari variabel eksternal dapat dipisahkan antara peluang dan ancaman. Adapun kekuatan yang dimiliki oleh perusahaan yaitu kepekaan terhadap perubahan pasar, loyalitas pelanggan, citra produk, variasi produk, pelayanan terhadap konsumen, memahami kemampuan pesaing, saluran distribusi yang sudah meluas, pemasaran dan promosi dengan terjun langsung pada even tertentu untuk menjual nama perusahaan. Sedangkan kelemahan yang dimiliki oleh batik PT. Danar Hadi adalah kemampuan dan pengalaman manajerial yang belum dikembangkan sepenuhnya, tingkat efektifitas organisasional yang masih kurang dan masih kurangnya pengembangan sumber daya manusia yang ada. Peluang yang dimiliki oleh perusahaan batik PT. Danar Hadi yaitu perubahan akan selera

konsumen, pertumbuhan pasar yang meningkat, meningkatnya daya beli konsumen, barometer perekonomian dan fluktuasi mata uang asing. Sedangkan ancaman yang dimiliki perusahaan ini adalah pesaing baru yang potensial, persaingan harga dan promosi, ukuran pasar, serta hambatan dalam memasuki pasar. Strategi bersaing perusahaan ini sudah tepat yaitu menggunakan diferensiasi, dimana perusahaan harus memberikan perhatian dengan cara membangun persepsi pembeli akan suatu produk yang unggul sehingga tampak berbeda dari yang lain, oleh karena itu pelanggan mau membelinya dengan harga mahal. Namun dalam rangka menghadapi persaingan yang semakin ketat, maka perusahaan ini perlu melakukan beberapa penyesuaian dan membutuhkan inovasi-inovasi strategi ke depan. Perusahaan dapat membuat kebijakan difersifikasi konsentrik, strategi ini dapat dilakukan dengan cara internal maka dapat dilakukan perkembangan produk baru dan bila dilakukan dengan cara eksternal dapat dilakukan dengan cara akuisisi. Sasaran dari pertumbuhan produk adalah untuk menjaga pangsa pasar, mengurangi persaingan, menekan biaya dan meningkatkan keuntungan.

2. Berdasarkan analisis lain yang telah dilakukan yaitu “ Analisis Fungsi Produksi Pada Perusahaan Batik Tulis Elok Susilo Pekalongan “ oleh Diana Dewi Maripat. Dalam penelitian ini obyek yang diteliti adalah produksi batik yang ada di perusahaan batik Tulis Elok Susilo Pekalongan dengan faktor produksi yang mana diamati meliputi jumlah tenaga kerja, minyak tanah, obat pewarna serta lilin yang digunakan dalam proses produksi batik selama kurun waktu 1994 – 2000 (triwulan)

Dari hasil penelitian yang telah dilakukan diperoleh kesimpulan sebagai berikut :

- a. Faktor tenaga kerja, minyak tanah, obat pewarna serta lilin secara bersama-sama mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap produksi batik. Sehingga kenaikan pada tenaga kerja, minyak tanah, obat pewarna serta lilin yang digunakan dalam proses produksi akan memberikan pengaruh yang material terhadap jumlah produksi batik.
- b. Secara individual faktor tenaga kerja, minyak tanah, obat pewarna serta lilin mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap produksi batik. Sehingga kenaikan pada masing-masing keempat variabel yang digunakan dalam proses produksi tersebut akan memberikan pengaruh yang material terhadap jumlah produksi batik.



BAB IV

LANDASAN TEORI DAN HIPOTESIS

4.1. Pengertian Industri

Menurut simposium hukum perindustrian, yang dimaksud dengan industri adalah rangkaian kegiatan usaha ekonomi yang meliputi pengelolaan dan pengerjaan atau pembuatan, perubahan dan perbaikan bahan baku atau barang sehingga menjadi lebih berguna dan bermanfaat bagi seluruh masyarakat.

Sementara itu Departemen Perindustrian mendefinisikan pengertian Industri sebagai “ Industri mempunyai arti suatu kegiatan ekonomi yang mengolah bahan mentah, bahan baku, barang setengah jadi dan atau barang jadi menjadi barang dengan nilai yang lebih tinggi penggunaannya, tidak termasuk kegiatan rancang bangunan dan perekayasaan perindustrian “ (Departemen Perindustrian, UU No.5 Tahun 1984, tentang perindustrian) Sektor industri dapat dikelompokkan menjadi :

- 1) Industri besar, apabila suatu perusahaan industri mempunyai tenaga kerja 100 orang.
- 2) Industri sedang, apabila suatu perusahaan industri mempunyai tenaga kerja 20 sampai dengan 99 orang.
- 3) Industri kecil, apabila suatu perusahaan industri mempunyai tenaga kerja 5 sampai dengan 19 orang.
- 4) Industri rumah tangga, apabila suatu perusahaan industri mempunyai tenaga kerja kurang dari 5 orang.

4.2. Teori Ekonomi

Teori industri berkenaan dengan pemilihan proses produksi alternatif, seperti pemilihan perusahaan dan alokasi sumber daya, beberapa dan apa yang harus diproduksi, serta bagaimana mengkombinasikan sumber daya secara optimal merupakan isu pokok bagi masalah produksi manapun, baik pada tingkat perusahaan industri maupun masyarakat. Ekonomi produksi tidak hanya berkenaan dengan pilihan produksi tetapi yang lebih penting adalah bagaimana pilihan-pilihan yang dilakukan itu dipengaruhi oleh perusahaan teknis dan kondisi ekonomi. Seorang produsen dituntut untuk bekerja secara efisien agar hasil yang diperoleh kian menjadi lebih besar.

4.3. Teori Produksi

Untuk memproduksi suatu barang atau jasa, perusahaan memerlukan sumber-sumber atau factor-factor produksi. Dengan kata lain, untuk memproduksi output diperlukan input. Teori produksi membahas hubungan antara input dan output atau hubungan antara kuantitas produksi dan factor-factor produksi yang digunakan untuk memproduksinya. Hubungan ini dapat dinyatakan sebagai berikut,

$$Q = f(K, L, T, N)$$

Dimana Q adalah kuantitas output yang dapat diproduksi, K adalah factor capital, L adalah factor tenaga kerja, T adalah teknologi dan N adalah tanah. Jadi kuantitas yang diproduksi merupakan fungsi atau dipengaruhi oleh kuantitas dan kualitas factor-factor produksi atau input yang digunakan untuk memproduksinya.

4.4. Definisi Ekonomi Produksi

Produksi yaitu proses kombinasi dan koordinasi material-material, kekuatan-kekuatan (input faktor sumber daya atau jasa-jasa produksi) dalam pembuatan suatu barang atau jasa (output atau produk)

Menurut *Ace Partadiredja* produksi adalah segala kegiatan untuk menciptakan atau menambah guna atas sesuatu benda meliputi pertukaran. Produksi menurut *Magfuri* adalah mengubah barang agar mempunyai kegunaan untuk memenuhi kebutuhan manusia.

Produksi adalah transformasi atau perubahan produksi menjadi barang produksi atau proses dimana masukan (input) diubah menjadi keluaran (output). Dalam suatu produksi diusahakan untuk mencapai efisiensi produksi, yaitu menghasilkan barang dan jasa dengan biaya yang paling rendah untuk mendapatkan hasil yang optimal.

Dalam artian tersebut, produksi merupakan konsep yang lebih luas daripada pengolahan, karena pengolahan ini hanyalah sebagai bentuk khusus dari produksi. Didalam suatu produksi tidak lepas dari adanya proses produksi. Pada produksi batik tulis ini membutuhkan berbagai jenis faktor produksi diantaranya modal, tenaga kerja, bahan baku. Dengan menggunakan faktor produksi pada setiap proses produksi perlu kiranya dikombinasikan dalam jumlah dan kualitas tertentu. Definisi dari faktor produksi tersebut adalah jenis-jenis sumber daya yang digunakan dan diperlukan dalam suatu proses produksi guna menghasilkan barang dan jasa. Besar kecilnya barang dari hasil produksi tersebut merupakan fungsi produksi dari faktor produksi.

4.5. Efisiensi Teknis Fungsi Produksi

Fungsi produksi harus efisien secara teknis dan tunduk kepada” *The Law of Deminishing Return* “ (Lincoln Arsyad, 1991, hal 98)

Ciri-ciri tersebut membatasi hubungan antara input dan output :

- i. Kombinasi-kombinasi input yang tampak pada fungsi produk harus efisien secara teknis adalah jika suatu penurunan kuantitas satu atau lebih dari input akan menurunkan output (*Ceteris Paribus*).
- ii. Kuantitas beberapa input bisa tetap atau tidak berubah untuk suatu periode waktu tertentu, produsen tidak akan mampu menaikkan atau menurunkan jumlah semua input dengan serta merta.
 - Input tetap (fixed input) adalah faktor produksi yang kuantitasnya tidak tergantung pada output, seperti bangunan. Input tetap akan selalu ada walaupun output turun sampai dengan “nol”.
 - Input variabel (variabel input) adalah faktor-faktor produksi yang kuantitasnya berpengaruh langsung terhadap output, seperti bahan baku.
 - Fungsi produksi tunduk pada *The Law of Deminishing Return* hukum ini menyatakan jika semua input adalah konstan sedangkan sebuah input dapat berubah-ubah, maka setelah melampaui sebuah titik tertentu tambahan output total yang dihasilkan dari setiap unit variabel akan menurun.

4.6. Fungsi Produksi

Difinisi dari fungsi produksi adalah suatu sekedul (atau tabel atau persamaan matematis) yang menggambarkan jumlah output maksimal yang dapat dihasilkan oleh satu set faktor produksi tertentu dan pada tingkat teknologi tertentu pula (Ari Sudarman, 1984;124). Dengan kata lain, fungsi produksi adalah suatu pernyataan yang menghubungkan antara kuantitas berbagai input dengan berbagai akibat dari teknologi tertentu.

Fungsi produksi dapat disajikan dalam bentuk persamaan matematis yaitu untuk mengukur dan menunjukkan pengaruh faktor produksi terhadap hasil produksi, sehingga dalam bentuk matematika sederhana, fungsi tersebut ditulis sebagai berikut :

$$Y = f(X_1, X_2, X_3, X_4, X_5, \dots, X_n)$$

Dimana :

Y adalah tingkat produksi (output)

$X_1, X_2, X_3, X_4, X_5, \dots, X_n$ adalah berbagai input yang digunakan

Fungsi f menyatakan bahwa hubungan ini merupakan hubungan fungsi yang menunjukkan adanya perbedaan antara input tetap dan input variabel. Input tetap yaitu input yang jumlahnya tidak terpengaruh oleh perubahan volume produksi, sedangkan input variabel yaitu input yang penggunaannya berubah-ubah sesuai dengan volume produksi.

