

**ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI**

**INDUSTRI KONVEKSI PAKAIAN KOKO**

**(Studi Kasus di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya,  
Propinsi Jawa Barat April 2004)**

**SKRIPSI**



**Oleh:**

**Nama : Arie Budi Permana**  
**No. Mahasiswa : 00313097**

**UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA**  
**FAKULTAS EKONOMI**  
**YOGYAKARTA**  
**2005**

**ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI**

**INDUSTRI KONVEKSI PAKAIAN KOKO**

**(Studi Kasus di Kecamatan Cibereum Kota Tasikmalaya,  
Propinsi Jawa Barat April 2004)**

**SKRIPSI**

Disusun dan diajukan untuk memenuhi sebagai salah satu syarat untuk  
memperoleh gelar Sarjana Starata-1 jurusan Ekonomi Pembangunan

Pada Fakultas Ekonomi UII

Oleh:

Nama : **Arie Budi Permana**  
No. Mahasiswa : **00313097**

**UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA  
FAKULTAS EKONOMI  
YOGYAKARTA  
2005**

## PENGESAHAN

### ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI INDUSTRI KONVEKSI PAKAIAN KOKO

(Studi Kasus di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya,  
Propinsi Jawa Barat April 2004)

Oleh:

Nama : Arie Budi Permana  
Nomor Mahasiswa : 00313097  
Jurusan : Ekonomi Pembangunan

Yogyakarta, 13/6-2005

Telah Disetujui dan Disahkan Oleh

Dosen Pembimbing



(Drs. Nur Feriyanto M. Si.)

BERITA ACARA UJIAN SKRIPSI

SKRIPSI BERJUDUL

ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI  
INDUSTRI KONVEKSI PAKAIAN KOKO

(Studi Kasus di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya,  
Propinsi Jawa Barat April 2004)

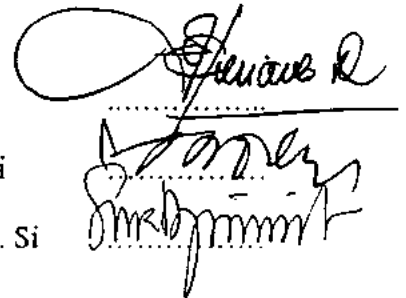
Disusun Oleh : ARIE BUDI PERMANA  
Nomor Mahasiswa : 00313097

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji dan dinyatakan LULUS  
Pada tanggal 26 Agustus 2005

Penguji/Pembimbing Skripsi : DRS. NUR FERİYANTO, M. Si

Penguji I : DRA. INDAH SUSANTUN, M. Si

Penguji II : DRA. SARASTRI MUMPUNI, M. Si



Mengetahui  
Dekan Fakultas Ekonomi  
Universitas Islam Indonesia



DRS. SUWARSONO, MA

## MOTTO

*"Jadikanlah Sabar dan Sholat Sebagai Penolongmu  
Sungguh Allah Bersama Orang-Orang Yang Sabar"*

*(QS. Al-Baqarah: 45)*

*"Allah Meninggikan Orang yang Beriman Di Antara Kamu dan  
Orang-Orang yang Berilmu Pengetahuan Beberapa Derajat Lebih Tinggi"*

*(QS Mujadillah: 11)*

*"Sesungguhnya Bersama Kesukaran Itu Ada Kemudahan,  
Karena Itu, Apabila kamu Telah selesai Suatu Tugas,  
Mulailah Tugas Yang Lain Dengan Sungguh-Sungguh,  
Dan Hanya Kepada Tuhanmulah Hendakjya Kamu Berharap"*

*(QS Syarhi: 6-8)*

*"Insya Allah Allah Akan Selalu Mendengar Do'a Orang-Orang  
Yang Giat Berusaha Tanpa Keraguan dan Putus Asa Serta  
Orang-Orang yang Bertawakal Di Jalan-Nya"*

## *LEMBAR PERSEMBAHAN*

*Dengan Penuh Rasa Syukur  
Kupersembahkan karyaku ini kepada*

*Allah, Tuhan Yang Maha Esa  
Untuk semua anugerah dan karunia-Nya sampai detik ini  
Thank You for blessing my roads*

*Alm. Ayahanda H. Aang Budiana, semoga diterima disisi Allah, amin...*

*Dan Ibunda Hj. Ade Yayah Tercinta*

*Teh Aneu Sareng A Indra yang sangat aku sayangi dan selalu menyayangiku  
Membuat setiap hari ku menjadi sangat berharga*

*Teman kost Dalang Sopotryono: Meli, Agung, Imron Mulyadi, Dani, Burhan,  
dan teman-teman EP'00 makasih banyak ya*

*Teman-temanku: Obes, Eko, Abox, Zamboel, dan semuanya thank's a lot*

*Sahabatku Evi & Siska, semoga persahabatan kita langgeng*

## KATA PENGANTAR

Segala puji dan syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan karuni-Nya, sehingga Alhamdulillah penulis dapat menyelesaikan skripsi yang berjudul “ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI INDUSTRI KONVEKSI PAKAIAN KOKO” (Studi kasus di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya Propinsi Jawa Barat April 2004).

Skripsi ini disusun sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar sarjana Ekonomi Pada Fakultas Ekonomi Universitas Islam Indonesia jurusan Ekonomi Pembangunan Program Starata-I di Yogyakarta.

Dalam penulisan skripsi ini penulis banyak menerima bantuan, bimbingan dan dorongan dari berbagai pihak, sehingga dalam kesempatan ini penulis dengan segala kerendahan hati menyampaikan rasa terimakasih yang sebesar-besarnya kepada:

1. bapak Drs. Nur Feriyanto, M.Si, selaku dosen pembimbing skripsi yang telah banyak memberikan bimbingan, pengarahan dan dorongan serta motivasi bagi penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
2. Bapak Drs. Suwarsono Muhammad, MA, selaku dekan Fakultas Ekonomi Universitas Islam Indonesia yang telah memberikan izin penelitian.
3. Bapak camat Cibeureum yang telah memberikan izin untuk melakukan penelitian.

4. Alm. Ayahanda, Ibunda dan kakak-kakakku tercinta yang telah memberikan dorongan, semangat dan do'a pada penulis dalam menyelesaikan skripsi ini.
5. Semua pihak yang telah membantu, yang tidak dapat penulis sebutkan satu persatu.

Dalam penyusunan skripsi ini, penulis menyadari bahwa masih banyak kekurangan baik dari segi bahasa, materi dan pembahasannya. Akhir kata semoga skripsi ini bermanfaat bagi semua pihak.

Yogyakarta, Juli 2005

Penulis

Arie Budi Permana



## DAFTAR ISI

	Halaman
HALAMAN JUDUL .....	i
HALAMAN PENGESAHAN .....	ii
HALAMAN MOTTO.....	v
HALAMAN PERSEMBAHAN .....	iv
KATA PENGANTAR .....	vi
DAFTAR ISI .....	viii
DAFTAR TABEL .....	xii
DAFTAR GAMBAR .....	xiii
<b>BAB I PENDAHULUAN</b>	
1.1. Latar Belakang Masalah .....	1
1.2. Rumusan Masalah .....	3
1.3. Pembatasan Masalah.....	4
1.4. Tujuan Penelitian.....	4
1.5. Manfaat Penelitian .....	5
1.6. Sistematika Penulisan .....	5
<b>BAB II TINJAUAN OBJEK PENELITIAN</b>	
2.1. Industri Konveksi Pakaian Koko di Daerah Penelitian.....	7
2.2 Karakteristik Responden.....	8
2.2.1 Umur.....	8
2.2.2 Tingkat Pendidikan.....	9

2.2.3 Lama Berusaha.....	10
2.3 Produksi.....	11
2.3.1 Proses Produksi.....	11
2.3.2 Volume Produksi.....	12
2.3.3 Permodalan.....	13
2.3.4 Bahan Baku.....	13
2.3.5 Tenaga Kerja.....	14
2.3.6 Tempat Produksi.....	14
 BAB III  LANDASAN TEORI	
3.1 Pengertian Industri.....	16
3.2 Macam-macam Industri.....	16
3.3 Indutri Pedesaan.....	18
3.4 Industri Kecil.....	19
3.5 Produksi.....	20
3.5.1 Faktor-faktor Yang Mempengaruhi Dalam Produksi.....	20
3.5.2 Teori Produksi Jangka Pendek.....	21
3.5.3 Hukum Pertambahan Yang Semakin Berkurang.....	21
3.5.4 Tiga Tahapm Produksi.....	25
3.5.4 Teori Produksi Jangka Panjang.....	26
3.5.6 Fungsi Produksi.....	27
3.5.7 Elastisita Produksi.....	28
3.6 Hipotesa.....	28

## BAB IV METODE PENELITIAN

4.1 Obyek Penelitian.....	30
4.2. Definisi Variabel yang Digunakan.....	30
4.3 Populasi.....	31
4.4 Cara Pengambilan Data.....	31
4.5 Metode Analisis.....	32
4.5.1 Tinjauan Pustaka.....	32
4.5.2 Alat Analisis.....	32
4.5.2.1 Regresi Berganda.....	32
4.5.2.2 Regresi Linear Berganda.....	33
4.5.3 Pengujian Hipotesa.....	34
4.5.3.1 Uji t.....	34
4.5.3.2 Uji F.....	36
4.5.3.3 Koefisien Determinasi.....	37
4.5.3.4 Pengujian Asumsi Klasik.....	38
4.5.3.4.1 Uji Auto Korelasi.....	38
4.5.3.4.2 Uji Multikolineaitas.....	39
4.5.3.4.3 Uji Heteroskedastisitas.....	41

## BAB V ANALISIS DATA

5.1 Deskripsi Data.....	42
5.2 Analisis Data.....	43
5.3 Pengujian Statistik.....	45
5.3.1 Pengujian Secara Parsial.....	45

5.3.1.1 Pengujian Terhadap Modal Tetap (X <sub>1</sub> ).....	46
5.3.1.2 Pengujian Terhadap Bahan Baku (X <sub>2</sub> ).....	47
5.3.1.3 Pengujian Terhadap Jam Kerja (X <sub>3</sub> ).....	48
5.3.2 Pengujian Secara Serempak.....	49
5.3.3 Koefisien Determinasi.....	51
5.4 Pengujian Asumsi Klasik.....	51
5.4.1 Uji Autokorelasi.....	51
5.4.2 Uji Multikolinearitas.....	53
5.4.3 Uji Heteroskedastisitas.....	54
5.5 Analisis Elastisitas.....	56
5.6 Interpretasi Ekonomi.....	57
<b>BAB VI KESIMPULAN DAN IMPLIKASI</b>	
6.1. Kesimpulan.....	58
6.2. Implikasi.....	59
<b>DAFTAR PUSTAKA</b>	
<b>DAFTAR TABEL</b>	
<b>DAFTAR GAMBAR</b>	
<b>DAFTAR LAMPIRAN</b>	

## DAFTAR TABEL

	Halaman
Tabel 2.1 Industri konveksi pakaian koko.....	8
Tabel 2.2 Jumlah pengrajin menurut umurdi Kecamatan Cibeureum.....	9
Tabel 2.3 Komposisi pengrajuin menurut tingkat pendidikan.....	10
Tabel 2.4 Komposisi pengrajuin menurut lama usaha.....	11
Tabel 5.1 Nilai <i>t hitung</i> Tiap Variabel Bebas .....	46
Tabel 5.2 Hasil Pegujian Multikolinearitas.....	54
Tabel 5.3 Hasil perhitungan elastisitas.....	56

## DAFTAR GAMBAR

	Halaman
Gambar 3.1 Kirva produksi marginal.....	22
Gambar 4.1 Sketergram Model Linear.....	34
Gambar 4.2 Uji t Statistik .....	35
Gambar 4.3 Uji f Statistik.....	37
Gambar 4.4 Statistik Durbin Watson.....	39
Gambar 5.1. Uji t Statistik Variabel modal.....	47
Gambar 5.2. Uji t Statistik Variabel bahan baku.....	48
Gambar 5.3. Uji t Statistik Variabel jam kerja.....	49
Gambar 5.4. Kurva Distribusi F-Statistk.....	50
Gambar 5.5. Statistik Durbin Watson .....	52

# BAB I

## PENDAHULUAN

### 1.1 Latar Belakang Masalah

Sebagian besar penduduk Indonesia kesejahteraan sosialnya masih rendah, terutama masalah ekonomi yaitu bagaimana meningkatkan tenaga kerja atau peluang kerja untuk meningkatkan pendapatan dan bagaimana dapat bekerja sama dalam kegiatan ekonomi mereka.

