

BAB III

GAMBARAN UMUM CV WONOKROMO HANDICRAFT

3.1. Latar Belakang Berdirinya Perusahaan CV. Wonokromo Handicraft

CV. Wonokromo Handicraft merupakan perusahaan perorangan yang bergerak dalam bidang industri pengolahan kayu damar, yaitu berupa pembuatan handicraft dalam bentuk miniatur. Pada mulanya industri handicraft dengan bahan baku kayu damar ini belum berbentuk CV dan berbadan hukum, tetapi dengan usaha yang semakin berkembang dan melihat sudah adanya syarat yang dapat dipenuhi untuk mendirikan suatu perusahaan, maka empat tahun kemudian tepatnya tanggal 25 Maret 1998 bapak Mohammad sebagai pendiri dan pemilik perusahaan dengan berbekal modal perorangan, mendirikan suatu perusahaan yang berbadan hukum CV dengan nomor 503/3487/HOT/1998 di Bantul.

Usaha CV. Wonokromo Handicraft mendapat sambutan baik dari masyarakat. Ini terlihat dari meningkatnya permintaan terhadap produk yang dihasilkan perusahaan. Bahkan ketika krisis ekonomi melanda Indonesia justru CV ini mengalami perkembangan yang cukup pesat. Akibatnya tidak hanya penjualan lokal saja yang dilakukan, tetapi pada tahun 1998 perusahaan ini mulai memenuhi permintaan pesanan yang datangnya dari luar negeri dan sebagai importir pertama adalah negara Amerika yang kemudian disusul dengan negara Canada, Perancis, Belanda. Hal ini karena berkat bakat/kemampuan beliau dalam berwiraswasta sehingga usaha

handicraft dengan bahan baku kayu damar tersebut sampai saat ini terus mengalami perkembangan.

Berbagai masalah yang dialami perusahaan dapat ditangani dengan baik oleh perusahaan. Kemampuan beliau dalam memimpin dan mengelola CV. Wonokromo Handicraft diperoleh tanpa melalui jalur pendidikan khusus, keberhasilan dalam membawa perusahaan kearah kemajuan dikarenakan bakat dan pengalaman yang diperoleh sebelum menjadi pengusaha/wiraswastawan.

Suatu usaha/unit kegiatan didirikan tentunya mempunyai latar belakang atau sebab yang menjadikan perusahaan tersebut berdiri. Semakin bertambahnya tingkat pengangguran karena putus sekolah dan banyaknya tenaga potensial serta prospek yang baik dimasa yang akan datang dalam bisnis pengolahan kayu damar merupakan hal yang melatar belakangi berdirinya perusahaan CV. Wonokromo Handicraft.

3.2. Lokasi Perusahaan

Perusahaan CV. Wonokromo handicraft terletak disebelah selatan kota Jogjakarta yang jauhnya kira-kira 11 km dari kota Jogjakarta, tepatnya di desa Wonokromo II, Pleret, Bantul, Jogjakarta.

Alasan pemilihan lokasi tersebut diatas mempunyai beberapa pertimbangan antara lain:

1) Dekat dengan Tenaga Kerja

Perekrutan tenaga kerja di daerah Wonokromo, Tembi dan sekitarnya mudah dan banyak, terutama untuk tenaga operasional pabrik.

2) Lahan

Memungkinkan untuk perluasan usaha, karena di daerah Wonokromo masih terdapat tanah yang cukup luas.

3) Terletak diluar kota

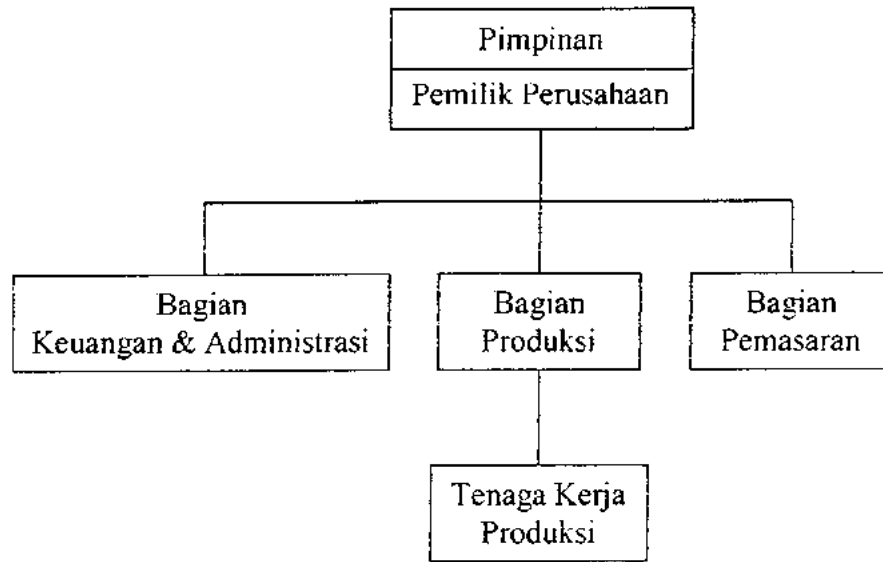
Kekhawatiran terhadap bahaya polusi dapat ditanggulangi, baik itu polusi udara, polusi suara dan limbah industri.