4.7. Macam-Macam Fungsi Produksi

Apabila kita mengamati fungsi produksi yang digunakan oleh produsen maka dapat dibedakan antara fungsi produksi jangka pendek dan jangka panjang. Pembagian ini didasarkan pada lama waktu yang dipakai dalam suatu proses produksi. Akan tetapi jika dilihat dari macam input yang digunakan, berdasarkan jangka waktu yang memungkinkan apakah suatu input dapat diubah jumlahnya atau tidak, maka ada 2 macam input yaitu input tetap dan input variabel.

Adapun yang membedakan jenis waktu dalam produksi dan analisis biaya adalah

- Fungsi produksi periode singkat momentary run
Yaitu periode waktu yang sangat pendek ketika tidak ada perubahan apapun dalam produksi.
- Fungsi produksi jangka pendek (short run)
Periode waktu ketika input variabel seperti bahan baku dan tenaga kerja dapat disesuaikan, tetapi kurang cukup lama untuk melakukan penyesuaian semua input. Untuk menggambarkan hubungan input dan outputnya dapat digunakan suatu kurva yang menunjukkan hubungan singkat output pada sumbu vertikalnya dan input pada sumbu horizontalnya. Dalam artian input disini menunjukkan bahwa pada fungsi ini adalah input variabel sedangkan input lainnya dianggap konstan atau tetap jumlahnya

a. Kurva Produksi atau Total Physical Production Function (TPP)

Adalah kurva yang menunjukkan hubungan produksi total dengan satu input variabel sedangkan input-input lainnya dianggap konstan. Notasi penulisan kurva produksi adalah sebagai berikut:

$$TPP = f(x)$$

Dimana :

x = jumlah input variabel yang digunakan

TPP = output total

b. Produksi Rata-rata

Produksi rata-rata atau Average Physical Productivity (APP) adalah output rata-rata per unit yang digunakan pada suatu proses produksi. Cara mengetahui produksi rata-rata (contoh : tenaga kerja) adalah sebagai berikut :

$$APP_L = \frac{\text{output}}{TK}$$

c. Produktivitas Marginal

Produktivitas Marginal dari suatu input adalah mengukur seberapa besar tambahan output yang dihasilkan apabila suatu input variable bertambah dengan satu unit sedangkan input lainnya konstan. Adapun rumus yang digunakan adalah :

$$MPP_L = \frac{\Delta Q}{\Delta L}$$

4.8. Tahap-Tahap produksi

Ada tiga tahap dalam fungsi produksi yang masing-masing memiliki sifat-sifat khusus. Tahapan-tahapannya adalah :

- Tahap I (suatu kondisi pada saat AP maksimal)

Tahap ini menunjukkan adanya produksi rata-rata (AP) dan produksi marjinal (MP), sehingga produksi rata-rata dan produksi marjinal dalam keadaan positif. Bahkan nilai produksi marjinal lebih besar daripada nilai produksi rata-rata. Hal ini menunjukkan bahwa penggunaan faktor produksi dengan input variabel. Perusahaan rugi jika berhenti berproduksi pada tahap ini (slope kurva TP meningkat tajam).

- Tahap II

Tahap kedua menggambarkan adanya produksi rata-rata dan produksi marjinal. Hal ini mengindikasikan adanya penurunan dalam penggunaan faktor produksi variabel. Pada tahap ini tercipta tingkat penggunaan faktor produksi yang optimal, sebab produksi marjinal berada dibawah produksi rata-rata tetapi masih dalam keadaan positif (slope kurva TP datar sejajar sumbu horisontal).

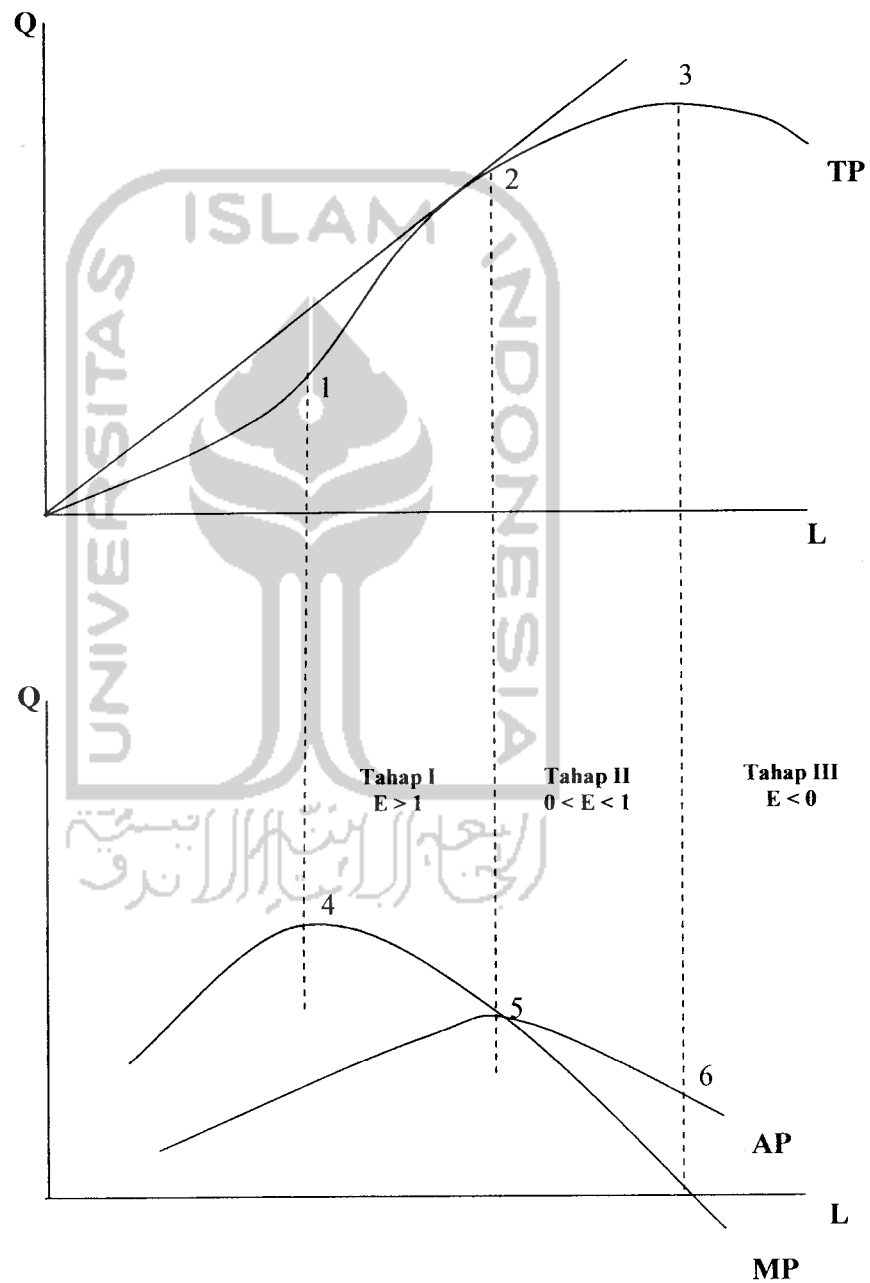
- Tahap III

Dalam tahap ini, produksi rata-rata dan produksi marjinal semakin menurun. Bahkan produksi marjinal berada dalam posisi negatif. Penggunaan faktor produksi variabel relatif lebih besar dibandingkan dengan penggunaan input tetap. Penambahan input variabel justru

akan menyebabkan penurunan produksi total (TP), perusahaan akan mengalami kerugian (slope kurva TP negatif)

GAMBAR 4.1

Kurva Tahap Produksi



4.9. Fungsi Produksi jangka Panjang (long run)

Adalah periode ketika semua faktor produksi, baik faktor variabel maupun non variabel yang digunakan oleh suatu perusahaan dapat diubah, termasuk tenaga kerja, bahan baku dan modal.

Bermula dari sebuah fungsi produksi suatu perusahaan terdapat tiga konsep menghitung produksi, yaitu produk total, produk marginal dan produk rata-rata. Produk total yaitu, total output yang diproduksi dalam unit fisik. Produk marginal yaitu, tambahan produk atau output yang diakibatkan oleh tambahan suatu unit input tersebut dengan menganggap faktor lain konstan. Produk rata-rata yaitu total output dibagi dengan unit total input.

Dalam fungsi produksi berlaku hukum hasil lebih yang semakin berkurang (law of diminishing return) yaitu produk marginal setiap unit input akan menurun sebanyak penambahan jumlah input yang bersangkutan dengan asumsi semua input lainnya konstan.

Hukum hasil lebih yang semakin berkurang dan produk marginal menunjukkan pengaruh peningkatan satu jenis input tertentu terhadap output, bilamana semua input lainnya dianggap konstan. Dalam proses produksi akan mengarahkan kita pada istilah hasil terhadap skala (return to scale) yaitu pengaruh peningkatan skala input terhadap kuantitas yang diproduksi. Dengan kata lain, return to scale mencerminkan koresponsifan produk total bilamana semua input ditingkatkan secara proporsional. Adapun ada tiga kasus yang harus dibedakan :

$b_1 + b_2 = 1$, berlaku *law of constant return to scale*

Yaitu jika perubahan semua input menyebabkan peningkatan output dengan jumlah yang sama.

$b_1 + b_2 > 1$, berlaku *law of increasing return to scale*

yaitu jika peningkatan semua input menyebabkan peningkatan output yang lebih besar.

$B_1 + b_2 < 1$, berlaku *law of decreasing return to scale*

Yaitu jika peningkatan semua input dengan jumlah yang sama menyebabkan peningkatan total output yang kurang proporsional.

Produksi menunjukkan hasil atas skala yang meningkat, menurun atau konstan bilamana peningkatan yang sama dari semua input menimbulkan peningkatan output yang lebih besar, lebih kecil atau proporsional.

Macam-macam Faktor Produksi suatu Tinjauan Sektor Industri.