Upaya yang dapat dilakukan untuk menghadapi masalah ekonomi yaitu berusaha untuk mendapatkan pendapatan nyata perkapita penduduk dalam waktu singkat. Pembangunan sering dikaitkan dengan proses industrialisasi karena keduanya dianggap mempunyai pengertian yang sama. Pembangunan industri merupakan bagian dari pembangunan nasional secara keseluruhan. Pada dasarnya proses industrialisasi dan pembangunan industri merupakan satu jalur kegiatan untuk meningkatkan kesejahteraan rakyat dalam arti tingkat hidup yang lebih baik.

Industri mempunyai peranan sebagai sektor pemimpin dalam arti bahwa pembangunan industri juga akan memicu dan mengangkat pembangunan sektor-sektor lain, seperti sektor pertanian dan jasa. Pertumbuhan ekonomi yang pesat akan menaikkan sektor pertanian untuk menyediakan bahan-bahan baku bagi industri. Sektor jasa pun berkembang dengan adanya industrialisasi tersebut, misalnya berdirinya lembaga-lembaga pemasaran, periklanan dan sebagainya

yang kesemuanya itu nanti dapat mendukung lajunya pertumbuhan industri. Keadaan tersebut akan menyebabkan meluasnya peluang kerja yang pada akhirnya akan menyebabkan meluasnya peluang kerja yang pada akhirnya akan meningkatkan pendapatan dan permintaan masyarakat (daya belinya). Kenaikan pendapatan dan daya beli menunjukkan bahwa perekonomian tumbuh dan sehat (Lincoln Arsyad, 1998:168-169).

Industrialisasi merupakan suatu usaha untuk meningkatkan mutu sumber daya dan kemampuan meningkatkan secara optimal sumber daya alam dan sumber daya lainnya. Hal ini berarti pula sebagai usaha untuk meningkatkan produktifitas tenaga kerja dan manusia disertai usaha untuk meluaskan ruang lingkup kegiatan manusia.

Industri kecil mempunyai manfaat sosial yaitu pertama: industri kecil dapat menciptakan peluang berusaha yang lebih luas dengan pembiayaan yang relatif murah, kedua: industri kecil turut mengambil peranan dalam meningkatkan mobilisasi tabungan domestik dan manfaat sosial, ketiga: industri kecil mempunyai kedudukan komplementer terhadap industri besar dan sedang, karena industri kecil menghasilkan produk relatif murah dan sederhana sebab sebagian industri yang terdapat di pedesaan dan dikerjakan oleh golongan ekonomi lemah.

Salah satu bentuk industri kecil adalah industri rumah tangga. Dalam kegiatan operasinya satu sama lain bersaing untuk bisa memproduksi dan meningkatkan kualitas produksi untuk memenuhi selera konsumen. Untuk mencapai tujuan mencari keuntungan yang maksimum, maka dalam kegiatan produksinya perlu mengatur penggunaan faktor-faktor produksi dengan cara yang



seefisien mungkin sehingga usaha memaksimalkan keuntungan dapat dicapai cara yang paling efisien.

Salah satu industri kecil yang terdapat di Kota Tasikmalaya adalah industri konveksi yang berada di kecamatan Cibeureum, dimana industri konveksi ini cukup banyak digeluti masyarakat sebagai mata pencahariannya.

Dengan latar belakang masalah tersebut diatas, dalam penulisan skripsi ini penulis mengambil judul : “ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI INDUSTRI KONVEKSI PAKAIAN KOKO (Studi kasus di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya April 2004)”.

## **1.2 Rumusan Masalah**

Beberapa masalah yang diajukan dalam penelitian mengenai analisis faktor- faktor yang mempengaruhi produksi industri konveksi pakaian koko yang meliputi modal, bahan baku, dan jam kerja dapat dirumuskan sebagai berikut:

1. Bagaimana pengaruh modal tetap terhadap produksi industri konveksi pakaian koko di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya?
2. Bagaimana pengaruh bahan baku terhadap produksi industri konveksi pakaian koko Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya?
3. Bagaimana pengaruh jam kerja terhadap produksi industri konveksi pakaian koko Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya?
4. Seberapa besar pengaruh variabel modal tetap, bahan baku dan jam kerja secara bersama terhadap produksi industri konveksi pakaian koko Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya?

### **1.3 Pembatasan Masalah**

Sehubungan dengan banyaknya faktor-faktor yang mempengaruhi produksi industri konveksi pakaian koko, namun karena adanya keterbatasan waktu dan dana maka peneliti membatasi penelitian yang dilakukan. Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

- a. Penelitian secara mendalam dan intensif dilaksanakan di sentra industri konveksi pakaian koko di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya Propinsi Jawa Barat, dengan metode pengambilan sampel dari total industri konveksi pakaian koko di daerah ini.
- b. Variabel-variabel yang diteliti sebagai variabel yang berpengaruh terhadap produksi pada industri konveksi pakaian koko di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya, dibatasi dibatasi hanya 3 faktor yaitu modal tetap, bahan baku dan jam kerja.

### **1.4. Tujuan Penelitian**

Beberapa tujuan utama dalam penelitian ini adalah:

- a. Untuk menganalisis seberapa besar pengaruh modal tetap terhadap produksi industri konveksi pakaian koko.
- b. Untuk menganalisis seberapa besar pengaruh bahan baku terhadap produksi industri konveksi pakaian koko.
- c. Untuk menganalisis seberapa besar pengaruh jam kerja terhadap produksi industri konveksi pakaian koko.

## **1.5 Manfaat Kegiatan**

Adapun manfaat kegiatan penelitian ini adalah:

- a. Diharapkan dapat menjadi sumbangan pemikiran bagi pemerintah dalam rangka mengupayakan pengembangan industri kecil khususnya industri konveksi pakaian koko.
- b. Bagi para pengusaha dapat dijadikan bahan masukan dalam rangka meningkatkan produksinya.
- c. Melengkapi syarat untuk memperoleh gelar kesarjanaan jurusan Ekonomi Pembangunan pada Universitas Islam Indonesia.

## **1.6. Sistematika Penulisan**

Dalam memudahkan dan memperjelas penulisan skripsi ini penulis menggunakan sistematika penulisan, hal ini dimaksudkan agar penulisan ini agar lebih terfokus. Adapun sistematika penulisan ini adalah:

### **BAB I PENDAHULUAN**

Membahas mengenai latar belakang masalah, rumusan masalah, batasan masalah, tujuan dan manfaat penelitian dan sistematika penulisan.

### **BAB II GAMBARAN UMUM OBYEK PENELITIAN**

Bab ini merupakan uraian/diskripsi/gambaran secara umum atas obyek penelitian.

### BAB III LANDASAN TEORI

Dalam bab ini memuat teori-teori yang relevan yang menjadi acuan dalam penulisan

### BAB IV METODE PENELITIAN

Akan dijelaskan tentang metode estimasi data yang digunakan dalam penelitian ini, serta pengujian-pengujian yang akan dilakukan terhadap hasil estimasi yang diperoleh.

### BAB V ANALISIS DATA

Berisi hasil analisis data yang diperoleh dalam penelitian.

### BAB VI KESIMPULAN DAN IMPLIKASI

Bab ini merupakan bab penutup yang berisi kesimpulan dan implikasi dari hasil analisis data pada bab-bab sebelumnya.

## **BAB II**

### **GAMBARAN UMUM OBYEK PENELITIAN**

#### **2.1. Industri Konveksi Pakaian Koko di Daerah Penelitian**

Industri konveksi di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya terkenal sejak dulu dan merupakan industri yang bersifat turun temurun. Peranan industri konveksi di Kecamatan Cibeureum sangat penting peranannya dalam pembangunan, karena salah satu industri kecil ini mampu menyediakan lapangan kerja yang cukup besar.

Konveksi adalah salah satu jenis produksi pakaian jadi dimana pakaian ini merupakan kain yang telah dipotong sesuai dengan pola-pola, kemudian sisi-sisinya dijahit secara manual dan menggunakan alat berupa mesin jahit.

Industri konveksi pakaian koko yang diteliti terletak di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya, Propinsi Jawa Barat. Diantara empat belas Desa atau Kelurahan yang banyak terdapat usaha konveksi pakaian koko ada di empat kelurahan. Kelurahan tersebut adalah kelurahan atau desa Setianegara, desa Kotabaru, desa Awipari dan desa Ciakar.

Dari empat kelurahan atau desa tersebut terdapat 30 industri konveksi pakaian koko. Berikut ini adalah nama – nama perusahaan, nama pengusaha dan alamat industri konveksi pakaian koko:

Dari empat kelurahan atau desa tersebut terdapat 30 industri konveksi pakaian koko. Berikut ini adalah nama – nama perusahaan, nama pengusaha dan alamat industri konveksi pakaian koko:

**Tabel 2.1**  
Industri Konveksi Pakaian Koko

No	Perusahaan	Pemilik	Alamat/Desa
1	Yuliany	Hj. Ade Yayah	Setianegara
2	Nabila Collection	H. M. Ayi Abdillah	Setianegara
3	Ar-Riffa	Hj. Ane Y	Setianegara
4	Kurnia	Lukman H	Setianegara
5	Luqiana	Andi Mulyana	Setianegara
6	Noer Collection	Nurhayati	Setianegara
7	Bintang Exlusive	Indra Lesmana	Setianegara
8	Cahaya Indah	H. Acem	Setianegara
9	Purnami	Ujang H	Setianegara
10	Swary	Aceng S	Kotabaru
11	Muslim	H. Uun	Kotabaru
12	AMI	Maman S	Kotabaru
13	Smart	Hj. Sanah	Kotabaru
14	Lusiana	H. Dirman	Kotabaru
15	BM Creation	H. Birin	Kotabaru
16	Nury	Hj. Eem	Kotabaru
17	Rahman	Kundang	Awipari
18	Setia	Moh. Surya	Awipari
19	Holis	Gunawan	Awipari
20	Nugraha	Salim. M	Awipari
21	Ageung	H. Syarif	Ciakar
22	Taqwa	Firman S	Ciakar
23	Fakhri	Fakhri	Ciakar
24	Surya	Hassan K	Ciakar
25	Hidayah	Ahmad Hidayat	Awipari
26	Rahma	Rahmawati	Awipari
27	Ikhlas	Elom L	Awipari
28	Mulia	Haris R	Ciakar
29	Santika	M. Abidin	Ciakar
30	Dase	Ace M	Kotabaru

Sumber: data primer

antara 39 sampai umur 45 tahun yaitu sebesar 30% dan rata-rata pengrajin berumur 44,8 tahun, umur terendah 26 tahun sedangkan umur tertinggi 62 tahun. Secara rinci jumlah responden yang dikelompokkan menurut umur disajikan dalam tabel 2.1 :

**Tabel 2.2**

**Jumlah Pengrajin Sampel Menurut Umur di Kecamatan Cibeureum, 2004**

Kelompok Umur ( Tahun)	Jumlah ( Pengrajin )	Persentase
26 - 32	2	6,67
33 - 38	6	20,00
39 - 45	9	30,00
46 - 52	8	26,67
53 - 59	2	6,66
60 - 66	3	10,00
Jumlah	30	100,00

Sumber : data primer

### **2.2.2. Tingkat Pendidikan**

Menurut data primer yang diperoleh dari para pengrajin konveksi pakaian koko sampel di Kecamatan Cibeureum, bahwa pendidikan dari para pengrajin konveksi pakaian koko di Kecamatan Cibeureum paling banyak berpendidikan tamatan SMA yaitu sebesar 43,33% dari jumlah pengrajin, dan

sebagian kecil tamatan perguruan tinggi yaitu sebesar 3 pengrajin atau sebesar 10% dari jumlah pengrajin. Secara rinci jumlah responden menurut tingkat pendidikan ditunjukkan pada tabel 2.2 sebagai berikut :

**Tabel 2.3**

Komposisi Pengrajin Menurut Tingkat pendidikan

Pendidikan	Jumlah ( orang )	Persentase
Tamat SMP/SLTP	5	16,67
Tamat SMA/SLTA	9	30,00
Tamat Akademi	13	43,33
Tamat Perguruan Tinggi	3	10,00
Jumlah	30	100,00

Sumber : data primer

### 2.2.3. Lama Berusaha

Menurut data primer yang diperoleh dari para pengrajin konveksi pakaian koko sampel di kecamatan Cibeureum, bahwa lama usaha dari para pengrajin konveksi pakaian koko di kecamatan Cibeureum paling banyak antara 18 - 21 tahun yaitu sebesar 8 pengrajin atau 26,67%, paling sedikit antara 26-29 tahun yaitu ada 3 pengrajin atau sebesar 10% , dan rata-rata lama usaha dari pengrajin konveksi pakaian koko 18 tahun. Secara rinci lama berusaha dalam



menjalankan industri konveksi pakaian koko ditunjukkan pada tabel 2.3. sebagai berikut :

**Tabel 2.4**  
**Komposisi Pengrajin Sampel Menurut Lama Usaha**

Lama Usaha ( Tahun )	Jumlah Pengrajin	Persentase
6 - 9	4	13,33
10 - 13	4	13,33
14 - 17	5	16,67
18 - 21	8	26,67
22 - 25	6	20
26 - 29	3	10
Jumlah	30	100,00

Sumber : data primer

## **2.3. Produksi**

### **2.3.1. Proses Produksi**

Dalam proses produksi pengusaha industri konveksi pakaian koko membeli bahan kain dalam bentuk gulungan atau piss dan kemudian kain tersebut dipotong-potong sesuai dengan pola pakaian yang akan dibuat.