3.3. Struktur Organisasi

Makin banyaknya kegiatan dalam suatu organisasi, maka makin banyak pula hubungannya. Untuk menggambarkan hubungan antar masing-masing kegiatan maka diperlukan struktur organisasi. Struktur organisasi merupakan suatu hal yang penting dalam perusahaan. Dengan adanya struktur organisasi yang baik maka akan baik pula kinerja perusahaan tersebut.

Struktur organisasi pada perusahaan CV. Wonokromo Handicraft dilatarbelakangi oleh adanya misi, visi dan tujuan perusahaan yang pada gilirannya telah membawa kelompok CV. Wonokromo Handicraft untuk memandang dirinya bukan saja sebagai suatu bentuk pertemanan melainkan juga sebagai organisasi untuk mengembangkan bisnis yang spesifik dengan memanfaatkan berbagai sumberdaya yang dimiliki oleh kelompok tersebut. Sejalan dengan itu, untuk merealisasikan tugas dan wewenang serta tanggung jawab dari individu, maka struktur organisasi perusahaan CV. Wonokromo Handicraft disusun sesuai dengan keadaan perusahaan dan berdasarkan fungsi-fungsi yang dilaksanakan dalam perusahaan.

Untuk mengetahui secara jelas mengenai struktur organisasi CV. Wonokromo Handicraft adalah pada gambar sebagai berikut:



Sumber: CV.wonokromo Handicraft.

Gambar. 3.1, Struktur Organisasi Perusahaan CV. Wonokromo Handicraft

Dari struktur organisasi yang digunakan oleh perusahaan CV. Wonokromo Handicraft, maka masing-masing bagian mempunyai tugas yang berbeda sesuai dengan kedudukannya. Adapun tugas dan kewajiban masing-masing bagian adalah sebagai berikut:

1. Pimpinan Perusahaan

- a) Memimpin dan mengawasi seluruh kegiatan perusahaan.
- b) Mengadakan hubungan dengan pihak-pihak diluar perusahaan dalam hal yang menyangkut perkembangan usaha.

- c) Menerima, mengangkat, dan memberhentikan karyawan.
- d) Merencanakan dan mengawasi jalannya operasi perusahaan, operasi produksi, penjualan dan operasi perusahaan dimasa yang akan datang.
- e) Pimpinan merangkap juga bagian administrasi dan keuangan, bagian pemasaran dan bagian produksi.

2. Bagian keuangan dan Administrasi

- a) Mencatat transaksi pembelian bahan baku dan penjualan barang jadi.
- b) Melaksanakan pembayaran upah karyawan.
- c) Melakukan pembayaran pajak dan lain-lain.
- d) Membuat perhitungan rugi/laba pada akhir periode.

3. Bagian Pemasaran

- a) Mengatur pengiriman barang sampai kealamat pemesan atau pelanggan.
- b) Menjaga hubungan baik dengan para pelanggan.
- c) Memberi informasi kebagian produksi mengenai jumlah pesanan dan produk yang laku di pasar.
- d) Berkewajiban melayani dan mengadakan negosiasi kepada setiap pembeli/konsumen yang ingin membeli produk.

4. Bagian Produksi

- a) Membuat laporan mengenai permintaan atau kebutuhan bahan baku.
- b) Mengawasi keluar masuknya barang dari pemasukan bahan baku, pemakaian bahan baku untuk diproses menjadi barang jadi.

- c) Menentukan macam atau jenis bahan baku yang akan dipakai didalam proses produksi dan mencatat hasil produksi yang dihasilkan setiap tahunnya.
- d) Meyediakan bahan baku atau bahan penolong yang dibutuhkan dalam proses produksi sehingga dapat berjalan dengan lancar.
- e) Merawat, memperbaiki, dan memelihara alat-alat produksi sehingga proses produksi tidak mengalami hambatan.

3.4. Produksi

3.4.1. Hasil Produksi

Hasil produksi CV. Wonokromo Handicraft berupa barang-barang miniatur yang terbuat dari kayu damar. Barang-barang miniatur tersebut seperti; berbagai macam bentuk lemari, coster, frame, box ukir, mangkok, dan berbagai macam souvenir pernikahan. Sedangkan untuk model barang hampir sama untuk setiap pesanan, kecuali kalau memesan dengan desain atau model yang lain biasanya pemesan disuruh menggambar bentuk/model sesuai dengan yang kehendaknya.