Proses produksi membutuhkan berbagai macam faktor produksi dan dalam setiap proses produksi faktor-faktor tersebut dikombinasikan dalam jumlah dan kualitas tertentu. Menurut Gunawan Sumodiningrat “ Secara garis besar faktor produksi diklasifikasikan menjadi tiga yaitu faktor produksi alam, tenaga kerja dan modal.

Faktor produksi alam meliputi tanah, bahan tambang atau mineral, air, kekuatan alam dan hewan. Dengan berkembangnya industrialisasi, peranan tanah sebagai lahan pertanian mulai menurun, namun bahan-bahan yang dikandung dalam tanah itu masih tetap diperhatikan sebagai faktor bahan mentah terutama untuk industri.

Faktor produksi tenaga kerja digolongkan sebagai faktor produksi asli seperti juga faktor produksi alam. Tenaga kerja bisa dibedakan menjadi tenaga kerja yang langsung memimpin proses produksi dan tenaga kerja yang tidak langsung memimpin proses produksi. Sedangkan faktor produksi yang ketiga yaitu modal, bukan merupakan faktor produksi asli. Barang modal sering diartikan sebagai setiap barang yang timbul karena produksi dan yang berguna lagi bagi produksi selanjutnya dalam pengertian itu, modal disebut juga produk antara (intermediate goods).

4.10. Fungsi Produksi Cobb – Douglas

Fungsi produksi adalah hubungan fisik antara masukan produksi (input) dengan produksi (output). Fungsi produksi Cobb-Douglas adalah suatu fungsi atau persamaan yang melibatkan dua atau lebih variabel, dimana variabel satu disebut variabel dependent, yang dijelaskan (Y) dan yang lain disebut variabel independen yang menjelaskan (X), penyelesaian hubungan antara variabel X dan Y adalah biasanya dengan cara Regresi dimana variasi dari Y akan dipengaruhi variasi X. dengan demikian kaidah-kaidah garis regresi juga berlaku dalam penyelesaian fungsi Cobb-Douglas (Soekartawi ; 1990; 161).

Secara matematis, fungsi produksi Cobb-Douglas dapat dituliskan sebagai berikut :

$$Y = \alpha X_1^{\beta_1} X_2^{\beta_2} \dots X_n^{\beta_n} DM e \mu$$

Keterangan :

Y = adalah variabel yang dijelaskan

X = adalah variabel yang menjelaskan

α, β = adalah besaran yang akan diduga

DM = adalah penggunaan peralatan (Dummy)

Dimana :

1 = untuk proses produksi menggunakan peralatan mesin

0 = untuk proses produksi menggunakan peralatan manual

μ = adalah kesalahan

Untuk lebih memudahkan pendugaan, maka fungsi Cobb-Douglas tersebut dapat diubah kedalam bentuk non linier dengan ditransformasikan kedalam bentuk L_n . Dengan menggunakan analisis regresi non linier berganda, fungsi tersebut dapat ditulis sebagai berikut :

$$\text{Log } Y = \text{Log } \alpha + \beta_1 \text{ Log } X_1 + \beta_2 \text{ Log } X_2 + \beta_3 \text{ Log } X_3 + \beta_n \text{ Log } X_n \mu$$

Pada persamaan tersebut terlihat bahwa nilai β_1 dan β_2 adalah tetap walaupun variabel-variabel yang terlihat telah dilogaritmakan. Hal tersebut dapat dimengerti karena β_1 dan β_2 pada fungsi Cobb-Douglas adalah sekaligus menunjukkan elastisitas X terhadap Y.

Karena fungsi C-D dilogaritmakan dan diubah bentuk fungsinya linier, maka ada beberapa persyaratan yang harus dipenuhi sebelum seseorang menggunakan fungsi C-D. Persyaratan tersebut antara lain :

- a. tidak ada nilai pengamatan yang bernilai nol. Sebab logaritma dari nol adalah bilangan yang biasanya tidak diketahui (infinite).

- b. dalam fungsi produksi perlu di asumsikan bahwa tidak ada perbedaan teknologi dalam setiap pengamatan (*Non Neutural Difference In The Respective Technologies*). Ini artinya, kalau fungsi C-D yang dipakai dalam suatu model penelitian, dan diperlukan analisis yang memerlukan lebih dari satu model katakanlah dua model, maka perbedaan model tersebut terletak pada kemiringan garis (*slope*) model tersebut.
- c. Tiap variabel X adalah *Perfect Competition*.
- d. Perbedaan lokasi (pada fungsi produksi) seperti iklim, adaiah sudah tercakup pada faktor kesalahan (μ).

4.11. Definisi Tenaga Kerja

Tenaga kerja adalah penduduk yang berumur di dalam batas usia kerja. Batasan usia kerja berbeda-beda antara negara satu dengan yang lain. Batas usia kerja yang dianut oleh Indonesia ialah minimum 10 tahun, tanpa batas umur maksimum. Tenaga kerja (man power) dipilah pula kedalam dua kelompok yaitu angkatan kerja (Labor force) dan bukan angkatan kerja. Yang termasuk angkatan kerja ialah tenaga kerja atau penduduk dalam usia yang bekerja, atau yang mempunyai pekerjaan namun untuk sementara sedang tidak bekerja, dan yang mencari pekerjaan. Sedangkan yang termasuk bukan angkatan kerja adalah tenaga kerja atau penduduk dalam usia kerja yang tidak bekerja, tidak mempunyai pekerjaan dan sedang tidak mencari

pekerjaan. (Dumairy, *Perekonomian Indonesia, Edisi kelima, Erlangga Jakarta, 1996*)

Selanjutnya angkatan kerja dibedakan pula menjadi dua subsektor yaitu kelompok pekerja dan penganggur. Yang dimaksud pekerja adalah orang-orang yang mempunyai pekerjaan, mencakup orang yang mempunyai pekerjaan, dan memang sedang bekerja, serta orang yang mempunyai pekerjaan namun untuk sementara waktu kebetulan sedang tidak bekerja. Adapun yang dimaksud penganggur adalah orang yang tidak mempunyai pekerjaan, lengkapnya orang yang tidak bekerja dan masih mencari pekerjaan.

4.12. Pengertian Investasi

Inventory atau persediaan barang sebagai elemen utama dari modal kerja merupakan aktiva yang selalu dalam keadaan berputar, di mana secara terus menerus mengalami perubahan. Masalah penentuan besarnya investasi atau alokasi modal dalam inventory mempunyai efek yang langsung terhadap keuntungan perusahaan.

Modal (disini pengertiannya tidak terbatas sebagai uang yang dijadikan modal, melainkan seluruh barang yang merupakan modal usaha seperti pabrik dan sebagainya yang lazim disebut barang modal), merupakan faktor produksi khusus karena merupakan faktor produksi buatan yang merupakan input sekaligus output dari suatu perekonomian.

Dalam penelitian ini yang digunakan adalah nilai investasi. Investasi adalah sumber daya yang didapatkan dari investor untuk menambah nilai equity atau modal perusahaan

4.13. Bahan Baku

Bahan yang digunakan perusahaan dalam proses produksi untuk menghasilkan sebuah produk. Bahan baku terdiri dari bahan baku pokok dan bahan baku penolong.

4.13. Hipotesis Penelitian

Berdasarkan latar belakang masalah, landasan teori dan tujuan penelitian, dalam penelitian ini akan diambil beberapa hipotesis. Karena pada dasarnya hipotesis adalah kesimpulan sementara tentang variabel yang diteliti serta diuji kebenarannya dan yang diperlukan untuk mengarahkan pada operasional penelitian, sehingga mempermudah dalam pengambilan kesimpulan maka hipotesis yang akan diteliti adalah sebagai berikut :

- 1) Diduga Nilai Investasi mempunyai hubungan positif dan signifikan terhadap hasil produksi batik tulis.
- 2) Diduga Tenaga Kerja mempunyai hubungan positif dan signifikan terhadap hasil produksi batik tulis.
- 3) Diduga bahan baku mempunyai hubungan positif dan signifikan terhadap hasil produksi batik tulis.

BAB V

METODE PENELITIAN

5.1. Metode Pengumpulan Data

a. Studi Lapangan

Yaitu pengumpulan data dilakukan dengan mendatangi secara langsung industri batik yang akan diteliti dengan melalui :

1. Observasi

Dilakukan dengan mengadakan pengamatan secara langsung terhadap obyek penelitian, misal meneliti data-data dan catatan perusahaan.

2. Wawancara

Dilakukan dengan mengadakan tatap muka dan tanya jawab secara langsung dengan seseorang atau pihak yang berwenang dalam perusahaan yang diteliti.

b. Studi Kepustakaan

Yaitu menggali landasan teori dari literatur-literatur diperpustakaan serta mempelajari dan memahami permasalahan yang diteliti.

c. Populasi dan Sampel

Populasi adalah jumlah keseluruhan dari objek yang diteliti. Populasi dalam penelitian ini terdiri dari seluruh pemilik industri batik di D₁Y. Dalam penelitian ini digunakan sampel sebanyak 25 perusahaan dari 36 perusahaan batik di Yogyakarta.

5.2. Metode Analisis Data

Dari pokok permasalahan diatas, maka alat ukur kuantitatifnya menggunakan :

5.2.1. Metode Regresi Berganda

Analisis regresi berganda digunakan untuk mengetahui hubungan antara variabel independen dengan variabel dependen, dimana dalam penelitian ini penulis menggunakan 3 variabel. Hubungan antara variabel-variabel tersebut berbentuk linear atau secara inherent linear. Bentuk yang tidak linear tetapi dapat ditransformasikan atau diubah menjadi hubungan yang bersifat linear (Soelistyo, Pengantar Ekonometrika I, BPFE, Yogyakarta, 1982, Hal 235 - 236).

Bentuk umum model yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

$$Y = f(X_1, X_2, X_3)$$

Keterangan:

Y = Produksi Batik (Potong)

X_1 = Nilai Investasi (Ribu Rupiah)

X_2 = Tenaga Kerja (orang)

X_3 = Bahan Baku (Ribu Rupiah)

Bentuk hubungan atau fungsi di atas adalah bentuk yang tidak linear, walaupun tidak linear tetapi apabila secara inherent linear maka model itu diubah atau ditransformasikan pada model regresi berganda

dan agar tercapai maksud dan tujuan dari penelitian dan pengujian hipotesis, maka dipergunakan metode Ekonometri.