Proses produksi :

1. Kain dipotong sesuai pola
2. Sisi – sisinya diobras
3. Dibordir
4. Dijahit
5. Pemasangan kancing
6. Finishing

### **2.3.2. Volume Produksi**

Industri konveksi pakaian koko dalam produksinya membutuhkan waktu yang relatif cepat. Besar kecilnya volume konveksi lebih banyak dipengaruhi oleh jumlah jam kerja yang dicurahkan untuk memproduksi pakaian koko, selain itu dipengaruhi oleh jumlah modal tetap, jumlah tenaga kerja, jumlah bahan baku dan permintaan pasar.

Industri konveksi sangat dipengaruhi oleh fluktuasi pasar. Hal ini disebabkan oleh pasar industri pakaian jadi yang terdiri dari golongan ekonomi menengah kebawah. Didalam golongan masyarakat ini, boleh dikatakan bahwa kebutuhan sandang bukan merupakan kebutuhan pokok yang pemenuhannya dapat dipindahkan. Mereka kebanyakan dekat dengan batas subsistensinya sehingga membeli pakaian hanya pada saat-saat tertentu saja misalnya membeli pakaian koko hanya pada saat menghadapi hari raya Idul Fitri. Pada kesempatan ini permintaan terhadap pakaian koko jadi meningkat dengan sendirinya menyebabkan produksi meningkat pula.

### **2.3.3. Permodalan**

Pengertian permodalan dalam artian yang lebih luas dimana modal itu meliputi baik modal dalam bentuk uang maupun dalam barang misalnya mesin, barang – barang dan lain sebagainya (Bambang Riyanto, 1989 : 10).

Modal untuk industri konveksi pakaian koko yang dimiliki pengusaha relatif besar. Modal ini terdiri dari modal tetap yaitu mesin jahit, mesin bordir, mesin potong dan gunting serta modal tidak tetap yang berupa uang atau disebut modal kerja. Modal ini digunakan untuk membelanjai operasinya sehari-hari, misalnya untuk memberikan persekot pembelian bahan baku, membayar upah pekerja, membeli bahan baku lainnya dan sebagainya, dimana uang atau dana yang akan dikeluarkan akan dapat dikembalikan lagi masuk kedalam perusahaan dalam jangka waktu yang relatif pendek melalui penjualan produksinya. Uang yang masuk yang berasal dari penjualan produk tersebut akan segera dikeluarkan lagi untuk membiayai operasi selanjutnya.

### **2.3.4. Bahan Baku**

Bahan baku yang digunakan dalam industri konveksi pakaian koko berupa kain dibeli dalam bentuk gulungan atau pis, sedangkan benang jahit dan benang bordir dibeli dalam satuan lusin. Dalam pembelian bahan baku para pengusaha membayar tunai atau dapat mengambil bahan baku terlebih dahulu dengan uang yang ada sedangkan kekurangan pembayaran akan dilunasi pada saat mereka mengambil atau membeli bahan baku berikutnya.

### **2.3.5. Tenaga Kerja**

Sebagian besar tenaga kerja dalam industri konveksi pakaian koko adalah wanita yang sudah berumah tangga tapi masih relatif muda, dan sebagian lagi remaja-remaja putra dan putri. Dalam satu rumah tangga rata-rata terdapat 2 sampai 4 orang tenaga kerja sendiri-sendiri dan tenaga kerja dari luar. Tenaga kerja sendiri maksudnya tenaga kerja dari anggota keluarga yang ikut bekerja dalam usaha konveksi pakaian koko, sedangkan tenaga kerja dari luar adalah mereka yang bekerja hanya sebagai buruh penjahit.

Pada umumnya tingkat pendidikan para penjahit adalah lulusan SMP dan hanya beberapa orang yang lulusan SLTA. Umur para penjahit sekitar antara 15 sampai 60 tahun.

Keahlian menjahit didapat dari keluarga masing-masing secara turun-temurun, ada juga yang mengikuti kursus. Lama belajar menjahit sekitar 2 sampai 4 minggu tetapi untuk menjahit tingkat terampil dimana mampu memotong, mengukur, dan menjahit segala jenis pakaian diperlukan waktu sekitar 2 sampai 4 bulan.

### **2.3.6. Tempat Produksi**

Dalam industri konveksi tempat untuk bekerja menjahit tidak membutuhkan tempat khusus, tempat kerja dan tempat tinggal menjadi satu didalam suatu bangunan rumah. Biasanya mereka mulai menjahit dari jam

07.30 sampai jam 16.00, sedangkan sebagian pekerja yang menginap diperusahaan melanjutkan kembali sekitar dari jam 18.30 sampai jam 21.00.

## **BAB III**

### **LANDASAN TEORI**

#### **3.1. Pengertian Industri**

Pengertian industri yaitu meliputi semua macam perusahaan yang mempunyai kegiatan tertentu dalam mengubah secara mekanis atau secara kimia bahan-bahan organis atau non organis sehingga menjadi hasil baru. Didalamnya termasuk pelayanan, pembentukan (reparasi), dan pemasangan(assembly) dari pada bagian barang-barang. (Harsono,1972:3).

Sedangkan menurut Undang-Undang no. 5 tahun 1984, yang dimaksud dengan industri adalah kegiatan ekonomi yang mengolah bahan mentah, bahan baku, bahan setengah jadi menjadi barang yang lebih tinggi untuk penggunaannya termasuk perekayasaan industri.

Dalam pengertian ini mencakup proses produksi terhadap barang-barang tertentu yang pada awalnya barang input mempunyai nilai rendah dengan harapan akan menjadi barang jadi atau produksi akhir yang mempunyai nilai lebih tinggi dari semula untuk didekatkan pada konsumen.

#### **3.2. Macam-macam Industri**

Pada dasarnya Industri Nasional menurut Repelita IV dikelompokkan menjadi 3 kelompok, yaitu :

1. Kelompok Industri Dasar : dibagi dua sub kelompok, yaitu sub kelompok industri mesin dan logam dasar (IMLD) serta elektronika sub kelompok Industri Kimia Dasar IKD.

- Misi Industri dasar adalah pertumbuhan ekonomi dan penguatan struktur industri.
- Sedangkan teknologi yang digunakan adalah teknologi maju, tidak bersifat padat karya, namun mampu menumbuhkan kegiatan ekonomi lanjutan.

2. Kelompok Industri Hilir dengan ciri-ciri:

- Misinya pertumbuhan ekonomi dan pemerataan.
- Teknologi yang digunakan adalah teknologi maju atau teknologi yang pada awal pelaksanaan program ekspor merupakan andalan utama.

3. Kelompok Industri Kecil dengan ciri-ciri :

- Misinya pemerataan.
- Menggunakan teknologi sederhana.

Sedangkan industri dikelompokkan menjadi 4 berdasarkan jumlah tenaga kerja yang dipekerjakan, yaitu :

1. Perusahaan/industri besar jika mempekerjakan lebih dari 99 orang
2. Perusahaan/industri sedang jika mempekerjakan 20 orang sampai 99 orang.

3. Perusahaan/industri kecil jika mempekerjakan 5 orang sampai 19 orang.
4. Industri kerajinan rumah tangga jika mempekerjakan kurang dari 4 orang termasuk tenaga kerja tak dibayar.

Berdasarkan hubungannya industri dengan peranan, berbagai industri juga dapat dibedakan menjadi 3 golongan, yaitu industri yang mendekat ke bahan mentah, industri yang mendekat kepada pasar, dan industri yang letaknya netral terhadap pasar maupun bahan mentah (Sadono Sukirno, 1976:72).

### **3.3. Industri Pedesaan**

Industri pedesaan meliputi semua jenis industri yang berlokasi di daerah pedesaan yang bersifat padat karya tenaga kerjanya kebanyakan adalah penduduk desa. Sedangkan yang dimaksud daerah pedesaan adalah daerah luar Ibu kota daerah tingkat I dan II yang sebagian penduduknya hidup dari pertanian dengan segala ciri-ciri dan peranannya.

Sedangkan kondisi pokok yang menentukan perkembangan usaha industri kecil di daerah pedesaan adalah :

- a. Ketidakseimbangan yang terdapat antara sektor tradisional dan modern.
- b. Pengaruh kondisi kekuasaan setempat serta ketergantungan yang ditumbuhkan olehnya.



- c. Orientasi masalah yang tidak memadai serta kekurangan ketegasan dalam realisasi kebijaksanaan di sektor industri dan perekonomian.
- d. Faktor budaya.

### **3.4. Industri Kecil**

Industri kecil adalah industri yang berskala kecil dan industri rumah tangga yang diusahakan untuk menambah pendapatan keluarga. Jika dilihat dari skala usahanya industri pedesaan merupakan industri kecil. Dalam industri kecil mempunyai ciri khas tersendiri atau ciri lain yang membedakan dengan industri bukan pedesaan. Adapun karakteristik atau ciri-ciri industri pedesaan adalah sebagai berikut :

1. Berbentuk industri rumah tangga dengan tenaga kerja kurang 5 orang.
2. Kebanyakan tenaga kerja diperoleh dari dalam rumah tangga sendiri dengan sanak saudara lain sebagi tenaga kerja.
3. Teknologi yang digunakan bersifat tradisional, sangat sederhana dan lebih banyak menggunakan tangan.
4. Bahan dasar umumnya didapat dari pedesaan setempat atau daerah sekitarnya.
5. Pemasaran hasil produksi tidak didasarkan atas promosi/iklan melainkan melalui perantara.
6. Industri ini merupakan kegiatan tambahan untuk menambah pendapatan keluarga.

### **3.5. Produksi**

Kata “produksi” yang sering digunakan dalam istilah membuat sesuatu. Dalam istilah yang lebih luas dan lebih fundamental, produksi dapat diartikan sebagai berikut (Dr. Basu Swastha DH. SE. MBA, 1997: 280):

Produksi adalah pengubahan bahan-bahan dari sumber-sumber menjadi hasil yang diinginkan konsumen. Hasil itu dapat berupa barang ataupun jasa.

Dalam artian tersebut, produksi merupakan konsep yang lebih luas daripada pengolahan (manufaktur) karena pengolahan ini hanyalah sebagai bentuk khusus dari produksi.

#### **3.5.1. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Dalam Produksi**

Proses produksi umumnya dipengaruhi berbagai faktor produksi. Faktor-faktor tersebut adalah sebagai berikut :

1. Faktor produksi Tetap (Fixed Input)

Yaitu faktor produksi yang kuantitasnya tidak tergantung pada jumlah output yang dihasilkan, input tetap akan selalu ada walaupun output turun sampai dengan nol.

Contoh faktor produksi tetap dalam industri pakaian koko ini adalah alat-alat yang digunakan dalam proses produksi pakaian koko.

2. Faktor produksi variabel (Variabel input)

Yaitu faktor produksi dimana jumlahnya dapat berubah dalam waktu yang relatif singkat sesuai dengan jumlah output yang dihasilkan.

Contoh faktor produksi variabel dalam industri konveksi pakaian koko ini adalah bahan baku dan jam kerja.

### **3.5.2. Teori Produksi Jangka Pendek**

Dalam jangka pendek fungsi produksi menunjukkan jumlah output maksimum yang dapat dihasilkan oleh berbagai faktor produksi variabel dan faktor produksi tetap.

Definisi produksi rata-rata (*average product*) dari suatu faktor produksi variabel adalah produksi dibagi dengan jumlah faktor produksi variabel. Jadi produksi rata-rata adalah perbandingan antara output dengan faktor produksi variabel (*output input ratio*).