Tabel. 3.1, Data Hasil Produksi Handicraft Per Unit

BULAN	TAHUN					
	1995	1996	1997	1998	1999	2000
Januari	500	1000	2000	8000	14000	15000
Februari	700	1000	2000	8000	14000	15000
Maret	700	1200	2000	10000	14000	15000
April	600	1200	2500	9000	14000	15000
Mei	300	1100	2500	9000	14000	15000
Juni	300	1100	2000	9000	18000	15000
Juli	400	1200	6000	9000	18000	15000
Agustus	600	1200	6000	10000	18000	16000
September	700	1200	7000	12000	20000	18000
Oktober	700	1400	7000	12000	20000	20000
Nopember	800	1500	7000	12000	20000	20000
Desember	800	1600	7000	12000	20000	20000

Sumber: CV. Wonokromo Handicraft.

3.4.2. Bahan baku yang digunakan

Didalam mendapatkan bahan baku kayu damar pihak CV. Wonokromo Handicraft mendapatkan dari perhutani Wonosobo.

3.4.3. Bahan Finishing yang digunakan

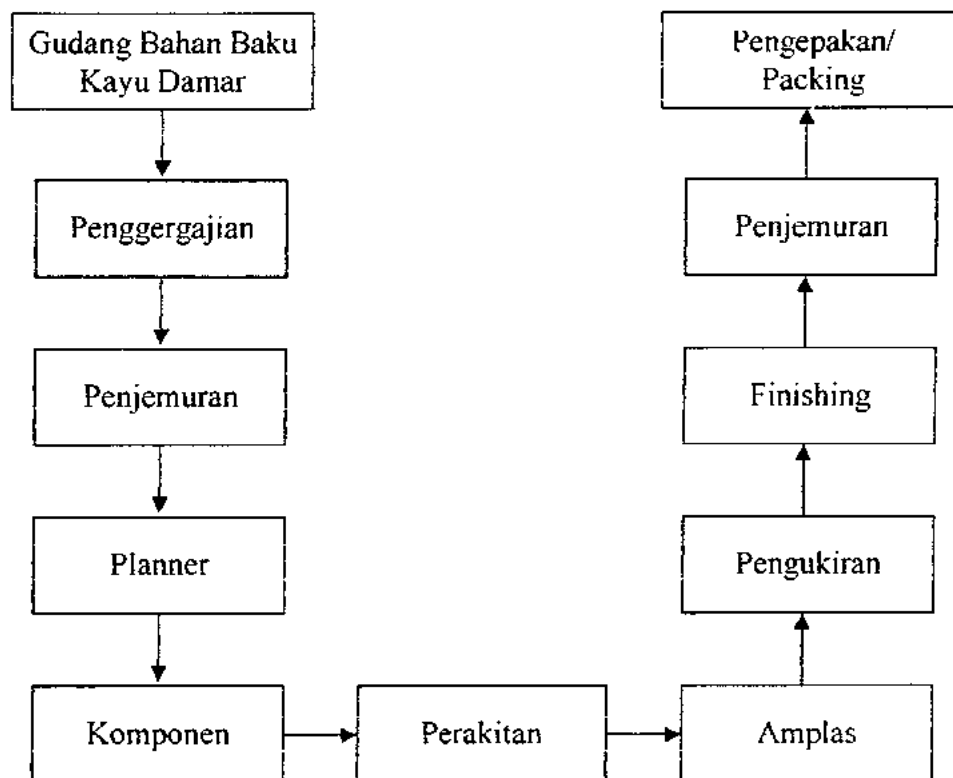
Pemberian bahan bantu untuk pewarnaan disebut bahan finishing. Bahan finishing tersebut dimaksudkan agar produk handicraft tersebut dapat memberikan nuansa dan kesan yang artistik. Bahan finishing/bahan pewarnaan tersebut antara lain:

- a) Finishing batik : lilin, pewarna.
- b) Pelapis : melanin dan plitur.

3.4.4. Proses Produksi

Didalam pembuatan produk di CV. Wonokromo Handicraft, tidak semua proses produksi menggunakan mesin dan alat-alat model mutakhir, karena produk kayu damar itu sendiri merupakan handycraft product sehingga pembuatannya masih tradisional yaitu dengan menggunakan tangan.

Proses pembuatan handicraft dengan bahan baku kayu damar dapat digambarkan dengan diagram dibawah ini:



Sumber: CV. Wonokromo Handicraft.

Gambar. 3.2, Diagram Proses Pembuatan Handicraft

Proses pembuatan handicraft dengan bahan baku kayu damar dapat diterangkan secara lengkap sebagai berikut:

1) Gudang Bahan Baku

Disini semua bahan baku kayu damar disimpan didalam gudang, untuk itu perlu perlindungan khusus agar tidak terpengaruh oleh cuaca.

2) Penggergajian

Pada tahap penggergajian ini, kayu damar digergaji sesuai dengan tebal tipisnya kayu yang dikehendaki. Ukuran penggergajian kayu damar ini telah ditentukan terlebih dahulu sehingga terhindar dari berbagai macam kesalahan.