Secara umum, bentuk persamaan yang dipergunakan adalah persamaan bentuk linear:

$$Y = a + b_1 X_1 + b_2 X_2 + b_3 X_3 + e$$

Keterangan:

Y	=	Produksi Batik (potong)
a	=	Konstanta
b ₁ , b ₂ , b ₃	=	Koefisien Regresi
e	=	Variabel Pengganggu
X ₁	=	Nilai Investasi (Ribu Rupiah)
X ₂	=	Tenaga Kerja (orang)
X ₃	=	Bahan Baku (Ribu Rupiah)

Dari analisis regresi linear berganda akan diperoleh koefisien regresi linear dari masing-masing variabel. Untuk menguji setiap koefisien regresi, digunakan bantuan analisis Eviews. Pengujian koefisien regresi dilakukan baik secara individual (t-test) dan secara serentak (F-test).

Persamaan diatas digunakan apabila diagram sebaran (scalter plot) menunjukkan hubungan antara variabel dependen dan variabel independen diagonal. Jika diagram sebaran tidak menunjukkan hubungan antara variabel dependen dan variabel independen secara

diagonal maka persamaan diatas dapat ditransformasikan kedalam bentuk logaritma :

$$\text{Ln}Y = a + b_1 \text{Ln} X_1 + b_2 \text{Ln}X_2 + b_3 \text{Ln}X_3 + e$$

Keterangan:

Y = Produksi Batik (potong)

a = Konstanta

b_1, b_2, b_3 = Koefisien Regresi

e = Variabel Pengganggu

X_1 = Nilai Investasi (Ribu Rupiah)

X_2 = Tenaga Kerja (orang)

X_3 = Bahan Baku (Ribu Rupiah)

Model regresi dimaksudkan untuk :

1. Mengukur seberapa besar X_1, \dots, X_3 dapat mempengaruhi perubahan variabel dependen.
2. Mengukur R^2 (R Square) yang berguna untuk mengetahui sebesar variasi X_1, \dots, X_3 terhadap variabel dependen.
3. Mengukur t statistik hasil estimasi komputer, guna mengetahui tingkat signifikan X_1, \dots, X_3 .

Dalam hal ini penulis menggunakan analisis regresi non linier berganda karena dari hasil scatter plot diagram sebaran tidak menunjukkan hubungan antara variabel dependen dan variabel independen secara diagonal, dan model yang digunakan dalam bentuk logaritma.

5.2.2. Uji Hipotesis

Untuk menguji bisa atau tidaknya model regresi tersebut digunakan, serta untuk menguji kebenaran dari hipotesis yang ada, maka perlu diadakan pengujian statistik sebagai berikut:

a. Uji t-Statistik

Dilakukan untuk mengetahui pengaruh variabel bebas secara individual terhadap variabel tidak bebas. Dengan menganggap variabel bebas (independen) lainnya konstan. Kesimpulan hasil uji t dilakukan dengan melihat hasil output regresi dengan bantuan program Eviews dimana jika probabilitas masing-masing variabel kurang dari 5% (0,05) berarti signifikan atau secara terpisah variabel-variabel tersebut dapat mempengaruhi variabel dependen. Begitu pula sebaliknya jika probabilitasnya lebih dari 5% (0,05) berarti tidak signifikan.

Hipotesis yang digunakan adalah:

Untuk uji t (1 sisi) prosedurnya adalah sebagai berikut :

$H_0 : b_i < 0$ berarti tidak terdapat pengaruh nyata antara faktor produksi yang digunakan untuk menghasilkan batik dengan produksi batik.

$H_a : b_i > 0$ berarti terdapat pengaruh nyata antara faktor produksi yang digunakan untuk menghasilkan batik dengan produksi batik.

Nilai t_{hitung} dapat dicari dengan rumus sebagai berikut :

$$T_{hitung} = \frac{B_i}{se_{b_i}}$$

Keterangan :

b_i = Koefisien regresi dari variabel independent

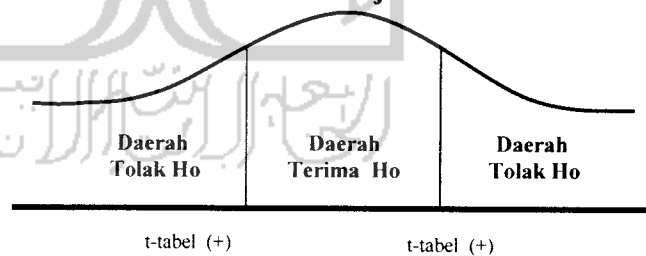
se_{b_i} = Simpangan baku dari variabel independent ke i

Nilai $T_{tabel} = t_{\alpha/2} df (n-k)$

K adalah konstanta dan parameter dari persamaan yang diestimasi. Dalam hal ini koefisien regresi harus diuji secara individu, apabila t_{hitung} lebih besar dari t_{tabel} H_0 ditolak dan H_a diterima, artinya tiap faktor produksi secara individu berpengaruh terhadap produksi batik. Apabila t_{hitung} lebih kecil dari t_{tabel} berarti H_0 diterima dan H_a ditolak. Artinya tiap-tiap faktor produksi secara individu tidak terpengaruh terhadap produksi batik. Untuk pengujian secara individu (uji t) gambarnya secara berikut :

GAMBAR 5.1.

Kurva Uji t



b. Uji F Statistik

Uji F dilakukan untuk mengetahui apakah variabel-variabel independen secara keseluruhan signifikan secara statistik dalam

mempengaruhi variabel dependen apabila nilai probabilitas (F-Statistik) < dari alpha 0,05, maka variabel-variabel independen secara keseluruhan atau secara bersama-sama variabel tersebut berpengaruh terhadap variabel dependen. Nilai F hitung dirumuskan sebagai berikut.

Untuk uji F prosedurnya adalah sebagai berikut :

$H_0 : b_i < 0$ Berarti tidak terdapat pengaruh nyata antara faktor produksi yang digunakan untuk menghasilkan batik dengan produksi batik.

$H_a : b_i > 0$ Berarti terdapat pengaruh nyata antara faktor produksi yang digunakan untuk menghasilkan batik dengan produksi batik.

Nilai F_{hitung} dapat dihitung dengan menggunakan rumus sebagai

$$F_{hit} = \frac{R^2 / (k - 1)}{(1 - R^2) / (N - k)}$$

Keterangan:

R^2 = koefisien determinasi

k = jumlah parameter yang diestimasi termasuk konstanta

n = jumlah sampel

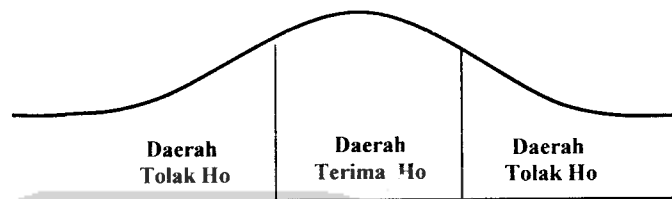
Apabila F_{hitung} lebih besar dari F_{tabel} maka H_0 ditolak dan H_a diterima. Berarti secara serentak faktor produksi yang digunakan berpengaruh nyata terhadap produk batik.

Apabila F_{hitung} lebih kecil dari F_{tabel} maka H_0 diterima dan H_a ditolak, berarti faktor-faktor produksi yang digunakan tidak

berpengaruh nyata terhadap produksi batik. Untuk pengujian secara serentak (uji F) gambarnya adalah :

GAMBAR 5.2.

Kurva Uji F



c. Uji R^2

Uji R^2 digunakan untuk mengukur kebaikan kesesuaian (goodness of fit) dari model regresi dengan lebih dari dua variabel. Koefisien determinasi majemuk R^2 memberikan proporsi atau prosentase, variabel total dalam variabel tidak bebas Y yang dijelaskan oleh variabel yang menjelaskan X secara bersama-sama.

Besaran R^2 dihitung dengan rumus sebagai berikut :

$$R^2 = \frac{\text{Jumlah kuadrat yang dijelaskan (ESS)}}{\text{Jumlah total kuadrat (TSS)}}$$

(Gujarati, 2000, hal 49)

Besaran R^2 terletak antara 0 dan 1, jika $R^2 = 1$ berarti bahwa semua variasi dalam variabel dependen Y dapat dijelaskan oleh variabel-variabel independen X yang digunakan dalam model regresi, sebesar 100%. Jika $R^2 = 0$ berarti bahwa tidak ada variasi dalam variabel dependen Y yang dapat dijelaskan oleh variabel-

variabel independen X. Untuk nilai R^2 diantara 0 dan 1 model dikatakan lebih baik jika R^2 mendekati 1.

5.2.3. Uji Asumsi Klasik

Pengujian asumsi klasik dilakukan untuk melihat apakah model yang diteliti mengalami penyimpangan klasik atau tidak, sehingga pemeriksaan penyimpangan terhadap asumsi klasik ini perlu dilakukan. Asumsi klasik yang dipakai untuk membentuk model adalah uji multikolinearitas, uji autokorelasi dan uji heteroskedastisitas.

a. Autokorelasi

Untuk mendeteksi ada tidaknya autokorelasi (adanya hubungan korelasi diantara anggota-anggota dari persamaan yang tersusun dalam rangking ruang dan waktu), adalah dengan cara melihat nilai Durbin Waston test-nya yang terdapat dalam hasil regresi, kemudian bandingkan dengan d_l dan d_u kritisnya. Berikut adalah tabel letak autokorelasi.

TABEL 4.1

Letak Autokorelasi

Nilai DW	Artinya
$4 - d_l < DW < 4$	Terjadi Autokorelasi negatif
$4 - d_u < DW < 4 - d_l$	Tidak ada kesimpulan
$2 < DW < 4 - d_u$	Tidak terjadi Autokorelasi
$D_u < DW < 2$	Tidak terjadi Autokorelasi
$D_l < DW < d_u$	Tidak ada kesimpulan
$0 < DW < d_l$	Terjadi Autokorelasi positif

b. Multikolinearitas

Multikolinearitas adalah keadaan dimana satu atau lebih variabel independen dapat dinyatakan sebagai kombinasi linier dari variabel independen lainnya atau dengan kata lain variabel-variabel independen yang satu merupakan fungsi variabel dari variabel yang lain. Uji ini pada dasarnya digunakan untuk menguji apakah ada hubungan linier antara variabel-variabel bebas dalam regresi. Dengan menguji uji variabel penjelas yang mana berhubungan dengan variabel penjelas lainnya dengan melihat *matrix correlation*.

c. Heteroskedastisitas

Untuk mendeteksi konstan tidaknya varian atau ada tidaknya faktor pengganggu yang memiliki varian yang tidak sama (tidak konstan). Situasi heteroskedastisitas akan menyebabkan penafsiran koefisien-koefisien regresi menjadi tidak efisien. Hasil tafsiran bisa menjadi kurang dari semestinya melebihi dari semestinya atau menyesatkan.