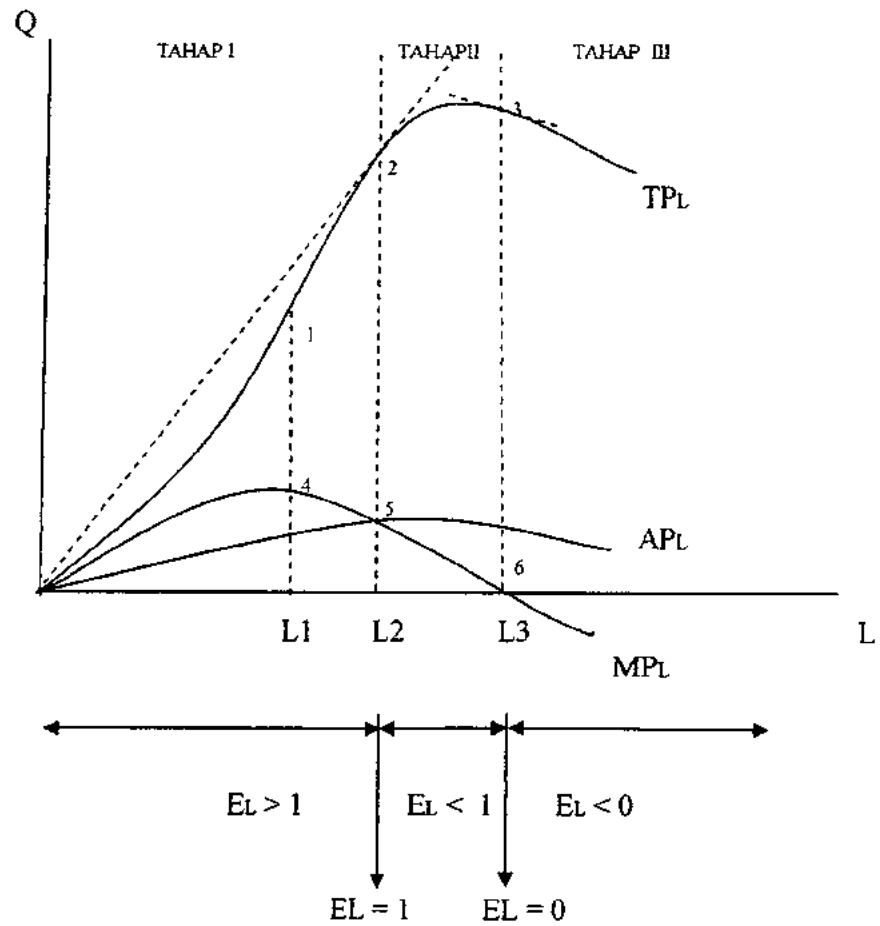
Definisi produksi batas (*marginal product*) adalah bertambahnya total produksi yang disebabkan adanya tambahan satu unit faktor produksi variabel kedalam proses produksi.

### **3.5.3 Hukum Pertambahan Hasil Yang Semakin Berkurang**

Dalam hubungan produksi jangka pendek, dimana suatu faktor produksi yang bersifat variabel dan faktor lainnya tetap, akan dijumpai kenaikan produksi total apabila kita menambah faktor produksi variabel itu secara terus-menerus. ( Boediono, 1982 : 64 )

Produksi total itu akan bertambah terus akan tetapi dengan tambahan hasil yang semakin berkurang, dan setelah mencapai suatu jumlah tertentu akan mencapai maksimum dan kemudian menurun. Hal ini terjadi karena hukum

pertambahan hasil yang semakin berkurang (*Law of Deminishing Return*), keadaan ini dapat dinyatakan dalam gambar sebagai berikut :



**Gambar 3.1**  
Kurva Produksi Marginal

Pada gambar tersebut sumbu horizontal menunjukkan jumlah faktor produksi tenaga kerja (L) yang digunakan dalam proses produksi dan sumbu verikal menunjukkan jumlah barang yang dihasilkan (Q). dalam hal ini faktor produksi tanah dianggap sebagai faktor tetap. Dengan tambahan tenaga kerja yang terus menerus, mula-mula jumlah produksi meningkat dan biasanya dengan tambahan yang semakin besar, kemudian dengan tambahan tenaga kerja berikutnya jumlah produksi juga meningkat tetapi dengan tambahan produksi yang semakin kecil. Akhirnya jumlah tenaga kerja selanjutnya akan tetap meningkatkan produksi total tetapi jumlah tenaga kerja tertentu, produksi total akan mencapai maksimum, yang berarti pada tambahan tenaga kerja berikutnya akan menurunkan jumlah produksi total.

Pada gambar tersebut juga dilukiskan kurva produksi marginal dan kurva AP. Produksi marginal adalah tambahan produksi yang diakibatkan tambahan satu satuan faktor tenaga kerja, yang dapat ditulis (M. Suparmoko, 1999:57-58) :

$$MP_L = \frac{d TPL}{d L}$$

Keterangan :

$MP_L$  = Produksi marginal tenaga kerja

$TPL$  = Produksi total

d = Perubahan jumlah

L = Tenaga kerja

Produksi marginal ini adalah mula-mula meningkat sejalan dengan peningkatan produksi total, kemudian mencapai titik maksimal. Pada titik belok dari kurva produksi total, yaitu pada saat peningkatan produksi total menjadi menurun dan terus menurun sampai dengan nol pada saat produksi total mencapai maksimal.

Dari produksi total itu dapat diketahui pula besarnya produksi rata-rata tenaga kerja. Pada umumnya tingkat produksi rata-rata ini dipakai sebagai ukuran tingkat efisiensi penggunaan tenaga kerja. Semakin tinggi tingkat produksi rata-rata, semakin efisiensi pula faktor produksi tenaga kerja yang dipergunakan.

Produksi rata-rata adalah produksi total dibagi dengan jumlah tenaga kerja, dapat dirumuskan sebagai berikut :

$$APL = \frac{TP}{L}$$

Semakin banyak jumlah tenaga kerja yang digunakan, tambahan tenaga kerja tersebut akan meningkatkan produksi rata-rata kemudian tambahan tenaga kerja berikutnya sampai pada jumlah tertentu akan

menyebabkan produksi rata-rata akan mencapai maksimum. Produksi rata-rata akan menurun terus dengan tambahan tenaga kerja lebih lanjut (M. Suparmoko, 1999 : 58-59).

#### **3.5.4. Tiga Tahap Produksi**

Dengan gambar 3.1 kita dapat membagi suatu rangkaian proses produksi menjadi 3 tahap, yaitu tahap I, II dan III.

Tahap I:

Meliputi daerah penggunaan penggunaan faktor produksi variabel di sebelah kiri titik 5, dimana produksi rata-rata mencapai titik maksimum.

Tahap II:

Meliputi daerah penggunaan faktor produksi variabel diantara titik 5 dan 6, dimana produksi batas dari faktor produksi variabel adalah nol.

Tahap III:

Meliputi daerah penggunaan faktor produksi variabel disebelah kanan titik 6 dimana produksi batas dari faktor produksi variabel adalah negatif.

Sesuai dengan pentahapan tersebut diatas maka jelas seorang produsen tidak akan memproduksi pada tahap III, karena dalam tahap ini ia akan memperoleh hasil produksi yang lebih sedikit dari penggunaan faktor produksi

variabel yang lebih banyak. Ini berarti produsen tersebut bertindak tidak efisien didalam pemanfaatan faktor produksi variabel. Pada tahap I, produksi rata-rata dari faktor produksi variabel menaik dengan semakin ditambahkan faktor produksi variabel tersebut. Bila harga faktor produksi variabel per unit tetap, maka naiknya produksi rata-rata dari faktor produksi variabel akan berarti ongkos produksi per unit semakin kecil dengan semakin ditambahkan produksi. Dalam suatu pasar yang bersifat kompetitif, seorang produsen tidak akan pernah memproduksi pada tahap I ini. Karena dengan memperluas produksinya ia dapat mengurangi/menekan ongkos produksi per unit. Dan dengan tingkat harga penjualan produksi yang sama untuk per unitnya, hal ini berarti akan memperbesar keuntungannya yang ia terima. Jadi efisiensi produksi yang maksimal terjadi pada tahap produksi yang ke- II. (Ari Sudarman, 1984 : 138).

### **3.5.5. Teori Produksi Jangka panjang**

Dalam Jangka panjang semua faktor produksi dapat mengalami perubahan. Ini berarti dalam jangka panjang setiap faktor produksi dapat ditambah jumlahnya kalau memang hal tersebut diperlukan. Di dalam jangka panjang perusahaan dapat menyesuaikan dengan perubahan-perubahan yang berlaku di pasar. Jumlah alat-alat produksi dapat ditambah, penggunaan mesin dapat dirombak dan dipertinggi efisiensinya, jenis barang-barang baru dapat diproduksi, dan sebagainya (Sadono Sukirno, 1994 : 193).



### 3.5.6 Fungsi Produksi

Dalam pembicaraan mengenai teori produksi hal yang selalu mendapat tekanan adalah jumlah output selalu tergantung atau merupakan fungsi dari faktor-faktor produksi yang digunakan dalam proses produksi. Hubungan antara output yang dihasilkan dan faktor-faktor produksi yang digunakan ini sering dinyatakan dalam suatu fungsi produksi (*production function*).

*Definisi* : Fungsi produksi adalah suatu skedul (atau tabel atau persamaan matematis) yang menggambarkan jumlah output maksimum yang dapat dihasilkan dari suatu set faktor produksi tertentu, dan pada tingkat teknologi tertentu pula. Singkatnya, fungsi produksi adalah katalog dari kemungkinan hasil produksi. (Ari Sudarman, 1980 : 124).

Hubungan input dan output dapat dikuantitatifkan sehingga fungsi produksi suatu perusahaan atau industri dapat dijelaskan. Dalam analisis fungsi produksi hubungan input dan output biasanya ditunjukkan dalam bentuk hubungan fungsi sebagai berikut:

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

Keterangan :

Y = Tingkat output

$X_1, X_2, X_3, \dots, X_n$  = Input

### 3.5.7. Elastisitas Produksi

Elastisitas produksi didefinisikan sebagai presentase perubahan output akibat berubahnya input sebesar 1%. (Lincoln Arsyad, 1991 : 119)

Elastisitas faktor produksi, X1 misalnya dapat ditulis melalui rumus sebagai berikut :

$$EP_1 = \frac{\Delta Q/Q}{\Delta X_1/X_1} = \frac{\Delta Q}{\Delta X_1} \cdot \frac{X_1}{Q} = MP_{X_1} \frac{1}{AP_{X_1}} = \frac{MP_{X_1}}{AP_{X_1}}$$

Keterangan :

Q = adalah hasil produksi (*output*)

X1 = adalah faktor produksi

Salah satu penggunaan elastisitas produksi adalah untuk menentukan batas tahap-tahap produksi.

### 3.6 Hipotesa

Hipotesis yang digunakan sebagai pedoman dalam penelitian ini adalah:

- a. Diduga bahwa produksi konveksi pakaian koko dipengaruhi secara signifikan oleh modal tetap, bahan baku dan jam kerja.
- b. Diduga bahwa produksi konveksi pakaian koko dipengaruhi secara signifikan dan positif oleh modal tetap.

- c. Diduga bahwa produksi konveksi pakaian koko dipengaruhi secara signifikan dan positif oleh bahan baku.
- d. Diduga bahwa produksi konveksi pakaian koko dipengaruhi secara signifikan dan positif oleh jam kerja.

## **BAB IV .**

### **METODE PENELITIAN**

#### **4.1 Obyek Penelitian**

Sesuai dengan tujuan penelitian dan permasalahan yang telah diuraikan dimuka, penelitian diselenggarakan di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya. Alasannya karena daerah tersebut banyak terdapat industri konveksi , khususnya industri konveksi pakaian koko.

#### **4.2 Definisi variabel yang digunakan**

Pengertian dan definisi variabel-variabel yang diunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

- a. Produksi adalah pengubahan bahan-bahan dari sumber-sumber menjadi hasil yang diinginkan oleh konsumen (Basu Swastha, 1988:280). Dimana jumlah produksi konveksi pakaian koko yang dihasilkan selama satu bulan, diukur dalam potong.
- b. Bahan baku adalah bahan yang dibutuhkan dalam produksi konveksi pakaian koko. Bahan yang digunakan dalam industri kecil ini adalah bahan baku utama kain yang dalam hal ini dapat dihitung dalam satuan pis atau unit dalam satu bulan.