3) Penjemuran

Setelah kayu damar digergaji sesuai dengan ukuran, maka kayu damar tersebut dijemur dibawah sinar matahari.

4) Planner

Setelah kayu dijemur, maka kayu damar yang sudah kering dimasukkan kedalam mesin planner supaya kayu tersebut rata.

5) Komponen

Pada bagian ini dimulai pembentukan kerangka/bagian-bagian jenis barang yang akan dibuat dengan menggunakan mesin pemotong seperti; radial emso, yaitu mesin pemotong yang digunakan khusus untuk memotong kayu yang akan digunakan untuk membuat frame, mesin cutting dan mesin pemotong lainnya.

6) Perakitan

Setelah mendapatkan bagian-bagian atau istilahnya kerangka barang, maka bagian perakitanlah yang memasang komponen-komponen tersebut.

7) Amplas

Setelah barang dirakit, maka langkah berikutnya adalah pengamplasan. Tujuan dari pengamplasan tersebut yaitu, supaya kayu yang sudah dirakit tersebut halus.

8) Pengukiran

Pada bagian ini barang diukir sesuai dengan pesanan atau yang dikehendaki.

9) Finishing

Pada bagian ini dilakukan penyemprotan atau pencetakan dengan corak batik dan bahan-bahan finishing yang sesuai untuk memberikan kesan agar lebih indah. Cara penyemprotan maupun pencetakannya pun harus hati-hati agar terhindar dari kesalahan.

10) Penjemuran

Setelah barang disemprot atau dicetak pada bagian finishing, maka barang tersebut dijemur kembali. Dimana bagian penjemuran ini merupakan proses terakhir dalam proses pembuatan handicraft.

11) Pengepakan/packing

Ini merupakan langkah terakhir, dimana barang-barang yang telah selesai diproses dimasukkan kedalam dos-dos dan barang-barang tersebut siap dipasarkan.

3.4.5. Sasaran Penjualan Handicraft

Produk ini dipasarkan baik lokal maupun ekspor. Untuk negara yang menjadi langganannya adalah Amerika dan disusul dengan negara-negara lain seperti; Canada, Prancis, Belanda, serta wilayah-wilayah yang ada di Indonesia seperti; Bali, Jakarta, dan lain-lain. Apabila dari pihak CV. Wonokromo Handicraft mempunyai model baru, maka produk dengan model tersebut akan dikirimkan ke negara-negara maupun wilayah-wilayah di Indonesia yang sudah menjadi sasarannya dalam bentuk photo atau sample barang.

Adanya model-model yang baru sebagai pengembangan dari model-model sebelumnya merupakan langkah yang baik untuk mendapatkan untung yang meningkat. Dan pesanan dari konsumen tersebut dapat dipenuhi sesuai dengan waktu yang telah ditetapkan pemesan.

BAB IV PEMBAHASAN

4.1. Deskripsi Data

Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data sekunder, yaitu data yang berasal dari laporan pembukuan CV. Wonokromo Handicraft, dalam kurun waktu 6 tahun/72 bulan, terhitung mulai dari bulan Januari tahun 1995 sampai bulan Desember tahun 2000 ($n = 72$).

Faktor-faktor produksi yang akan penulis teliti pengaruhnya terhadap volume hasil produksi handicraf ada tiga macam antara lain: faktor tenaga kerja, faktor biaya dan faktor krisis ekonomi, dengan pertimbangan bahwa ketiga faktor tersebut adalah faktor yang sangat berpengaruh.

Untuk satuan tiap variabel, penulis menggunakan unit untuk variabel Y (volume hasil produksi handicraft), hal ini karena pola produksi di CV. Wonokromo handicraft sudah baku seperti tabel 4.1 dibawah ini:

Tabel 4.1, Produksi Per unit Barang

VOLUME BAHAN BAKU KAYU DAMAR PER UNIT BARANG			
JENIS BARANG		DALAM SATUAN	
		Cm ³	m ³
FRAME	2R	537	0.000537
	3R	622.5	0.000623
	4R	904.53	0.000905
	5R	753.625	0.000754
BOX UKIR		1156	0.001156
COSTER		707.8	0.000708
MANGKOK		5103	0.005103
LEMARI		2813.35	0.0028

Sedangkan untuk variabel K (biaya bahan baku produksi handicraft) menggunakan satuan rupiah,- hal ini karena biaya yang dikeluarkan untuk produksi handicraft dihitung berdasarkan harga yang berlaku pada saat itu (lihat lampiran). Sementara itu untuk variabel L (jumlah tenaga kerja) menggunakan satuan orang, hal ini karena jumlah tenaga kerja dihitung berdasarkan jumlah orang yang bekerja pada saat itu baik itu tenaga kerja tetap maupun tidak tetap (lihat lampiran). Sementara itu untuk variabel DT (krisis ekonomi) dihitung dengan menggunakan Dummy Variabel yang dihitung dengan ketentuan sebagai berikut:

DT = 0 → Sebelum krisis ekonomi

DT = 1 → Sesudah krisis ekonomi (tepatnya bulan juli tahun 1997)

4.2. Analisis Data

Didalam penelitian ini penulis menggunakan analisa regresi non linier berganda dalam bentuk fungsi produksi Cobb-Douglas. Analisa fungsi produksi Cobb-Douglas ini merupakan alat analisa yang penulis gunakan, karena didalam fungsi produksi Cobb-Douglas ini penulis akan lebih mudah untuk menghitung besaran-besaran lain yang mungkin ada manfaatnya. Misalnya, berapa besarnya produksi yang diperoleh pada tingkat penggunaan faktor produksi tertentu. Didalam fungsi produksi Cobb-Douglas ini juga memuat kaidah tentang The law of diminishing return (pertambahan hasil yang semakin menurun), hal tersebut bisa dilihat dalam bentuk fungsinya yang dilogaritmakan. (Soekartawi, 2003, hal. 151-156). Sehingga bentuk kurva total produksi yang dihasilkan tidak selamanya linier (lurus keatas). Proses pengolahan data, penulis menggunakan bantuan komputer melalui progam Eviews (progam olah data generasi dari microTSP), sehingga penulis bisa mendapatkan nilai hasil estimasi dari variabel data yang diregres (seperti; volume hasil produksi handicraft, biaya bahan baku, jumlah tenaga kerja dan krisis ekonomi), berikut nilai-nilai hasil estimasi tersebut:

Tabel 4.2, Hasil Estimasi

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistik	Prob
C	-4.873404	0.297154	-16.40028	Signifikan
Ln K	1.090211	0.030612	35.61369	Signifikan
Ln L	-0.794067	0.096238	-8.251094	Signifikan
DT	0.645201	0.135684	4.755173	Signifikan
R-Squared	0.995241			
Adjusted R-Squared	0.995031			
F-statistik	4740.475			
Prob (F-statistic)	0.000000			
Durbin-Watson stat	0.767671			

Sumber: Hasil Pengolahan Data Sekunder, 2003.

Dari nilai hasil estimasi tersebut diatas kita dapat memasukkan nilai tersebut kedalam persamaan asli fungsi produksi sebagai berikut:

$$\ln Y = \beta_0 + \beta_1 \ln K + \beta_2 \ln L + \beta_3 \ln DT + \mu$$

$$\ln Y = -4.873404 + 1.090211 \ln K - 0.794067 \ln L + 0.645201 \ln DT$$

(35.61369)
(-8.251094)
(4.755173)

Menurut hasil estimasi yang diperoleh pada tabel 4.2. dapat disimpulkan bahwa terdapatnya gejala Autokorelasi. Hal ini karena, nilai Durbin Watson (DW) stat-nya 0,767671 lebih kecil dari DU yaitu 1,74. Maka untuk selanjutnya model estimasi ini diganti dengan model estimasi yang telah bebas autokorelasi dengan menggunakan *AR(1) = Markov First-Order Autoregressive Scheme atau a first order autoregressive atau autoregressive*, seperti yang telah disajikan pada tabel 4.3.

Tabel 4.3, Hasil Estimasi

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistik	Prob
C	-2.901682	0.715602	-4.054885	Signifikan
Ln K	0.973863	0.054673	17.81247	Signifikan
Ln L	-1.031722	0.077330	-13.34187	Signifikan
DT	1.085665	0.068447	15.86139	Signifikan
AR(1)	0.950248	0.034720	27.36890	Signifikan
R-Squared	0.998046			
Adjusted R-Squared	0.997928			
F-statistik	8428.746			
Prob (F-statistic)	0.000000			
Durbin-Watson stat	2.238375			

Sumber: Hasil Pengolahan Data Sekunder, 2003.

Dari nilai hasil estimasi tersebut diatas kita dapat memasukkan nilai tersebut kedalam persamaan fungsi produksi sebagai berikut:

$$\ln Y = \beta_0 + \beta_1 \ln K + \beta_2 \ln L + \beta_3 \ln DT + AR(1) + \mu$$

$$\ln Y = -2.901682 + 0.973863 \ln K - 1.031722 \ln L + 1.085665 \ln DT + 0.950248$$

(17.81247)
(-13.34187)
(15.86139)

4.3. Uji Statistik

Pengujian statistik ini dimaksudkan untuk menyelidiki apakah model regresi non linier merupakan model yang tepat untuk menggambarkan hubungan antar variabel dan apakah ada hubungan yang signifikan diantara variabel-variabel dependen dengan variabel-variabel penjelas (seperti; uji statistik t dan uji statistik f). selain itu kita bisa melihat nilai hasil estimasi untuk R^2 (koefisien determinasi).