BAB VI

ANALISIS DAN PEMBAHASAN

6.1. Analisis Deskripsi Data

Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data sekunder, yaitu data yang bersal dari Dinas Perindustrian Daerah Istimewa Yogyakarta. Faktor-faktor yang akan penulis teliti pengaruhnya terhadap hasil produksi batik ada tiga macam antara lain : faktor modal, faktor tenaga kerja, faktor bahan baku, dengan pertimbangan bahwa ketiga faktor tersebut adalah faktor yang sangat berpengaruh.

Untuk satuan tiap variabel, penulis menggunakan potong untuk variabel Y (hasil produksi batik), hal ini karena produksi batik yang dihasilkan sudah baku. Sedangkan untuk variabel X_1 (nilai investasi) menggunakan satuan rupiah, hal ini karena modal yang dikeluarkan untuk produksi batik dihitung berdasarkan nilai investasi pada setiap perusahaan. Sementara itu untuk variabel X_2 (jumlah tenaga kerja) menggunakan satuan orang, hal ini karena jumlah tenaga kerja dihitung berdasarkan jumlah orang yang bekerja pada setiap perusahaan. Kemudian untuk variabel X_3 (bahan baku produksi batik) menggunakan satuan rupiah. Hal ini karena bahan baku yang digunakan untuk produksi batik dihitung berdasarkan biaya bahan baku.

6.2. Analisis Data

Proses analisis regresi yang dilakukan dengan bantuan komputer dengan menggunakan program Eviews dengan menggunakan metode regresi OLS (Ordinary Least Square), akan menghasilkan parameter yang masing-masing variabel independen, dimana parameter tersebut menunjukkan besarnya hubungan antara variabel independen dengan variabel dependen.

Model regresi yang digunakan dalam penelitian ini adalah regresi non linier berganda. Model ini digunakan karena diagram sebaran menunjukkan hubungan antara variabel independen dengan variabel dependen yang tidak menyerupai garis lurus.

Hasil analisis regresi dengan menggunakan program Eviews adalah sebagai berikut :

TABEL 6.1.

Hasil Regresi Produksi Batik di Yogyakarta

Dependent Variable: LY
Method: Least Squares
Date: 07/27/06 Time: 09:15
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	2.175400	1.756634	1.238391	0.2292
LX1	0.067908	0.122729	0.553322	0.5859
LX2	0.038138	0.140957	0.270565	0.7894
LX3	0.428928	0.140766	3.047104	0.0061
R-squared	0.434888	Mean dependent var		8.348423
Adjusted R-squared	0.354158	S.D. dependent var		0.803129
S.E. of regression	0.645429	Akaike info criterion		2.107844
Sum squared resid	8.748156	Schwarz criterion		2.302864
Log likelihood	-22.34805	F-statistic		5.386933
Durbin-Watson stat	2.486544	Prob(F-statistic)		0.006569

Sumber: Data olah

Keterangan :

- Y : Produksi Batik (potong)
 X₁ : Nilai Investasi (Ribu rupiah)
 X₂ : Tenaga Kerja (Orang)
 X₃ : Bahan Baku (Ribu rupiah)

Hasil regresi yang disajikan pada tabel 6.1. menunjukkan bahwa persamaan regresi berganda untuk faktor-faktor yang mempengaruhi produksi batik di Yogyakarta.

R ²	= 0.434888
Adjusted R-Squared	= 0.354158
Durbin-Watson Statistik	= 2.486544
F-Statistik	= 5.386933

6.3. Uji Statistik

Pengujian statistik ini dimaksudkan untuk menyelidiki apakah model regresi linier berganda merupakan model yang tetap untuk menggambarkan hubungan antar variabel dan apakah ada hubungan yang signifikan diantara variabel-variabel dependen dengan variabel-variabel penjelas (seperti uji statistik t, uji statistik F) selain itu kita bisa melihat nilai hasil regresi untuk R² (koefisien determinasi).

6.3.1. Uji Statistik t

Uji statistik t menunjukkan seberapa jauh pengaruh satu variabel penjelas secara individual dalam menerangkan variasi variabel

terikat. Untuk itu kita bisa membandingkan nilai t statistiknya dengan nilai t tabelnya. Jika $t \text{ statistik} > t \text{ tabel}$ maka signifikan, berarti ada pengaruh nyata dari variabel independen terhadap variabel dependen serta sebaliknya.

Langkah-langkah pengujian statistik t :

1. Membuat Hipotesa

- a. $H_0 : \beta_1 < 0$ (tidak ada pengaruh yang signifikan dari variabel independen terhadap variabel dependen)
- b. $H_a : \beta_1 > 0$ (ada pengaruh positif yang signifikan dari variabel independen terhadap variabel dependen)

2. kriteria

H_0 akan diterima dan H_a akan ditolak bila $t \text{ statistik} < t \text{ tabel}$.

H_0 akan ditolak dan H_a akan diterima bila $t \text{ statistik} > t \text{ tabel}$.

3. Mencari t tabel

Dengan interval keyakinan 5% , maka akan diperoleh nilai t tabel sebagai berikut :

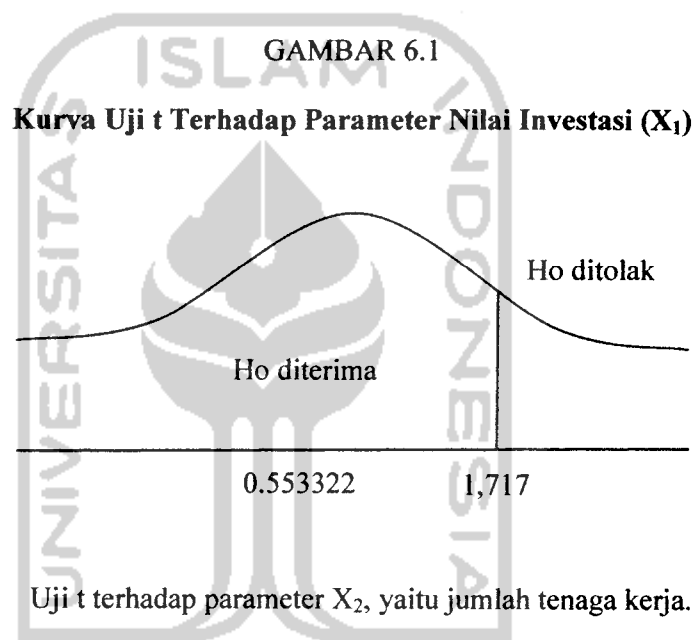
$$\begin{aligned} T \text{ tabel} &= \{ \alpha ; df = (n-k) \} \\ &= \{ 5\% ; (25 - 3) \} \\ &= \{ (0,05) ; (22) \} \\ &= 1,717 \end{aligned}$$

4. Membandingkan nilai t statistik dengan titik kritis menurut tabel.

Dengan melihat nilai hasil regresi pada tabel 6.1 maka akan ditarik kesimpulan sebagai berikut :

- a. Uji t terhadap parameter X_1 , yaitu nilai investasi

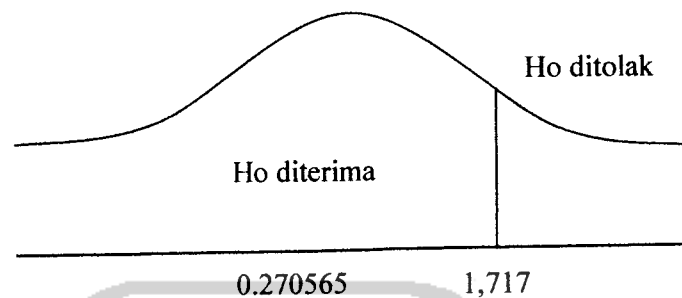
Dengan menggunakan tingkat interval keyakinan 5% dan df 22, maka diperoleh t tabel sebesar 1,717 sedangkan nilai t statistik sebesar 0.553322 dengan pengujian satu sisi ($t \text{ statistik} < t \text{ tabel}$) berarti H_0 diterima dan H_a ditolak, sehingga secara undividu nilai investasi produksi tidak berpengaruh positif signifikan terhadap hasil produksi batik.



- b. Uji t terhadap parameter X_2 , yaitu jumlah tenaga kerja.

Dengan menggunakan tingkat interval keyakinan 5% dan df 22, maka diperoleh t tabel sebesar 1,717, sedangkan nilai t statistik sebesar 0.270565 dengan pengujian satu sisi ($t \text{ statistik} < t \text{ tabel}$) berarti H_0 diterima dan H_a ditolak, sehingga secara undividu jumlah tenaga kerja tidak berpengaruh positif signifikan terhadap hasil produksi batik.

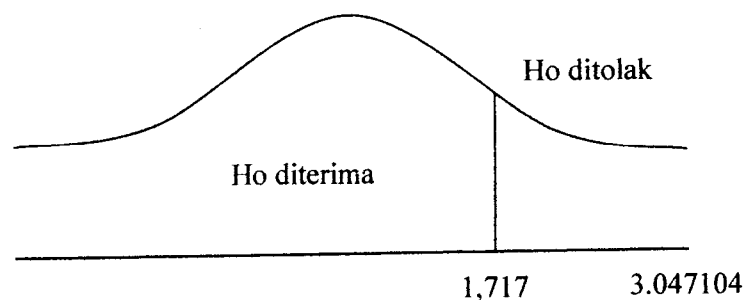
GAMBAR 6.2

Kurva Uji t Terhadap Parameter Jumlah Tenaga Kerja (X_2)

c. Uji t terhadap parameter X_3 , yaitu bahan baku.

Dengan menggunakan tingkat interval keyakinan 5% dan df 22, maka diperoleh t tabel sebesar 1,717, sedangkan nilai t statistik sebesar 3.047104 dengan pengujian satu sisi ($t_{statistik} > t_{tabel}$) berarti H_0 diterima dan H_a ditolak, sehingga secara individu jumlah tenaga kerja berpengaruh positif signifikan terhadap hasil produksi batik.

GAMBAR 6.3

Kurva Uji t Terhadap Parameter Bahan Baku (X_3)

6.3.2. Uji Statistik F

Uji Statistik F merupakan pengujian koefisien regresi secara keseluruhan. Pengujian ini menunjukkan apakah semua variabel bebas yang dimasukkan dalam model mempunyai pengaruh secara bersama-sama terhadap variabel terikat.