- c. Jam kerja adalah banyaknya jumlah jam kerja yang dicurahkan dalam proses produksi, diukur dalam satuan jam kerja per bulan.
- d. Modal tetap adalah peralatan produksi yang digunakan untuk proses produksi, diukur dalam rupiah meliputi: mesin jahit, mesin obras, gunting dan peralatan produksi lainnya.

#### **4.3 Populasi**

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh industri konveksi pakaian koko yang ada di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya yaitu sebesar 30. Untuk keperluan analisa, sampel yang digunakan adalah seluruh populasi industri konveksi pakaian koko yang ada di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya untuk dijadikan sampel.

#### **4.4 Cara Pengambilan Data**

Karena data ini merupakan data *Cross Sectional* maka data yang digunakan adalah data primer yang yang diperoleh melalui :

##### **1. Wawancara**

Merupakan cara observasi yang bersifat langsung, berupa dialog dan tanya jawab dengan responden.

## 2. Kuesioner

Merupakan daftar pertanyaan yang berhubungan dengan masalah yang akan diisi oleh responden.

## 3. Observasi

Yaitu meninjau secara langsung terhadap obyek yang akan diteliti.

## 4.5 Metode Analisis

### 4.5.1 Tinjauan Pustaka

Data yang diperlukan dalam penelitian ini adalah data primer dan data sekunder. Data sekunder diperoleh dari buku teks, referensi atau pustaka yang relevan, sedangkan data primer diperoleh melalui penyebaran kuesioner.

### 4.5.2 Alat Analisis

#### 4.5.2.1 Regresi Berganda

Model hubungan antara variabel dependen dan variabel independen yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

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

Keterangan :

Y = Produksi (unit)

X<sub>1</sub> = Modal tetap (rupiah)

X<sub>2</sub> = Bahan Baku (pis/unit)

X<sub>3</sub> = Jam Kerja (Jam)

#### 4.5.2.2 Regresi Linear Berganda

Untuk menganalisa data yang diperoleh, digunakan analisa kuantitatif yaitu melalui metode regresi. Analisis ini dimaksudkan untuk mengetahui pengaruh modal tetap ( $X_1$ ), bahan baku ( $X_2$ ) dan jam kerja ( $X_3$ ) terhadap produksi pakaian koko ( $Y$ ).

Model regresi yang digunakan dalam penelitian ini adalah linear, dengan bentuk persamaan berikut:

$$Y = \beta_0 + \beta_1 X_1 + \beta_2 X_2 + \beta_3 X_3 + \mu$$

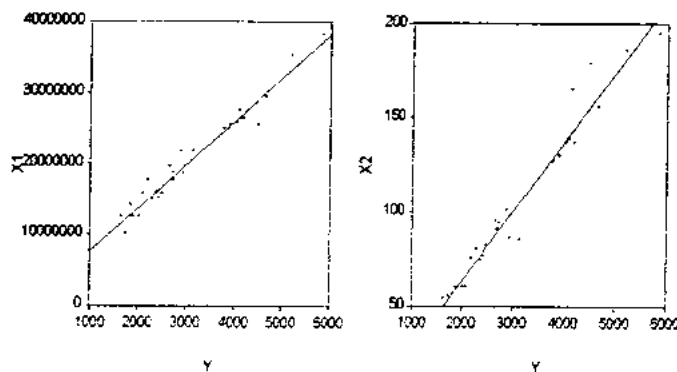
Keterangan :

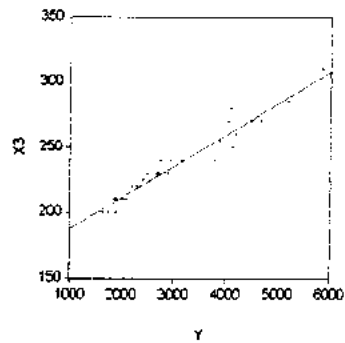
$\beta_0$  = konstanta

$\beta_1, \beta_2, \beta_3$  = koefisien regresi untuk  $X_1, X_2$  dan  $X_3$

$\mu$  = Variabel Pengganggu

Alasan dipilihnya model linear karena dari sketergram hubungan antara variabel dependen dengan variabel independen berhubungan positif dan bersifat linear dan dalam sketergram:





**Gambar 4.1**

Sketergram model linear

### 4.5.3 Pengujian Hipotesa

#### 4.5.3.1 Uji t

Uji t digunakan untuk mengetahui seberapa besar pengaruh variabel independen terhadap variabel dependen dengan menganggap variabel lain konstan.

Adapun langkah-langkah uji t satu sisi (*one tail test*) adalah (Abdul Hakim, 2000:101)

1. Menentukan hipotesis yang digunakan adalah:

$$H_0 : \beta_1 \leq 0$$

(tidak ada pengaruh yang signifikan positif dari variabel *independen* terhadap variabel *dependen*)



$H_a : \beta_1 > 0$

(ada pengaruh yang signifikan positif dari variabel *independen* terhadap variabel *dependen*)

2. Penentuan nilai t hitung ditentukan dengan rumus sebagai berikut:

$$t\text{-hitung} = \frac{\beta_i}{SE(\beta_i)}$$

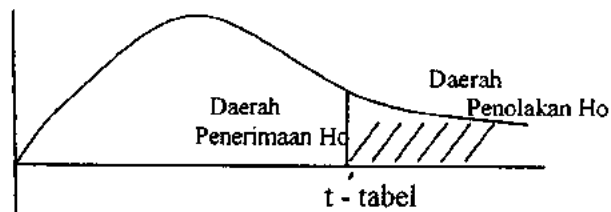
keterangan :

$\beta_i$  = koefisien  $X_i$

SE = standard error dari koefisien regresi

3. Kriteria pengujian uji t satu sisi

- Apabila  $t\text{ hitung} > t\text{ tabel}$ , maka  $H_0$  ditolak dan  $H_a$  diterima.
- Apabila  $t\text{ hitung} < t\text{ tabel}$ , maka  $H_0$  diterima dan  $H_a$  ditolak.



**Gambar 4.2**

Uji t Statistik

Kesimpulan :

- $H_0$  ditolak, artinya artinya variabel *independen* secara signifikan positif mempengaruhi variabel *dependen*.

- Ho diterima, berarti secara individu variabel *independen* tidak berpengaruh secara signifikan terhadap variabel *dependen*.

#### 4.5.3.2 Uji F

Uji F digunakan untuk melihat pengaruh variabel *independen* secara bersama-sama terhadap variabel *dependen*.

Adapun langkah-langkah pengujian untuk uji F adalah (Damodar Gujarati, 1999:136):

##### 1. Menentukan hipotesis

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

(tidak ada pengaruh yang signifikan dari variabel *independen* terhadap variabel *dependen* secara bersama)

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

(ada pengaruh yang signifikan dari variabel *independen* terhadap variabel *dependen* secara bersama)

##### 2. Perhitungan nilai F tes :

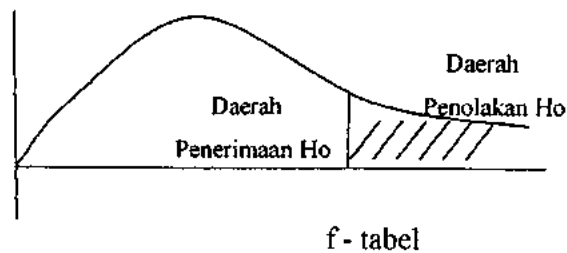
$$F_{hitung} = \frac{R^2 / k}{(1 - R^2) / (n - k - 1)}$$

Keterangan :

$R^2$  = koefisien determinasi

$n$  = jumlah sampel

$k$  = jumlah variabel



**Gambar 4.3**  
Uji F statistik

### 3. Pengambilan keputusan uji F :

- Apabila  $F_{hitung} > F_{tabel}$  maka  $H_0$  ditolak, berarti secara bersama-sama variabel *independen* secara signifikan mempengaruhi variabel *dependen*.
- Apabila  $F_{hitung} < F_{tabel}$  maka  $H_0$  diterima berarti secara bersama-sama variabel independen secara signifikan tidak mempengaruhi variabel dependen.

#### 4.5.3.3 Koefisien Determinasi ( $R^2$ )

Koefisien determinasi digunakan untuk melihat apakah variasi secara keseluruhan variabel independen yang digunakan dapat

menjelaskan variasi variabel dependen, nilai koefisien determinasi terletak antara 0-1. kalau  $R^2$  sama dengan 1, berarti Bahwa variasi secara keseluruhan variabel yang digunakan dapat menjelaskan 100% terhadap variasi variabel dependen, berarti semakin besar  $R^2$  semakin baik persamaan regresi yang diperoleh.

#### 4.5.3.4 Pengujian Asumsi Klasik

##### 4.5.3.4.1 Uji Autokorelasi

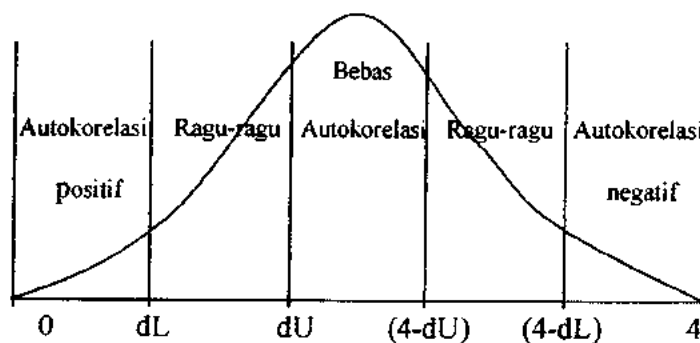
Autokorelasi merupakan korelasi antara anggota seri observasi yang disusun menurut urutan waktu (*time series*) maupun menurut urutan ruang atau tempat (*cross section*).

Untuk menguji apakah hasil estimasi suatu model regresi tidak mengandung korelasi serial diantara disturbance term-nya, maka digunakan D-W statistik :

$$DW = \frac{\sum_{t=2}^N (e_t - e_{t-1})^2}{\sum_{t=1}^N e_t^2}$$

- Jika  $d < d_l$  atau  $d_u > (4-d_l)$  maka  $H_0$  ditolak, dengan pilihan pada alternatif yang berarti terdapat autokorelasi.
- Jika  $d$  terletak diantara  $d_u$  dan  $(4-d_u)$ , maka  $H_0$  diterima yang berarti tidak ada autokorelasi.

Namun jika nilai  $d$  terletak antara  $d_l$  dan  $d_u$  atau diantara  $(4-d_u)$  dan  $(4-d_l)$ , maka uji DW tidak menghasilkan kesimpulan yang pasti. Untuk nilai-nilai ini tidak dapat (pada suatu tingkat signifikansi tertentu) disimpulkan ada tidaknya autokorelasi diantara faktor-faktor gangguan.



**Gambar 4.4**

Kurva Statistik  $d$  Durbin-Watson

#### 4.5.3.4.2 Uji Multikolinearitas

Yang dimaksud dengan multikolinearitas adalah situasi adanya korelasi variabel-variabel bebas antara satu dengan lainnya, dalam hal ini dapat disebut variabel-variabel tersebut tidak *orthogonal*. Variabel yang bersifat *orthogonal* adalah variabel bebas yang nilai korelasi antar sesamanya sama dengan nol.

Jika terdapat korelasi yang sempurna diantara variabel-variabel bebas sehingga nilai koefisien korelasi diantara sesama variabel bebas ini sama dengan satu, maka konsekuensinya adalah

- a. Koefisien-koefisien regresi menjadi tidak dapat ditaksir
- b. Nilai standar error setiap koefisien regresi menjadi tak hingga

Salah satu metode yang digunakan untuk mengatasi masalah multikolinearitas pada suatu model regresi adalah dengan cara melakukan regresi dependen variabel atas setiap variabel bebas yang terkandung dalam suatu model regresi yang sedang diuji.

Jika variabel bebas yang baru dimasukkan ke dalam percobaan mengakibatkan perbaikan  $R^2$  tanpa menyebabkan koefisien-koefisien regresi menjadi tidak dapat diterima disebabkan tanda yang salah, maka variabel bebas ini dianggap sebagai variabel yang berguna.

Setelah itu Setelah itu dihitung nilai F, dengan rumus :

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

Jika F hitung > F tabel, berarti variabel independen tidak berkorelasi dengan variabel variabel independen lainnya, sehingga terdapat multikolinearitas.

Jika F hitung < F tabel, berarti variabel independen tidak berkorelasi dengan variabel independen lainnya, sehingga tidak ada multikolinearitas.