4.3.1. 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 $t\text{-stat} > t\text{-tabel}$, maka signifikan, berarti ada pengaruh nyata dari variabel independen terhadap variabel dependen, serta sebaliknya.

Langkah-langkah pengujian statistik t:

1) Membuat Hipotesa.

a. $H_0 : \beta_1 < 0$

b. $H_a : \beta_1 > 0$

2) Kriteria

H_0 akan diterima dan H_a akan ditolak bila $t\text{-stat} < t\text{-tabel}$

H_0 akan ditolak dan H_a akan diterima bila $t\text{-stat} > t\text{-tabel}$

3) Mencari t-tabel.

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

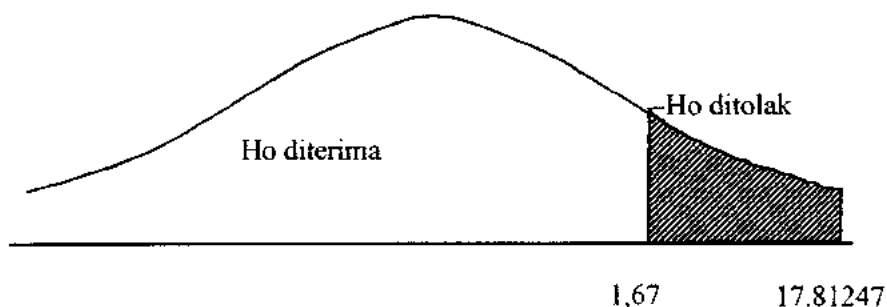
$$\begin{aligned} T\text{-tabel} &= \{\alpha ; df = (n-k)\} \\ &= \{5\% ; (72 - 5)\} \\ &= \{(0.05) ; (67)\} \\ &= 1.67 \end{aligned}$$

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

Dengan melihat nilai hasil estimasi pada tabel 4.3. diatas, maka akan ditarik kesimpulan:

a) Uji t terhadap parameter K, yaitu biaya bahan baku produksi handicraft.

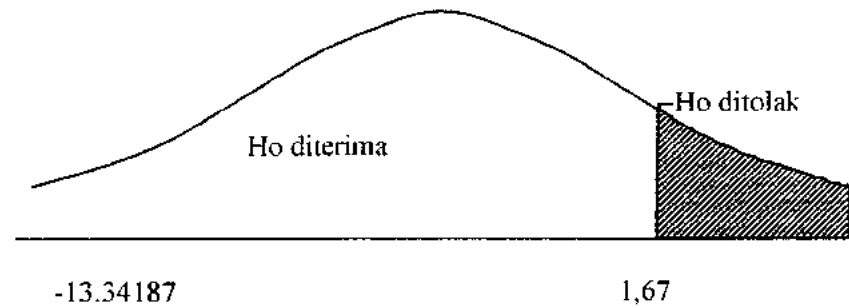
Dengan menggunakan tingkat interval keyakinan $\alpha = 5\%$ dan $df = 67$, maka diperoleh nilai T-tabel sebesar 1.67, sedangkan nilai t-statistik sebesar 17.81247. Dengan pengujian satu sisi ($t\text{-statistik} > t\text{-tabel}$) berarti H_0 ditolak, sehingga secara individu biaya bahan baku produksi handicraft berpengaruh positif dan signifikan terhadap volume hasil produksi handicraft.



Gambar. 4.1, Uji t terhadap Parameter K

b) Uji t terhadap parameter L, yaitu jumlah tenaga kerja

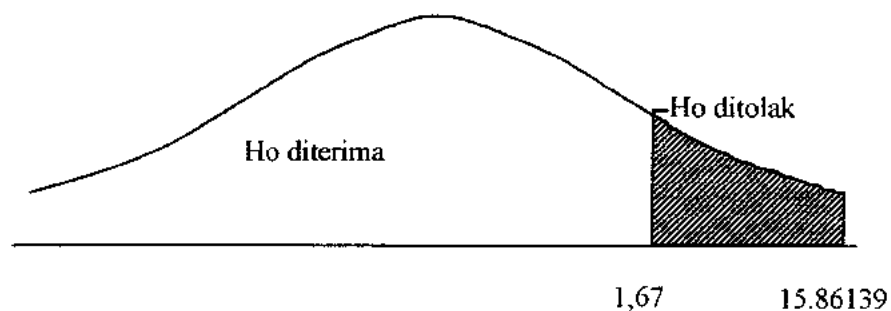
Dengan menggunakan tingkat interval keyakinan 5% dan $df = 67$, maka diperoleh nilai $t\text{-tabel} = 1,67$, sedangkan $t\text{-statistik}$ sebesar $-13,34187$. Dengan pengujian satu sisi ($t\text{-statistik} < t\text{-tabel}$) berarti H_0 diterima, sehingga secara individu jumlah tenaga kerja berpengaruh negatif terhadap volume hasil produksi handicraft.