Langkah-langkah pengujian statistik F :

1. Membuat Hipotesa

$$H_0 : \beta_1 = \beta_2 = \beta_3 = 0$$

$$H_a : \beta_1 \neq \beta_2 \neq \beta_3 = 0$$

2. Kriteria

H_0 akan diterima dan H_a akan ditolak bila F statistik < F tabel

H_0 akan ditolak dan H_a akan diterima bila F statistik > F tabel

3. Mencari nilai F tabel

Dengan interval keyakinan 5%, maka akan diperoleh nilai F tabel sebagai berikut :

$$F \text{ tabel} = \{ \alpha ; df (k-1); (n-k) \}$$

$$= \{ 5\% ; df (3-1); (25 - 3) \}$$

$$= \{ (0,05) ; (2); (22) \}$$

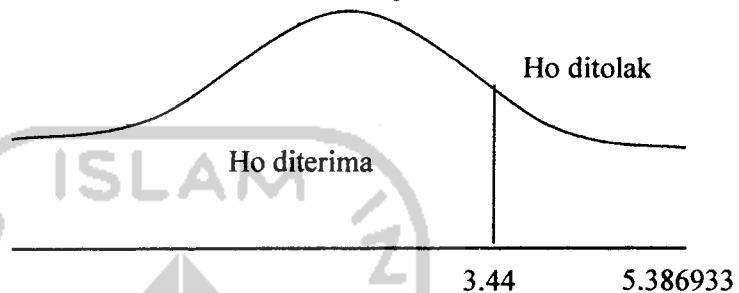
$$= 3.44$$

4. Membandingkan nilai F statistik dengan nilai F menurut tabel.

Dengan melihat nilai hasil regresi pada tabel 6.1. maka akan diperoleh nilai F statistik sebesar 5.386933, hal ini menunjukkan bahwa nilai tersebut signifikan pada $\alpha = 5\%$. Dengan demikian

karena nilai F statistik > F tabel, maka H_0 ditolak yang berarti hipotesa yang menyatakan bahwa modal, jumlah tenaga kerja, dan bahan baku berpengaruh signifikan terhadap jumlah produksi batik di Yogyakarta adalah **TERBUKTI**

GAMBAR 6.4
Kurva Uji F



6.3.3. Koefisien Determinasi R^2

Pengujian ini digunakan untuk mendeteksi atau mengukur seberapa besar prosentase kemampuan dari variabel independen (variabel penjelas), dalam menerangkan variasi total dari variabel dependen (variabel yang dijelaskan). Nilai koefisien determinasi adalah diantara nol dan satu ($0 \leq R^2 \leq 1$).

Menurut hasil regresi yang diperoleh, bahwa nilai R^2 sebesar 0.434888 (atau jika dibulatkan 0,4) artinya 40% adalah perubahan jumlah hasil produksi batik yang dipengaruhi oleh perubahan dari modal, jumlah tenaga kerja dan bahan baku sementara sisanya 60% dipengaruhi oleh variabel independen lainnya yang tidak diikutsertakan dalam model.

6.4. Uji Asumsi Klasik

Pengujian ini dimaksudkan untuk mengetahui (mendeteksi) ada atau tidaknya Heterokedastisitas, Autokorelasi, Multikolinieritas pada hasil regresi yang akan dianalisis.

6.4.1. Autokorelasi

Untuk mengetahui ada atau tidaknya autokorelasi digunakan uji serial Correlation LM Test dengan menggunakan lag 1 yang hasilnya dapat dilihat pada tabel 6.2.

TABEL 6.2.

Hasil Uji Autokorelasi Dengan Serial LM Tes

Breusch-Godfrey Serial Correlation LM Test:

F-statistic	1.758309	Probability	0.191130
Obs*R-squared	5.665890	Probability	0.129046

Test Equation:

Dependent Variable: RESID

Method: Least Squares

Date: 07/28/06 Time: 08:26

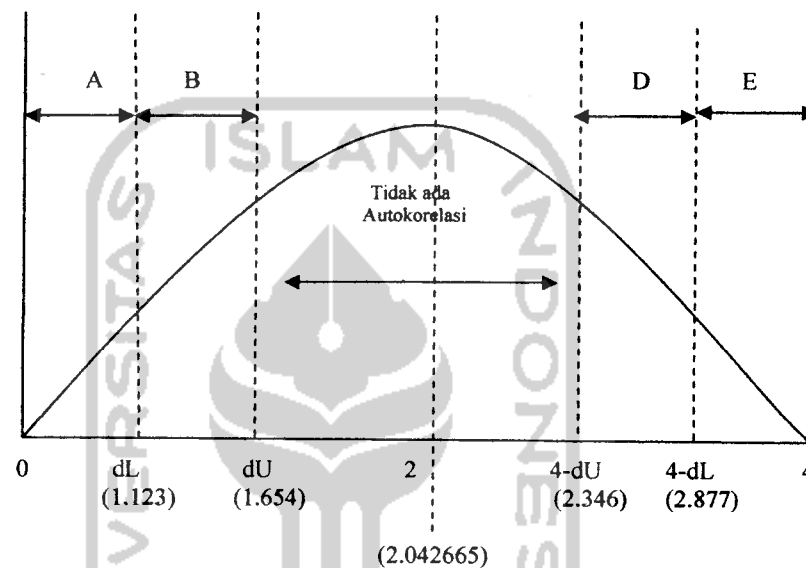
Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	0.289004	1.682303	0.171791	0.8655
LX1	-0.017301	0.119214	-0.145123	0.8862
LX2	0.001646	0.139306	0.011814	0.9907
LX3	-0.006568	0.137522	-0.047760	0.9624
RESID(-1)	-0.112139	0.225156	-0.498053	0.6245
RESID(-2)	0.190591	0.339335	0.561662	0.5813
RESID(-3)	-0.543002	0.320014	-1.696805	0.1070
R-squared	0.226636	Mean dependent var	-1.44E-16	
Adjusted R-squared	-0.031153	S.D. dependent var	0.603744	
S.E. of regression	0.613076	Akaike info criterion	2.090839	
Sum squared resid	6.765513	Schwarz criterion	2.432124	
Log likelihood	-19.13549	F-statistic	0.879154	
Durbin-Watson stat	2.009070	Prob(F-statistic)	0.529541	

Berdasarkan hasil regresi diperoleh nilai Durbin Watson statistik sebesar 2.486544 dengan menggunakan $\alpha = 5\%$

- 1 Nilai tabel DW untuk dL , $(\alpha, k, n) = (0.05, 3, 25) = 1.123$
- 2 Nilai tabel DW untuk dU , $(\alpha, k, n) = (0.05, 3, 25) = 1.654$

GAMBAR 6.5

Hasil Analisis Uji Autokorelasi



Keterangan :

A Adalah tolak H_0 , berarti ada Autokorelasi (+).

B Adalah daerah tanpa keputusan.

C Adalah Terima H_0 atau H_a atau keduanya.

D Adalah Daerah tanpa keputusan.

E Adalah Tolak H_a , berarti ada k Autokorelasi (-).

H_0 Adalah tidak ada Autokorelasi (+).

H_a adalah tidak ada Autokorelasi (-).

Dari gambar uji Autokorelasi dapat disimpulkan bahwa, di dalam analisis ini tidak ada Autokorelasi positif maupun negatif, dengan demikian dapat disimpulkan bahwa model yang dianalisis terbebas atau tidak ada autokorelasi, dilihat pada nilai DW yang diperoleh sebesar 2.042665 yang terletak pada $dU < DW < 4-dU$, yaitu $1.654 < 2.042665 < 2.346$.

6.4.2. Multikolinearitas

Untuk mengetahui ada atau tidaknya multikolinieritas digunakan uji serial correlation LM Test yang hasilnya dapat dilihat pada tabel di bawah ini.

TABEL 6.3

Hasil Uji Multikolinieritas Dengan Menggunakan Uji Korelasi

	LX1	LX2	LX3
LX1	1.000000	0.295947	0.378729
LX2	0.295947	1.000000	0.466076
LX3	0.378729	0.466076	1.000000

Sumber: Data olah

Keterangan :

- Y : Produksi Batik (Potong)
- X₁ : Modal (Ribu Rupiah)
- X₂ : Tenaga Kerja (orang)
- X₃ : Bahan Baku (Ribu Rupiah)

Dari hasil uji Multikolinieritas dengan menggunakan uji korelasi tersebut di atas menunjukkan bahwa hasilnya $< 0,8$ yang berarti bahwa hasil produksi batik di Yogyakarta tidak terdapat Multikolinieritas.

6.4.3. Heteroskedastisitas

Untuk mengetahui ada atau tidaknya heteroskedastisitas digunakan uji White Heteroskedasticity Test yang hasilnya dapat dilihat pada tabel di bawah ini.

TABEL 6.4.
White Heteroskedasticity Test

White Heteroskedasticity Test:				
F-statistic	0.740252	Probability	0.668801	
Obs*R-squared	7.688791	Probability	0.565787	
Test Equation:				
Dependent Variable: RESID^2				
Method: Least Squares				
Date: 07/28/06 Time: 08:22				
Sample: 1 25				
Included observations: 25				
Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-26.12934	31.85958	-0.820141	0.4250
LX1	6.956899	3.886967	1.789801	0.0937
LX1^2	-0.111159	0.136590	-0.813815	0.4285
LX1*LX2	0.294395	0.260932	1.128244	0.2769
LX1*LX3	-0.448689	0.306263	-1.465043	0.1636
LX2	1.802485	3.286321	0.548481	0.5914
LX2^2	-0.079618	0.234536	-0.339472	0.7390
LX2*LX3	-0.384458	0.426887	-0.900608	0.3820
LX3	-2.487580	4.540106	-0.547912	0.5918
LX3^2	0.361027	0.285138	1.266148	0.2248
R-squared	0.307552	Mean dependent var	0.349926	
Adjusted R-squared	-0.107917	S.D. dependent var	0.851692	
S.E. of regression	0.896471	Akaike info criterion	2.908473	
Sum squared resid	12.05491	Schwarz criterion	3.396024	
Log likelihood	-26.35592	F-statistic	0.740252	
Durbin-Watson stat	1.901582	Prob(F-statistic)	0.668801	

Sumber: Data olah

Dari uji heterokedastisitas tersebut diatas menunjukkan bahwa Probabilitasnya > 0.05 yang berarti bahwa tingkat produksi batik di Yogyakarta tidak terdapat adanya heterokedastisitas.