#### 4.5.3.4.1 Uji Heteroskedastisitas

Heteroskedastisitas terjadi apabila variabel gangguan mempunyai varian yang tidak sama untuk semua observasi, untuk mendeteksi ada tidaknya heteroskedastisitas salah satunya digunakan uji Park.

$$\ln e_i^2 = \alpha + \beta \ln X_i + V_i$$

Apakah melalui pengujian hipotesa  $\beta$  ternyata signifikan secara statistic berarti  $X$  mempengaruhi  $e_i^2$ , maka dalam data terjadi heteroskedastisitas dan sebaliknya jika tidak signifikan.

## BAB V

### ANALISIS DATA

#### 5.1 Deskripsi Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini merupakan data primer yang diperoleh dari masyarakat produsen pakaian koko di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya Propinsi Jawa Barat, dimana penelitian dilakukan pada bulan April, 2004 yaitu dengan cara menggunakan daftar pertanyaan atau kuesioner yang disebarakan secara acak kepada 30 responden untuk dijadikan sampel. Penelitian ini secara khusus merupakan penelitian terhadap faktor-faktor yang mempengaruhi produksi industri konveksi pakaian koko di Kecamatan Cibeureum Kota Tasikmalaya. Dimana dalam penelitian ini menggunakan 3 variabel yang dianggap berpengaruh terhadap produksi pakaian koko. Data tersebut adalah jumlah produksi pakaian koko ( $Y$ ), modal tetap ( $X_1$ ), bahan baku ( $X_2$ ) dan jam kerja ( $X_3$ ). Selanjutnya akan dijelaskan masing-masing data yang digunakan dalam penelitian, yaitu:

##### 1. Produksi Pakaian Koko ( $Y$ )

Yaitu hasil produksi pakaian koko dalam satu bulan yang diperoleh oleh produsen konveksi pakaian koko di Kecamatan Cibeureum diukur dalam potong per bulan.



2. Modal Tetap ( $X_1$ )

Yaitu modal tetap berupa peralatan produksi yang digunakan untuk proses produksi dan diukur dalam rupiah.

3. Bahan Baku ( $X_2$ )

Yaitu jumlah bahan baku utama berupa kain yang digunakan dalam proses produksi pakaian koko yang dihitung dalam satuan pis atau unit per bulan.

4. Jam Kerja ( $X_3$ )

Yaitu jumlah jam kerja yang dicurahkan dalam proses produksi pakaian koko dan dihitung dalam satuan jam kerja per bulan.

## 5.2 Analisis Data

Langkah pertama dalam pengolahan data adalah melakukan pengujian regresi, dengan bantuan komputer yaitu menggunakan program Eviews 3.0. Melalui pengujian tersebut akan didapat persamaan garis regresi yang tercipta dari rangkaian penelitian, sekaligus menggambarkan tingkat pengaruh data-data yang termasuk dalam variabel bebas terhadap data variabel tidak bebas. Hasil pengujian regresi dari penelitian ini dengan menggunakan program Eviews 3.0 adalah sebagai berikut :

Dependent Variable: Y  
 Method: Least Squares  
 Date: 09/05/05 Time: 12:51  
 Sample: 1 30  
 Included observations: 30

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-1400.564	515.5246	-2.716774	0.0116
X1	5.85E-05	1.40E-05	4.179800	0.0003
X2	11.07865	1.978254	5.600214	0.0000
X3	9.027808	3.114691	2.898460	0.0075
R-squared	0.987670	Mean dependent var		3067.333
Adjusted R-squared	0.986247	S.D. dependent var		1111.088
S.E. of regression	130.3011	Akaike info criterion		12.70114
Sum squared resid	441438.0	Schwarz criterion		12.88797
Log likelihood	-186.5171	F-statistic		694.2071
Durbin-Watson stat	2.133230	Prob(F-statistic)		0.000000

Sumber : lampiran

Dari hasil pengujian diatas, maka dapat dihasilkan persamaan garis regresinya :

$$Y = -1400.56363 + 0.0000585X_1 + 11.07864644X_2 + 9.027808159X_3$$

Ketrangan :

Y adalah jumlah produksi (potong) per bulan

X<sub>1</sub> adalah modal tetap yang dimiliki (rupiah)

X<sub>2</sub> adalah pemakaian bahan baku (pis) per bulan

X<sub>3</sub> adalah jumlah jam kerja per bulan

### 5.3 Pengujian Statistik

Untuk menentukan parameter dalam model, metode yang digunakan adalah *Ordinary Least Square (OLS)*. Dengan metode ini diharapkan dapat diperoleh penaksir tidak bias linear terbaik (*Best Liner Unbiased Estimator blue*), pada dasarnya isi metode tersebut adalah penentuan normal melalui meminimuman jumlah eror kuadrat.

#### 5.3.1 Pengujian Secara Parsial

Pengujian secara parsial dilakukan dengan menggunakan uji t statistik satu sisi terhadap masing-masing variabel bebas, dari hasil pengujian regresi didapat nilai t hitung dari masing-masing variabel bebas untuk selanjutnya dibandingkan dengan nilai t tabel. Cara yang dilakukan untuk menentukan nilai t tabel adalah :

$$t \text{ tabel} = \alpha \text{ df} (n - k)$$

Keterangan :

$\alpha$  adalah tingkat signifikansi

df adalah derajat bebas

n adalah jumlah data

k adalah jumlah variabel independen yang digunakan termasuk konstanta kemudian dicari pada tabel t

Dengan demikian maka dapat ditentukan nilai t tabel yang dipakai dalam penelitian ini, dengan menggunakan tingkat signifikansi sebesar 0.05 dan derajat bebas (30 - 4) sebesar 26 maka nilai t tabel didapat 1.706.

Apabila nilai  $t$  hitung  $>$   $t$  tabel, berarti variabel bebas berpengaruh secara signifikan terhadap variabel terikat, dan sebaliknya jika  $t$  hitung  $<$   $t$  tabel, berarti variabel bebas tidak signifikan mempengaruhi variabel terikat.

Dari hasil pengujian regresi didapat  $t$  hitung seperti tercantum dalam tabel berikut:

**Tabel 5.1**

Nilai  $t$  hitung Tiap Variabel Bebas

Variabel	t-hitung	t - tabel	Keterangan
X1	4.179800	1.706	Signifikan positif
X2	5.600214	1.706	Signifikan Positif
X3	2.898460	1.706	Signifikan positif

sumber : lampiran (hasil uji regresi)

#### 5.3.1.1. Pengujian Terhadap Modal Tetap (X1)

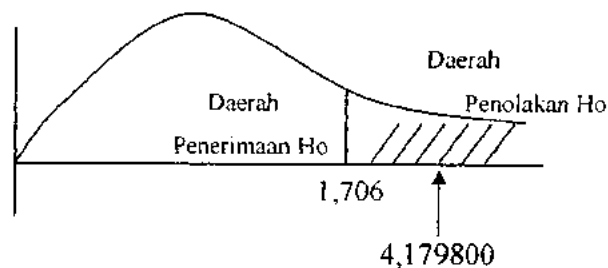
$$H_0 : \beta_1 = 0$$

Artinya tidak ada pengaruh yang signifikan dari variabel modal tetap terhadap variabel jumlah produksi pakaian koko.

$$H_a : \beta_1 > 0$$

Artinya ada pengaruh yang signifikan positif dari variabel modal tetap terhadap variabel jumlah produksi pakaian koko.

Koefisien regresi variabel  $X_1$  sebesar 0,0000585 dan standar error sebesar 0,000014 sedangkan besarnya  $t$  hitung adalah 4,179800 dengan  $\alpha=5\%$  dan derajat kebebasan  $df = 26$  diperoleh nilai  $t$  tabel sebesar 1,706. Karena  $t$  hitung  $>$   $t$  tabel maka  $H_0$  ditolak secara statistik, berarti bahwa besarnya modal tetap berpengaruh secara positif signifikan terhadap jumlah produksi pakaian koko.



**Gambar 5.1**

Uji  $t$  Statistik Variabel Modal

### 5.3.1.2. Pengujian Terhadap Bahan Baku ( $X_2$ )

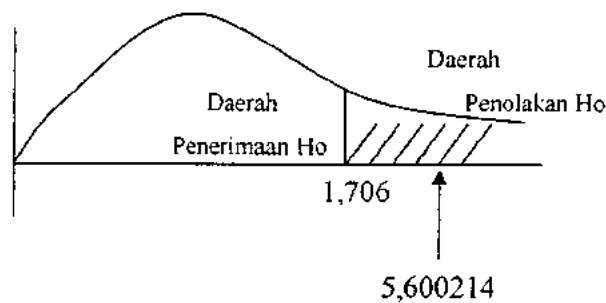
$$H_0 : \beta_2 = 0$$

Artinya tidak ada pengaruh yang signifikan dari variabel bahan baku terhadap variabel jumlah produksi pakaian koko.

$$H_a : \beta_2 > 0$$

Artinya ada pengaruh yang signifikan positif dari variabel bahan baku terhadap variabel jumlah produksi pakaian koko.

Koefisien regresi variabel X2 sebesar 11,07865 dan standar error sebesar 1,978254 sedangkan besarnya t hitung adalah 5,600214 dengan  $\alpha = 5\%$  dan derajat kebebasan  $df = 26$  diperoleh nilai t tabel sebesar 1,706. Karena  $t \text{ hitung} > t \text{ tabel}$  maka  $H_0$  ditolak secara statistik, berarti bahwa besarnya bahan baku berpengaruh secara positif signifikan terhadap jumlah produksi pakaian koko.



Gambar 5.2

Uji t Statistik Variabel Bahan Baku

### 5.3.1.3 Pengujian Terhadap Jam Kerja (X3)

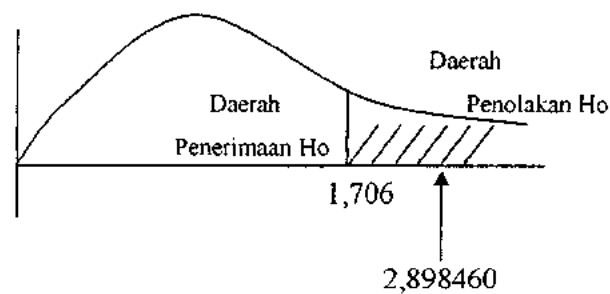
$$H_0 : \beta_3 = 0$$

Artinya tidak ada pengaruh yang signifikan dari variabel jam kerja terhadap variabel jumlah produksi pakaian koko.

$$H_a : \beta_3 > 0$$

Artinya ada pengaruh yang signifikan positif dari variabel jam kerja terhadap variabel jumlah produksi pakaian koko.

Koefisien regresi variabel X3 sebesar 9.027808 dan standar error sebesar 3,114691 sedangkan besarnya t hitung adalah 2,898460 dengan  $\alpha = 5\%$  dan derajat kebebasan  $df = 26$  diperoleh nilai t tabel sebesar 1,706. Karena  $t \text{ hitung} > t \text{ tabel}$  maka  $H_0$  ditolak secara statistik, berarti bahwa besarnya jam kerja berpengaruh secara positif signifikan terhadap jumlah produksi pakaian koko.



**Gambar 5.3**

Uji t Statistik Variabel Jam Kerja

### 5.3.2 Pengujian Secara Serempak

Pengujian ini dilakukan dengan menggunakan uji F, yaitu untuk mengetahui apakah ada perbedaan *mean* yang timbul. Dimana perbedaan tersebut hanya secara kebetulan atau karena faktor lain yang benar-benar berarti atau signifikan.

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

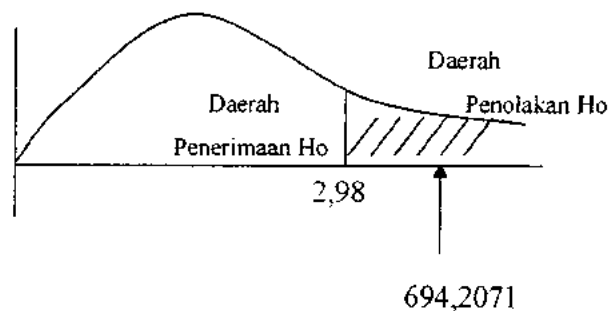
Artinya independen variabel secara bersama-sama tidak berpengaruh terhadap dependen variabel.

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

Artinya independen variabel secara bersama-sama berpengaruh terhadap dependen variabel.

Langkah pengujian secara serempak hampir sama dengan pengujian secara parsial yaitu dengan membandingkan nilai hitung terhadap nilai tabel, dalam hal ini yang digunakan adalah nilai F hitung dibandingkan dengan nilai F tabel. Adapun cara mencari F tabel adalah dengan mencari derajat bebas *numerator* ( $k - 1$ ) dan derajat bebas *denominator* ( $n - k$ ).