Gambar. 4.2, Uji t terhadap Parameter L

c) Uji t terhadap parameter DT, yaitu krisis ekonomi

Dengan menggunakan tingkat interval keyakinan 5% dan $df = 67$, maka diperoleh nilai t-tabel = 1,67, sedangkan t-statistik sebesar 15,86139. Dengan pengujian satu sisi (nilai t-statistik > t-tabel) berarti H_0 ditolak, sehingga secara individu krisis ekonomi berpengaruh positif dan signifikan terhadap volume hasil produksi handicraft.



Gambar. 4.3, Uji t terhadap Parameter DT

4.3.2. 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.

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

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

2) Kriteria

H_0 akan diterima dan H_a akan ditolak bila $F\text{-stat} < F\text{-tabel}$.

H_0 akan ditolak dan H_a akan diterima bila $F\text{-stat} > F\text{-tabel}$.

3) Mencari nilai F-tabel

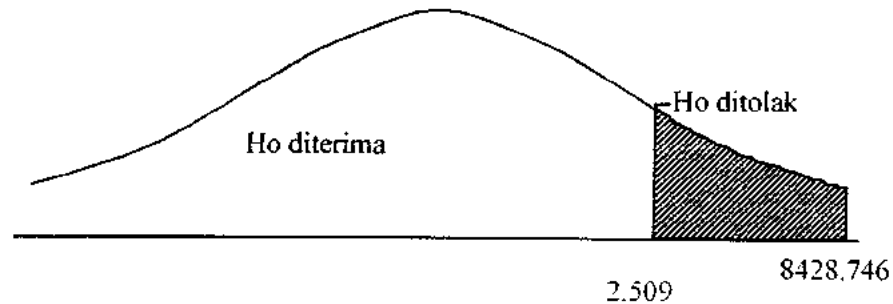
Dengan interval keyakinan 5%, maka akan diperoleh nilai F-tabel sebagai berikut:

$$\begin{aligned} F\text{-tabel} &= \{\alpha; df(k-1); (n-k)\} \\ &= \{5\%; df(5-1); (72-5)\} \\ &= \{0.05; df(4); (67)\} \\ &= 2.509 \end{aligned}$$

4) Membandingkan nilai F-statistik dengan nilai F menurut tabel

Dengan melihat nilai hasil estimasi pada tabel 4.2.(b), maka akan diperoleh nilai F-statistik sebesar 8428.746, hal ini menunjukkan bahwa nilai tersebut signifikan pada $\alpha = 5\%$. Dengan demikian karena nilai $F\text{-statistik} > F\text{-tabel}$, maka H_0 ditolak yang berarti hipotesa yang menyatakan bahwa biaya bahan baku produksi

handicraft, jumlah tenaga kerja dan krisis ekonomi berpengaruh signifikan terhadap volume hasil produksi handicraft **TERBUKTI**.



Gambar. 4.4, Uji Statistik F

4.3.3. Koefisien Determinasi (R^2)

Pengujian ini digunakan untuk mendeteksi/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 estimasi yang diperoleh, bahwa nilai R^2 sebesar 0.998046 (atau jika dibulatkan 0.998), artinya 99.8% adalah perubahan volume hasil produksi handicraft yang dipengaruhi oleh perubahan dari biaya bahan baku produksi handicraft, jumlah tenaga kerja, dan krisis ekonomi. Sementara sisanya 0.2% dipengaruhi oleh variabel independen lainnya yang tidak diikutsertakan dalam model.

4.4. Interpretasi Ekonomi

Tabel 4.4, Hasil Perhitungan Elastisitas

Variable	Koefisien Regresi = Elastisitas
Ln K	0.973863
Ln L	-1.031722
DT	1.085665

Karena dalam penelitian ini menggunakan model non linier berganda, maka parameter regresi merupakan elastisitas dari variabel yang bersangkutan:

1. Penduga terhadap nilai koefisien elastisitas untuk biaya bahan baku produksi handicraft (K) sebesar 0.973863 (atau jika dibulatkan 0.9739), tanda parameter koefisien elastisitas untuk biaya bahan baku produksi handicraft (K) adalah positif, mempunyai arti bahwa apabila biaya bahan baku produksi handicraft naik sebesar 1%, *ceteris paribus*, maka akan menyebabkan volume hasil produksi handicraft meningkat sebesar 0.9739%. Ini berarti bahwa, CV. Wonokromo Handicraft sudah tepat dalam penggunaan biaya bahan baku produksi handicraft. Hal ini terbukti dengan adanya elastisitas biaya bahan baku produksi handicraft yang terletak pada tahap II ($E_p > 0$ dan $E_p < 1$ atau $0 < E_p < 1$) yaitu tahap rasional, dimana penambahan biaya bahan baku produksi handicraft akan tetap menambah volume hasil produksi handicraft sampai mencapai nilai maksimal.