6.5. Interpretasi Data

Dari hasil analisis data pada tabel di atas diperoleh hasil persamaan regresi linier berganda sebagai berikut :

$$\text{Ln}Y = 2.175400 + 0.067908 \text{ Ln}X_1 + 0.038138 \text{ Ln}X_2 + 0.428928 \text{ Ln}X_3$$

Keterangan :

- Y : Produksi Batik (potong)
 X_1 : Nilai Investasi (Ribuan Rupiah)
 X_2 : Tenaga Kerja (orang)
 X_3 : Bahan Baku (Ribuan Rupiah)

Koefisien dari masing-masing variabel tersebut dapat diinterpretasikan sebagai berikut :

1. Nilai konstanta sebesar 2.175400 ini berarti bahwa jumlah produksi (Y) sebesar 147.9108 potong dengan asumsi variabel nilai investasi (X_1), tenaga kerja (X_2), bahan baku (X_3) mempunyai nilai konstan.
2. Bahan baku (X_3)

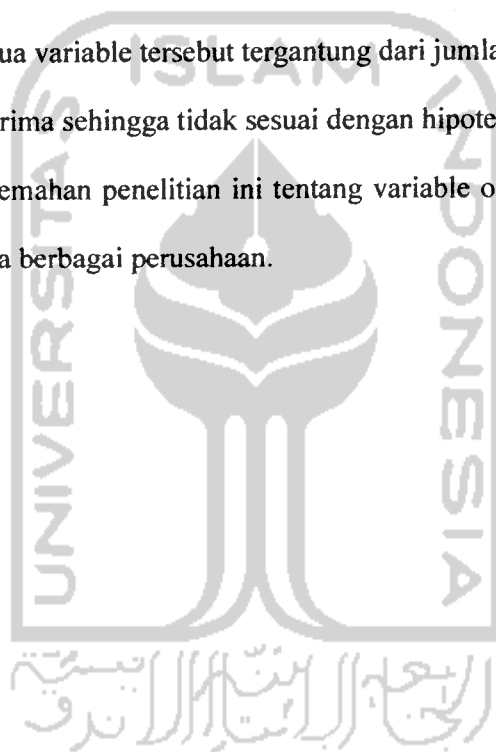
Dari hasil regresi berganda diatas, nilai koefisien untuk bahan baku yaitu sebesar 0.428928 yang menunjukkan bahwa apabila jumlah bahan baku bertambah atau naik sebesar 1 % maka akan mengakibatkan produksi batik naik sebesar 0.43 % dengan asumsi variabel yang lain tetap (ceteris paribus). Sedangkan hasil uji Regresi menunjukkan Probabilitas untuk

variabel modal dan tenaga kerja tidak signifikan terhadap Produksi batik. Hal ini dapat diartikan bahwa semakin banyak modal dan tenaga kerja belum tentu meningkatkan Produksi batik karena produksi batik tergantung dari pesanan pasar.

3. Nilai Investasi (X_1) = 0.067908 dan Tenaga Kerja (X_2) = 0.428928

Untuk variable modal dan tenaga kerja menunjukkan angka yang tidak signifikan dilihat dari nilai probabilitasnya dengan α 5%. Karena dari kedua variable tersebut tergantung dari jumlah pesanan yang diterima sehingga tidak sesuai dengan hipotesis penelitian.

4. Kelemahan penelitian ini tentang variable outputnya tidak sama ukuran pada berbagai perusahaan.



BAB VII

SIMPULAN DAN IMPLIKASI

7.1. Simpulan

Berdasarkan hasil dari analisis dan uraian pada bab-bab sebelumnya, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Hasil Uji R-Squared sebesar 0.434888 yang berarti variabel independen yang berupa bahan baku, nilai investasi, Tenaga kerja mampu menjelaskan variabel Produksi batik (variabel dependen) di Kota Yogyakarta .
2. Hasil Uji asumsi klasik menunjukkan bahwa dalam penelitian ini tidak ada penyakit baik itu multikolinieritas, heterokedastisitas, autokorelasi.
3. Dari hasil uji Regresi menunjukkan Probabilitas untuk variabel nilai investasi dan tenaga kerja tidak signifikan terhadap Produksi batik. Hal ini dapat diartikan bahwa semakin banyak modal dan tenaga kerja belum tentu meningkatkan Produksi batik karena produksi batik tergantung dari pesanan pasar.
4. Dan hasil uji Regresi menunjukkan Probabilitas untuk variabel bahan baku berpengaruh signifikan terhadap produksi batik, ini dapat diartikan naik turunnya produksi batik di Kota Yogyakarta di pengaruhi oleh bahan baku.
5. Dari hasil penelitian ini diperoleh suatu kelemahan yaitu tentang variabel output tidak sama ukuran pada berbagai perusahaan.

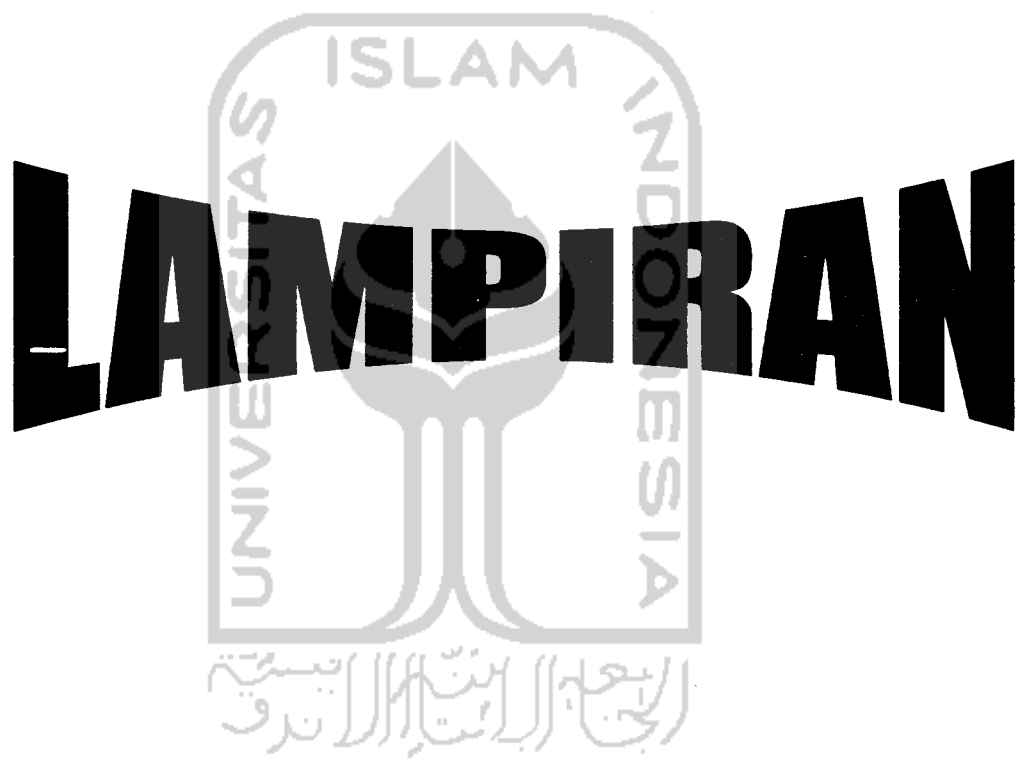
7.2. Implikasi

Berdasarkan kesimpulan yang telah dilakukan, maka penulis dapat memberikan implikasi yang dapat dijadikan bahan pertimbangan dalam Produksi sebagai berikut:

1. Batik yang ada di Yogyakarta untuk saat ini sudah cukup baik.
2. Perlu adanya peningkatan dalam produksi batik di Yogyakarta baik dari segi kualitas dan kuantitasnya sehingga mendukung peningkatan pendapatan bagi pemerintah dan masyarakat..
3. Perlu adanya dukungan dari berbagai pihak baik dari para produsen, pemerintah dan masyarakat untuk pengembangan dan kemajuan industri batik khususnya di Yogyakarta dimasa yang akan datang.
4. Menjadikan industri batik tidak hanya sekedar sebagai usaha kecil tapi juga menjadi usaha yang berskala besar dan nasional.
5. Melestarikan industri batik yang sudah ada di Yogyakarta sekaligus melestarikan cagar budaya agar tidak hilang dikemudian hari.

DAFTAR PUSTAKA

- Dinas Perindustrian, 2004, *Komoditi Prioritas Industri Kecil/ Menengah tahun 2004*, Yogyakarta
- Dumairy, 1996, *Perekonomian Indonesia*, Edisi Kelima, Erlangga, Jakarta.
- Gujarati, Damodar, 2000, *Ekonometri Dasar*, Jakarta, Erlangga.
- Katalog Batik - Indonesia, *Balai Besar Penelitian dan Pengembangan Industri Kerajinan dan Batik 2004*
- Maripat, Diana Dewi, 2003, *Analisis Fungsi Produksi Pada Perusahaan Batik Tulis Elok Susilo Pekalongan*, Skripsi, FE UII, Yogyakarta.
- Nicholson, Walter, 1999, *Teori Ekonomi Makro*, PT Raja Grafindo Persada, Jakarta.
- Pratama Rahardja, Mandala Manurung, 1999, *Teori Ekonomi Mikro Suatu Pengantar*, FE UI. Jakarta.
- Soekartawi, 1994, *Ekonomi Produksi*, Jakarta.
- Sukirno Sadono, 2000, *Makro Ekonomi Modern*, PT Raja Grafindo Persada, Jakarta
- Sudarman Ari, 1996, *Teori Ekonomi Mikro, Ikhtisar Teori dan Soal Jawab*, Edisi Kesatu, BPFE, Yogyakarta.