Dengan tingkat signifikansi 0,05 serta derajat bebas *numerator* sebesar 3 dan derajat bebas *denominator* sebesar 26 maka nilai F tabel untuk  $F(3;26)$  adalah sebesar 2,98 sedangkan nilai F hitung dari hasil estimasi regresi sebesar 694,2071. Karena nilai F hitung  $>$  F tabel maka dapat disimpulkan bahwa secara bersama-sama variabel bebas mempengaruhi variabel terikat, atau dengan kata lain bahwa jumlah besarnya modal, bahan baku dan tenaga kerja mempengaruhi secara signifikan terhadap jumlah produksi pakaian koko.



**Gambar 5.4**  
Kurva Distribusi F-Statistik



### 5.3.3 Koefisien Determinasi ( $R^2$ )

Untuk mengukur ketepatan suatu garis regresi terhadap hasil observasi digunakan analisis koefisien determinasi ( $R^2$ ). Koefisien determinasi ( $R^2$ ) menunjukkan besarnya kontribusi (sumbangan) dari variabel  $X_1$ ,  $X_2$  dan  $X_3$  secara bersama-sama dapat menjelaskan variabel  $Y$ . Dari perhitungan nilai koefisien determinasi ( $R^2$ ) sebesar 0,987670 artinya 98,7670% variasi jumlah produksi dipengaruhi oleh modal, bahan baku dan tenaga kerja sedangkan sisanya dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak dimasukkan dalam model.

## 5.4 Pengujian Asumsi Klasik

### 5.4.1 Uji Autokorelasi

Autokorelasi adalah korelasi (hubungan) yang terjadi diantara anggota-anggota dari serangkaian pengamatan yang tersusun dalam rangkaian waktu seperti pada data runtut waktu atau *time series*, atau yang tersusun dalam rangkaian ruang seperti pada data silang waktu atau *cross section* (Gunawan Sumodiningrat, 1994 :231).

Pengujian yang dilakukan untuk mendeteksi ada atau tidaknya autokorelasi adalah dengan menggunakan pengujian Durbin-Watson, yaitu dengan menempatkan nilai  $d$  statistik kedalam daerah pengujian autokorelasi yang disusun setelah mengetahui nilai  $dL$  serta  $dU$  yang didapat dari tabel Durbin-Watson dengan keterangan sebagai berikut :

n adalah jumlah data

k adalah jumlah variabel bebas

dL adalah batas bawah

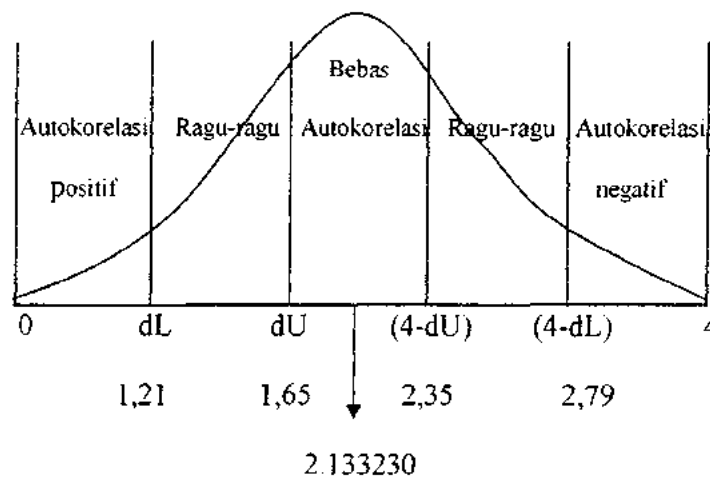
dU adalah batas atas

Dengan menggunakan tingkat signifikansi sebesar 0,05 serta  $n = 30$

dan  $k' = 3$  maka didapat :

$$dL = 1,21 \qquad 4-dU = 2,35 \qquad \text{nilai } d \text{ statistic} = 2.133230$$

$$dU = 1,65 \qquad 4-dL = 2,79$$



**Gambar 5.5**

Statistik d Durbin-Watson

- ✦ Jika  $d$  lebih kecil daripada  $dL$  atau lebih besar dari  $(4-dL)$ , maka hipotesis nol ditolak, dengan pilihan pada alternatif yang berarti terdapat autokorelasi.

- ♣ Jika terletak antara  $d_U$  dan  $(4-d_U)$ , maka hipotesis nol diterima, yang berarti tidak ada autokorelasi.
- ♣ Jika nilai  $d$  terletak antara  $d_L$  dan  $d_U$  atau diantara  $(4-d_U)$  dan  $(4-d_L)$ , maka uji Durbin-Watson tidak menghasilkan kesimpulan yang pasti (*inconclusive*), untuk nilai-nilai ini tidak dapat disimpulkan ada tidaknya autokorelasi diantara faktor-faktor gangguan.

Dari hasil estimasi model regresi diperoleh nilai  $d$  statistik sebesar 2.133230 yang berarti terletak pada daerah bebas autokorelasi, dengan kata lain di dalam data penelitian yang diestimasi ini tidak terdapat autokorelasi atau bebas autokorelasi.

#### 5.4.2 Uji Multikolinearitas

Multikolinearitas adalah situasi dimana terdapat korelasi variabel-variabel bebas diantara satu dengan lainnya, dalam hal ini dapat disebut variabel-variabel tersebut tidak *orthogonal*. Variabel yang bersifat *orthogonal* adalah variabel bebas yang nilai korelasi antar sesamanya sama dengan nol.

Langkah pengujian tersebut ditempuh dengan melihat korelasi antar variabel bebas sehingga diketahui  $r^2$  untuk setiap variabel bebas, untuk selanjutnya dibandingkan dengan nilai  $R^2$  pada pengujian persamaan regresi. Jika nilai  $r^2$  lebih kecil dari nilai  $R^2$  maka dalam model regresi tidak terdapat multikolinearitas, seperti tercantum dalam tabel 5.2.

**Tabel 5.2**

**Hasil Pegujian Multikolinearitas**

Variabel	$r^2$	$R^2$	Keterangan
X1 – X2, X3	0,938273	0,987670	Tidak ada multikolinearitas
X2 – X1, X3	0,915728	0,987670	Tidak ada multikolinearitas
X3 – X1, X2	0,920764	0,987670	Tidak ada multikolinearitas

Sumber : Lampiran

### 5.4.3 Uji Heteroskedastisitas

Heteroskedastisitas adalah dimana seluruh faktor gangguan tidak memiliki varian yang sama atau variannya tidak konstan, asumsi tersebut menyatakan bahwa varian setiap  $U_i$  disekitar rerata nol nya tidak tergantung pada nilai variabel bebas.

Salah satu pengujian untuk mendeteksi ada tidaknya heteroskedastisitas pada suatu model regresi dilakukan dengan melakukan uji Park, yaitu dengan melakukan regresi  $e^2_i$  sebagai *proxy* dari faktor pengganggu yang digunakan selaku variabel terikatnya. Jika  $\beta$  ternyata secara statistik signifikan, maka hal ini menunjukkan kehadiran situasi heteroskedastisitas dalam data yang digunakan. Sebaliknya jika ternyata  $\beta$  tidak signifikan maka dapat disimpulkan bahwa *disturbance term* bersifat homoskedastisitas (Sritua Arief 1993 : 33).

Hasil uji Park untuk model persamaan regresi yang diteliti adalah

Dependent Variable: LRES12  
Method: Least Squares  
Date: 09/05/05 Time: 12:57  
Sample: 1 30  
Included observations: 30

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	1.978550	8.629080	0.229289	0.8204
X1	1.20E-07	2.34E-07	0.513186	0.6122
X2	-0.002749	0.033113	-0.083006	0.9345
X3	-0.005926	0.052135	-0.113657	0.9104
R-squared	0.071778	Mean dependent var		2.728049
Adjusted R-squared	-0.035324	S.D. dependent var		2.143508
S.E. of regression	2.181038	Akaike info criterion		4.521045
Sum squared resid	123.6801	Schwarz criterion		4.707871
Log likelihood	-63.81567	F-statistic		0.670183
Durbin-Watson stat	1.828126	Prob(F-statistic)		0.578024

Sumber : Lampiran

Dengan melihat koefisien parameter  $\beta$ , maka tidak ada yang signifikan.  
Dengan kata lain tidak terdapat heteroskedastisitas didalam model persamaan regresi yang diamati.

## 5.5 Analisis Elastisitas

Tabel 5.3

Hasil perhitungan elastisitas

Variabel	Elastisitas
Modal tetap (X1)	0,39
Bahan baku (X2)	0,37
Jam kerja (X3)	0,70

Sumber: Lampiran

1. Tanda parameter untuk modal tetap (X1) adalah positif, berarti jika modal tetap (X1) naik 1% maka (Y) atau produksi pakaian koko akan naik sebesar 0,39% dengan arah positif (searah). Dalam hubungan antara modal tetap (X1) dengan hasil produksi pakaian koko variabel X2, X3 & Xi dianggap tetap (*ceteris paribus*). Elastisitas modal tetap sebesar 0,39. Ini berarti bahwa penggunaan input modal tetap sudah berada pada tahap produksi II yang rasional.
2. Tanda untuk parameter bahan baku (X2) adalah positif, berarti jika bahan baku (X2) naik 1% maka (Y) atau produksi pakaian koko akan naik sebesar 0,37% dengan arah positif (searah). Dalam hubungan antara bahan baku (X2) dengan hasil produksi pakaian koko variabel X1, X3 & Xi dianggap tetap (*ceteris paribus*). Elastisitas bahan baku sebesar 0,37. Ini berarti bahwa penggunaan input modal tetap sudah berada pada tahap produksi II yang rasional.

3. Tanda untuk parameter jam kerja ( $X_3$ ) adalah positif, berarti jika bahan baku ( $X_3$ ) naik 1% maka ( $Y$ ) atau produksi pakaian koko akan naik sebesar 0,70% dengan arah positif (searah). Dalam hubungan antara bahan baku ( $X_2$ ) dengan hasil produksi pakaian koko variabel  $X_1$ ,  $X_2$  &  $X_3$  dianggap tetap (*ceteris paribus*). Elastisitas jam kerja sebesar 0,70. Ini berarti bahwa penggunaan input bahan baku berada pada tahap produksi II yang rasional.

### 5.6 Interpretasi Ekonomi

$$Y = -1400.56363 + 0.0000585X_1 + 11.07864644X_2 + 9.027808159X_3$$

Dari hasil pengujian diatas, maka dapat diinterpretasikan sebagai berikut:

1. Koefisien dari variabel modal tetap ( $X_1$ ) adalah sebesar 0,0000585, dengan demikian berarti jika variabel modal tetap ( $X_1$ ) naik sebesar 1 rupiah, maka produksi pakaian koko akan naik sebesar 0,0000585 potong, dengan asumsi faktor lain tetap (*ceteris paribus*).
2. Koefisien dari variabel bahan baku ( $X_2$ ) adalah sebesar 11,07865, dengan demikian berarti jika variabel bahan baku ( $X_2$ ) naik sebesar 1 pis, maka produksi pakaian koko akan naik sebesar 11,07865 potong, dengan asumsi faktor lain tetap (*ceteris paribus*).
3. Koefisien dari variabel jam kerja ( $X_3$ ) adalah sebesar 9,027808, dengan demikian berarti jika variabel jam kerja ( $X_3$ ) naik sebesar 1 jam, maka produksi pakaian koko akan naik sebesar 9,027808 potong, dengan asumsi faktor lain tetap (*ceteris paribus*).

## BAB VI

### KESIMPULAN DAN IMPLIKASI

#### 6.1 Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan analisa data, maka diambil kesimpulan sebagai berikut :

1. Industri konveksi pakaian koko ini merupakan usaha yang bersifat turun temurun yang dikembangkan sebagai industri kecil atau industri rumah tangga dan ditujukan untuk meningkatkan kesejahteraan rakyat serta peranannya sangat penting dalam pembangunan, karena salah satu industri kecil ini mampu menyediakan lapangan kerja yang cukup besar.
2. Variabel modal tetap secara individu berpengaruh signifikan dan positif terhadap produksi pakaian koko, sehingga hipotesis terbukti.
3. Variabel bahan baku secara individu berpengaruh signifikan dan positif terhadap produksi pakaian koko, sehingga hipotesis terbukti.
4. Variabel jam kerja secara individu berpengaruh signifikan dan positif terhadap produksi pakaian koko, sehingga hipotesis terbukti.
5. Variabel modal tetap, bahan baku dan jam kerja berpengaruh secara bersama-sama terhadap jumlah produksi pakaian koko, sehingga hipotesis terbukti.
6. Koefisien determinasi ( $R^2$ ) sebesar 0,987670 artinya 98% variasi variabel modal tetap, bahan baku dan jam kerja mampu menjelaskan variasi



variabel produksi pakaian koko, sedangkan sisanya 2% dijelaskan oleh variabel diluar modal tetap, bahan baku dan jam kerja.

7. Hasil regresi menunjukkan tidak terdapat adanya pelanggaran asumsi klasik seperti uji auto korelasi, uji multikolinearitas, dan uji heteroskedastisitas.

## **6.2 Implikasi**

Berdasarkan dari hasil analisis dan kesimpulan, beberapa saran yang dapat diberikan dari penelitian ini adalah:

1. Penggunaan faktor produksi modal tetap dan bahan baku sudah berada pada tahap produksi yang efisien. Sebaiknya para pengusaha industri konveksi pakaian koko tidak menambah lagi penggunaan faktor produksi modal tetap dan bahan baku supaya tidak masuk tahap produksi III yang tidak efisien. Diharapkan para pengusaha konveksi pakaian koko dapat menambah hasil produksinya tanpa harus menambah variabel modal tetap dan bahan baku. Misalnya dengan memberikan pelatihan keterampilan menjahit kepada para penjahit yang belum mencapai tingkat terampil. Berdasarkan penelitian, masih terdapat penjahit yang belum terampil menjahit terutama para penjahit remaja.
2. Para pengusaha industri koveksi pakaian koko masih dapat menambah jumlah produksinya untuk mendapatkan keuntungan dengan cara menambahkan faktor produksi jam kerja. Tambahan faktor produksi jam kerja akan menambah jumlah produksi dengan proporsi yang lebih besar. Tetapi harus tetap dijaga supaya tidak masuk tahap produksi III yang tidak efisien.

## DAFTAR PUSTAKA

- Abdul Hakim, (2000). *Statistik Induktif Untuk Ekonomi dan Bisnis*, Ekonisia, Yogyakarta.
- Ari Sudarman, (1989). *Teori Ekonomi Mikro*, Edisi Ketiga, BPFE Yogyakarta
- Basu Swastha DH, SE, MBA. & Ibnu Sukotjo W, SE, (1993). *Pengantar bisnis Modern (Pengantar Ekonomi Perusahaan Modern)*, Edisi ketiga. Liberty Yogyakarta.
- Bambang Riyanto, (1994). *Dasar-dasar pembelanjaan Perusahaan*. Edisi Ketiga Yayasan Badan Penerbit Gajah Mada Yogyakarta.
- Damodar Gujarati, (1993). *Ekonometrika Dasar*. Terjemahan Oleh Sumarno Zein. Erlangga Jakarta.
- Gunawan Sumodiningrat, (1994). *Ekonometrika Dasar*, BPFE, Yogyakarta.
- Harsono (1972). "Pendekatan Identifikasi dari Jenis-jenis di Luar Sektor Pertanian yang dapat Dikembangkan Di Suatu Daerah". Buletin Ekonomi. FE UGM.
- Lincoln Arsyad, (1988). *Ekonomi pembangunan*, STIE YKPN, Yogyakarta.
- Sadono Sukirno (1985). *Ekonomi Pembangunan*. Lembaga Penerbit FE UI Dengan Bina Graha Jakarta.
- Sritua Arief, (1993). *Metodologi Penelitian Ekonomi*, UI Pres, Jakarta.
- Soeratno & Lincoln Arsyad, (1988). *Metodologi Penelitian Untuk Ekonomi dan Bisnis*. BPFE Yogyakarta.

# *LAMPIRAN*

obs	Y	X1	X2	X3
1	5850	38275000	195	310
2	4680	29450000	156	270
3	3900	25500000	130	255
4	2730	17725000	91	230
5	2680	19650000	95	230
6	4150	26320000	165	250
7	2430	15110000	76	225
8	2900	21700000	101	230
9	2750	18750000	94	240
10	2500	15780000	82	230
11	1650	12450000	54	200
12	2380	16000000	74	220
13	1900	12450000	60	200
14	2030	12450000	60	210
15	2950	18750000	86	240
16	4100	27500000	139	280
17	1750	10000000	55	200
18	2100	15780000	60	210
19	2750	17725000	94	240
20	4050	25850000	137	270
21	1850	14110000	56	210
22	3790	25000000	127	240
23	2300	15000000	80	220
24	5200	35275000	186	285
25	4500	25500000	179	270
26	4200	26320000	137	260
27	1900	12500000	60	210
28	2200	17725000	75	220
29	3150	21700000	85	240
30	2700	17800000	90	230

**Keterangan :**

Y = Produksi pakaian koko (potong) per bulan

X1 = Modal tetap (rupiah)

X2 = Bahan baku (pis/unit) per bulan

X3 = Jam Kerja (jam ) per bulan

## Hasil Uji Regresi

Dependent Variable: Y

Method: Least Squares

Date: 09/05/05 Time: 12:51

Sample: 1 30

Included observations: 30

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-1400.564	515.5246	-2.716774	0.0116
X1	5.85E-05	1.40E-05	4.179800	0.0003
X2	11.07865	1.978254	5.600214	0.0000
X3	9.027808	3.114691	2.898460	0.0075
R-squared	0.987670	Mean dependent var		3067.333
Adjusted R-squared	0.986247	S.D. dependent var		1111.088
S.E. of regression	130.3011	Akaike info criterion		12.70114
Sum squared resid	441438.0	Schwarz criterion		12.88797
Log likelihood	-186.5171	F-statistic		694.2071
Durbin-Watson stat	2.133230	Prob(F-statistic)		0.000000

## Hasil Uji Park

Dependent Variable: LRES12

Method: Least Squares

Date: 09/05/05 Time: 12:57

Sample: 1 30

Included observations: 30

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	1.978550	8.629080	0.229289	0.8204
X1	1.20E-07	2.34E-07	0.513186	0.6122
X2	-0.002749	0.033113	-0.083006	0.9345
X3	-0.005926	0.052135	-0.113657	0.9104
R-squared	0.071778	Mean dependent var		2.728049
Adjusted R-squared	-0.035324	S.D. dependent var		2.143508
S.E. of regression	2.181038	Akaike info criterion		4.521045
Sum squared resid	123.6801	Schwarz criterion		4.707871
Log likelihood	-63.81567	F-statistic		0.670183
Durbin-Watson stat	1.828126	Prob(F-statistic)		0.578024

## Hasil Uji Multikolinearitas

Dependent Variable: X1  
 Method: Least Squares  
 Date: 09/05/05 Time: 12:54  
 Sample: 1 30  
 Included observations: 30

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-18517658	6121756.	-3.024893	0.0054
X2	77291.43	22750.85	3.397298	0.0021
X3	129922.0	34733.44	3.740546	0.0009
R-squared	0.938273	Mean dependent var		20271500
Adjusted R-squared	0.933701	S.D. dependent var		6953348.
S.E. of regression	1790387.	Akaike info criterion		31.72840
Sum squared resid	8.65E+13	Schwarz criterion		31.86852
Log likelihood	-472.9260	F-statistic		205.2067
Durbin-Watson stat	2.579661	Prob(F-statistic)		0.000000

Dependent Variable: X2  
 Method: Least Squares  
 Date: 09/05/05 Time: 12:54  
 Sample: 1 30  
 Included observations: 30

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-94.59655	46.73076	-2.024289	0.0529
X1	3.87E-06	1.14E-06	3.397298	0.0021
X3	0.499746	0.287337	1.739233	0.0934
R-squared	0.915728	Mean dependent var		102.6333
Adjusted R-squared	0.909485	S.D. dependent var		42.13319
S.E. of regression	12.67606	Akaike info criterion		8.011946
Sum squared resid	4338.426	Schwarz criterion		8.152066
Log likelihood	-117.1792	F-statistic		146.6947
Durbin-Watson stat	1.934499	Prob(F-statistic)		0.000000

Dependent Variable: X3

Method: Least Squares

Date: 09/05/05 Time: 12:54

Sample: 1 30

Included observations: 30

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	163.5524	4.889406	33.45035	0.0000
X1	2.63E-06	7.02E-07	3.740546	0.0009
X2	0.201597	0.115911	1.739233	0.0934
R-squared	0.920764	Mean dependent var		237.5000
Adjusted R-squared	0.914895	S.D. dependent var		27.59779
S.E. of regression	8.051028	Akaike info criterion		7.104116
Sum squared resid	1750.114	Schwarz criterion		7.244236
Log likelihood	-103.5617	F-statistic		156.8782
Durbin-Watson stat	2.046653	Prob(F-statistic)		0.000000



## Perhitungan Elastisitas

Y rata-rata = 3073,33

1. Elastisitas modal tetap

slope = 0,0000585

X1 rata-rata = 20271500

$$EX1 = 0,0000585 \times \frac{20271500}{3073,33} = 0,38586248467$$

2. Elastisitas bahan baku

Slope = 11,07865

X2 rata-rata = 102,63

$$EX2 = 11,07865 \times \frac{102,63}{3073,33} = 0,3699576191$$

3. Elastisitas jam kerja

Slope = 9,027808

X3 rata-rata = 273,5

$$EX3 = 9,027808 \times \frac{273,5}{3073,33} = 0,69764860916$$

## DAFTAR PERTANYAAN

1. Nama : .....
2. Umur : .....Tahun
3. Pendidikan Terakhir:
  - a. SD
  - b. SMP
  - c. SMA
  - d. Diploma
  - e. Sarjana
4. Sudah berapa lama Bapak/Ibu menjadi pengrajin konveksi pakaian koko?  
jawab: .....Tahun.
5. Dimana jangkauan pemasaran dari produk dari konveksi?
  - a. Lokal
  - b. Luar daerah
6. Apa bahan dan pemakaian kain per bulan yang dipakai dari produk tersebut

Jenis	$\Sigma$ Satuan	Rp/Unit	Total

7. Berapa pemakaian bahan baku lain dalam proses produksi?

No.	Jenis	Volume	Rp/Unit	Total
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
Jml				

8. Berapa modal tetap yang dipunyai bila dinominalkan dalam rupiah?

No	Jenis	$\Sigma$ Satuan	Rp/Unit	Total
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
Jml				

9. Berapa potong yang mampu dihasilkan dalam satu bulan?

Jawab:.....Potong

10. Berapa jumlah jam kerja dalam satu bulan?

Jawab:.....Jam



**PEMERINTAH KOTA TASIKMALAYA**  
**KANTOR KESATUAN BANGSA DAN PERLINDUNGAN MASYARAKAT**  
**Jl. DADAH TELP. ( 0265 ) 331732 T A S I K M A L A Y A 46115**

Tasikmalaya, 26 April 2004

Nomor : 070.3 / 31 / HAJ  
Sifat : Biasa.  
Lampiran : -  
Perihal : Pemberitahuan Survey / Riset.

Kepada :  
Yth. Camat Cibenerem  
Kota Tasikmalaya  
di-  
Tasikmalaya.

Dengan ini dipermaklumkan, bahwa berdasarkan Surat tanggal 8 April 2004 Nomor : 150/DEK/10/Bag. Unv/IV 2004, dari Fakultas Ekonomi Universitas Islam Indonesia

Kami telah menerima pemberitahuan rencana survey / riset oleh :

Nama : ARIE BUDI PERMANA  
Alamat : Mancasan Kidul CC Yogyakarta  
Pekerjaan : Mahasiswa  
Maksud / Tujuan : Penelitian.  
Penanggung jawab : Dekan Fakultas Ekonomi.  
Banyaknya peserta : 1 ( satu ) orang.

Yang akan dilakukan di Daerah / Kantor Saudara dari tanggal 28 April 2004 s/d 27 Juli 2004 dengan judul / masalah :

**" ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI PRODUKSI INDUSTRI KONVEKSI PAKAIAN KOKO "**

Kami lanjutkan kepada Saudara dan apabila situasi / kondisi memungkinkan kami tidak berkeberatan dilaksanakan.

a.n. KEPALA KANTOR KESATUAN BANGSA  
DAN PERLINDUNGAN MASYARAKAT  
KOTA TASIKMALAYA  
Kas Hubungan Antar Lembaga



AI DIUHARI  
NIP. 480 064 403

Tembusan, disampaikan kepada :

1. Yth. Walikota Tasikmalaya ( sebagai laporan ).
2. Yth. Kepala BAPEDA Kota Tasikmalaya.
3. Yth. Dekan Fak. Ekonomi UII
4. Yang bersangkutan.