Lampiran 1

Data Asli Produksi Batik Di Yogyakarta

Perusahaan	Y	X1	X2	X3
Nanang Collection	1800	25000	2	70000
Batik Tulis Cap 17	9600	250000	14	1200000
Abandhu Galery	9500	200000	3	600000
Winoto Hartono	9600	100000	4	300000
Ciptoning	8400	225000	10	600000
HW	3600	11000	7	200000
Plentong	3600	110000	32	300000
Tribuana Nusa Indah	3600	10000	40	120000
Seno	12000	42675	45	900000
Luwes-luwes	6000	100000	30	300000
Batik Indah Roro Djonggrang	9000	121376	90	500000
Widya Asih	3000	140000	23	1400000
Surya Puri	3600	5000	3	100000
Dia Dio	2000	75000	3	40000
M yono Batik	3600	30000	8	200000
Gajah Oya	1200	275000	5	40000
Winoto Sastro	4800	325000	44	350000
Santo SR Gallery	3600	100000	8	100000
Miranda Batik	3900	50000	5	150000
Senastri Batik	3600	100000	45	150000
Tiga Lima Empat	10000	196000	33	225000
Luseka	800	38000	7	24000
Budaya	15750	356000	25	1200000
Mulia Adi Cita	800	60000	14	600000
Niku Collection	4800	450000	20	180000

Sumber: Data olah

Keterangan :

- Y : Produksi Batik (potong)
- X₁ : Nilai Investasi (Ribuan Rupiah)
- X₂ : Tenaga Kerja (orang)
- X₃ : Bahan Baku (Ribuan Rupiah)

Lampiran 2

Data Asli Produksi Batik Di Yogyakarta
Setelah Ln

Perusahaan	LnY	LnX ₁	LnX ₂	LnX ₃
Nanang Collection	7.49554194	10.1266311	0.693147	11.1562505
Batik Tulis Cap 17	9.16951838	12.4292162	2.639057	13.9978321
Abandhu Galery	9.15904708	12.2060726	1.098612	13.3046849
Winoto Hartono	9.16951838	11.5129255	1.386294	12.6115378
Ciptoning	9.03598698	12.3238557	2.302585	13.3046849
HW	8.18868912	9.30565055	1.94591	12.2060726
Plentong	8.18868912	11.6082356	3.465736	12.6115378
Tribuana Nusa Indah	8.18868912	9.21034037	3.688879	11.695247
Seno	9.39266193	10.6613685	3.806662	13.71015
Luwes-luwes	8.69951475	11.5129255	3.401197	12.6115378
Batik Indah R.Djonggrang	9.10497986	11.7066484	4.49981	13.1223634
Widya Asih	8.00636757	11.8493977	3.135494	14.1519828
Surya Puri	8.18868912	8.51719319	1.098612	11.5129255
Dia Dio	7.60090246	11.2252434	1.098612	10.5966347
Myono Batik	8.18868912	10.3089527	2.079442	12.2060726
Gajah Oya	7.09007684	12.5245264	1.609438	10.5966347
Winoto Sastro	8.4763712	12.6915805	3.78419	12.7656884
Santo SR Gallery	8.18868912	11.5129255	2.079442	11.5129255
Miranda Batik	8.26873183	10.8197783	1.609438	11.9183906
Senastri Batik	8.18868912	11.5129255	3.806662	11.9183906
Tiga Lima Empat	9.21034037	12.1858699	3.496508	12.3238557
Luseka	6.68461173	10.5453414	1.94591	10.0858091
Budaya	9.66459564	12.782686	3.218876	13.9978321
Mulia Adi Cita	6.68461173	11.0020998	2.639057	13.3046849
Niku Collection	8.4763712	13.0170029	2.995732	12.1007121

Sumber: Data olah

Keterangan :

Ln Y : Produksi Batik (potong)

Ln X₁ : Nilai Investasi (Ribu Rupiah)

Ln X₂ : Tenaga Kerja (orang)

Ln X₃ : Bahan Baku (Ribu Rupiah)

Lampiran 3

**Hasil Regresi Non Linier Berganda
Produksi Batik Di Yogyakarta**

Dependent Variable: LY
Method: Least Squares
Date: 07/27/06 Time: 09:15
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	2.175400	1.756634	1.238391	0.2292
LX1	0.067908	0.122729	0.553322	0.5859
LX2	0.038138	0.140957	0.270565	0.7894
LX3	0.428928	0.140766	3.047104	0.0061
R-squared	0.434888	Mean dependent var	8.348423	
Adjusted R-squared	0.354158	S.D. dependent var	0.803129	
S.E. of regression	0.645429	Akaike info criterion	2.107844	
Sum squared resid	8.748156	Schwarz criterion	2.302864	
Log likelihood	-22.34805	F-statistic	5.386933	
Durbin-Watson stat	2.486544	Prob(F-statistic)	0.006569	

Sumber: Data olah

Keterangan :

- LY : Produksi Batik (Potong)
Log X₁ : Nilai Investasi (Ribuan Rupiah)
Log X₂ : Tenaga Kerja (orang)
Log X₃ : Bahan Baku (Ribuan Rupiah)

Lampiran 4

Hasil Uji Autokorelasi Dengan Serial LM Test

Breusch-Godfrey Serial Correlation LM Test:

F-statistic	1.758309	Probability	0.191130
Obs*R-squared	5.665890	Probability	0.129046

Test Equation:

Dependent Variable: RESID

Method: Least Squares

Date: 07/28/06 Time: 08:26

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	0.289004	1.682303	0.171791	0.8655
LX1	-0.017301	0.119214	-0.145123	0.8862
LX2	0.001646	0.139306	0.011814	0.9907
LX3	-0.006568	0.137522	-0.047760	0.9624
RESID(-1)	-0.112139	0.225156	-0.498053	0.6245
RESID(-2)	0.190591	0.339335	0.561662	0.5813
RESID(-3)	-0.543002	0.320014	-1.696805	0.1070
R-squared	0.226636	Mean dependent var	-1.44E-16	
Adjusted R-squared	-0.031153	S.D. dependent var	0.603744	
S.E. of regression	0.613076	Akaike info criterion	2.090839	
Sum squared resid	6.765513	Schwarz criterion	2.432124	
Log likelihood	-19.13549	F-statistic	0.879154	
Durbin-Watson stat	2.009070	Prob(F-statistic)	0.529541	

Sumber: Data olah

Lampiran 5

Hasil Uji White Heteroskedasticity Test

White Heteroskedasticity Test:

F-statistic	0.740252	Probability	0.668801
Obs*R-squared	7.688791	Probability	0.565787

Test Equation:

Dependent Variable: RESID^2

Method: Least Squares

Date: 07/28/06 Time: 08:22

Sample: 1 25

Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-26.12934	31.85958	-0.820141	0.4250
LX1	6.956899	3.886967	1.789801	0.0937
LX1^2	-0.111159	0.136590	-0.813815	0.4285
LX1*LX2	0.294395	0.260932	1.128244	0.2769
LX1*LX3	-0.448689	0.306263	-1.465043	0.1636
LX2	1.802485	3.286321	0.548481	0.5914
LX2^2	-0.079618	0.234536	-0.339472	0.7390
LX2*LX3	-0.384458	0.426887	-0.900608	0.3820
LX3	-2.487580	4.540106	-0.547912	0.5918
LX3^2	0.361027	0.285138	1.266148	0.2248
R-squared	0.307552	Mean dependent var	0.349926	
Adjusted R-squared	-0.107917	S.D. dependent var	0.851692	
S.E. of regression	0.896471	Akaike info criterion	2.908473	
Sum squared resid	12.05491	Schwarz criterion	3.396024	
Log likelihood	-26.35592	F-statistic	0.740252	
Durbin-Watson stat	1.901582	Prob(F-statistic)	0.668801	

Sumber: Data olah

Lampiran 6

Hasil Uji Multikolinieritas Dengan Menggunakan Uji Korelasi

	LX1	LX2	LX3
LX1	1.000000	0.295947	0.378729
LX2	0.295947	1.000000	0.466076
LX3	0.378729	0.466076	1.000000

Sumber: Data olah

Keterangan :

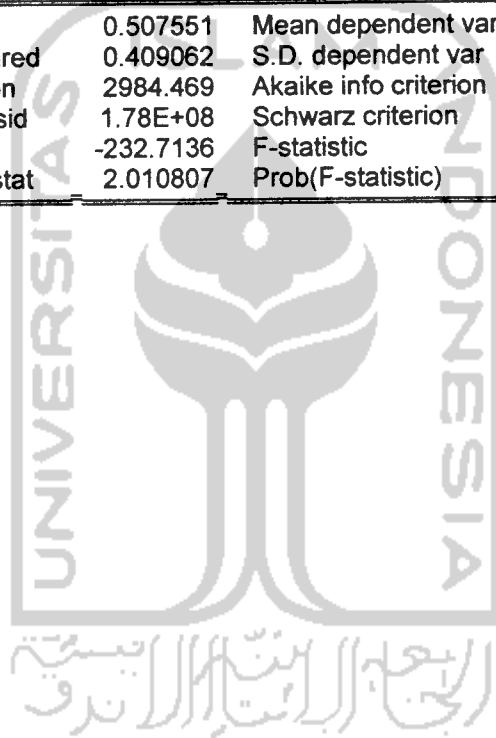
- Y : Produksi Batik (Potong)
 Log X₁ : Nilai Investasi (Ribu Rupiah)
 Log X₂ : Tenaga Kerja (orang)
 Log X₃ : Bahan Baku (Ribu Rupiah)



UJI MWD

Dependent Variable: Y
 Method: Least Squares
 Date: 07/27/06 Time: 09:17
 Sample: 1 25
 Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	2916.169	1218.747	2.392760	0.0267
X1	0.012911	0.006164	2.094595	0.0491
X2	51.97536	31.10265	1.671091	0.1103
X3	0.002414	0.002016	1.197184	0.2452
Z1	-6910.596	3674.160	-1.880864	0.0746
R-squared	0.507551	Mean dependent var	5526.000	
Adjusted R-squared	0.409062	S.D. dependent var	3882.362	
S.E. of regression	2984.469	Akaike info criterion	19.01709	
Sum squared resid	1.78E+08	Schwarz criterion	19.26086	
Log likelihood	-232.7136	F-statistic	5.153343	
Durbin-Watson stat	2.010807	Prob(F-statistic)	0.005096	



Dependent Variable: LY
 Method: Least Squares
 Date: 07/27/06 Time: 09:17
 Sample: 1 25
 Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	1.868691	1.847679	1.011372	0.3239
LX1	0.006576	0.158058	0.041603	0.9672
LX2	-0.041491	0.190858	-0.217393	0.8301
LX3	0.516323	0.199094	2.593367	0.0174
Z2	-0.000168	0.000267	-0.630103	0.5358
R-squared	0.445888	Mean dependent var		8.348423
Adjusted R-squared	0.335066	S.D. dependent var		0.803129
S.E. of regression	0.654900	Akaike info criterion		2.168187
Sum squared resid	8.577873	Schwarz criterion		2.411962
Log likelihood	-22.10234	F-statistic		4.023452
Durbin-Watson stat	2.244523	Prob(F-statistic)		0.014896