2. Penduga terhadap nilai koefisien elastisitas untuk jumlah tenaga kerja (L) sebesar -1.031722 (atau jika dibulatkan -1.0317), tanda parameter koefisien elastisitas untuk jumlah tenaga kerja (L) adalah negative, mempunyai arti bahwa apabila jumlah tenaga kerja naik sebesar 1%, *ceteris paribus* maka akan menyebabkan volume hasil produksi handicraft turun sebesar 1.0317%. Ini disebabkan karena CV. Wonokromo Handicraft kurang memiliki tenaga kerja yang memiliki produktivitas tinggi, sehingga bila faktor produksi variabel seperti jumlah tenaga kerja ditambah secara terus menerus, sedang jumlah faktor produksi tetap tertentu jumlahnya, maka volume hasil produksi handicraft akan menjadi semakin menurun. Hal ini terbukti dengan adanya elastisitas jumlah tenaga kerja yang terletak pada tahap III ($E_p < 0$, yaitu tahap tidak rasional), dimana penambahan jumlah tenaga Kerja (L) justru akan menurunkan jumlah hasil produksi handicraft, sehingga CV. Wonokromo Handicraft akan mengalami kerugian.
3. Penduga terhadap nilai koefisien elastisitas krisis ekonomi (DT) sebesar 1.085665 (atau jika dibulatkan 1.0857), tanda parameter koefisien elastisitas untuk krisis ekonomi (DT) adalah positif mempunyai arti bahwa dengan adanya krisis ekonomi anggapan variabel lainnya tetap (*ceteris paribus*), justru akan menyebabkan volume hasil produksi handicraft mengalami kenaikan sebesar 1.0857%. hal ini karena banyak warga negara Indonesia maupun warga negara asing lebih memilih produk handicraft buatan Indonesia, karena

disamping mengandung nilai kultur suatu bangsa, harganya pun relatif lebih murah.

4.5. Pengujian Asumsi Klasik

Pengujian ini dimaksudkan untuk mendeteksi ada tidaknya autokorelasi, heterokedastisitas, dan multikolinearitas.

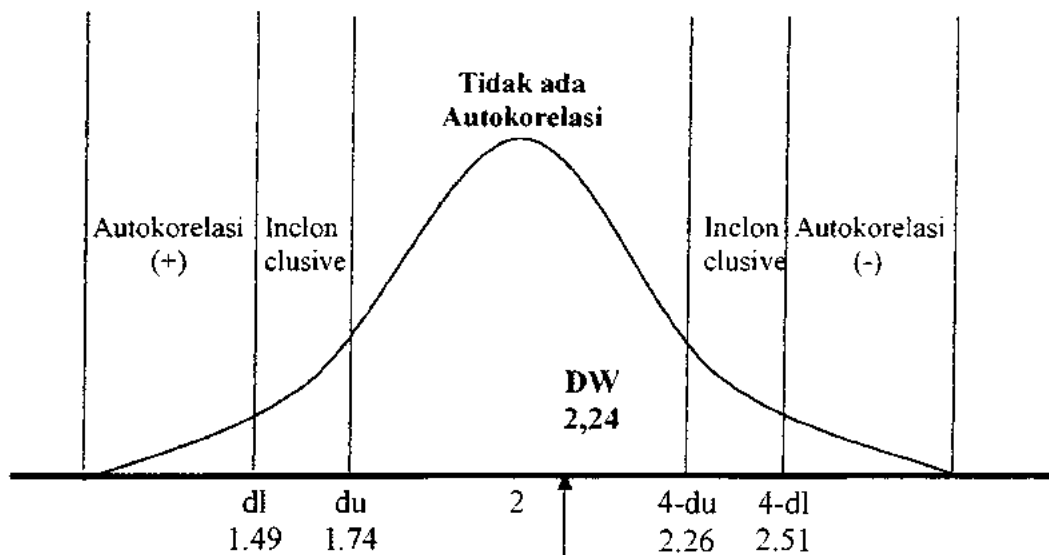
4.5.1. Pengujian Autokorelasi

Autokorelasi merupakan kondisi dimana terjadi hubungan antara residual pada satu pengamatan dengan pengamatan lainnya. Untuk mendeteksi ada tidaknya autokorelasi adalah dengan cara melihat nilai Durbin Watson (DW) testnya yang terdapat dalam hasil regresi kemudian dibandingkan dengan d_l dan d_u kritisnya.

Langkah-langkah pengujian yang harus dilakukan yaitu:

- 1) Membuat hipotesa
 - a. $H_0 : \beta_0 = 0$ (hipotesis nol-nya adalah tidak ada autokorelasi)
 - b. $H_a : \beta_0 \neq 0$ (hipotesis alternatifnya adalah ada autokorelasi positif)
- 2) Menentukan level α ($\alpha = 5\%$) untuk mencari d_l dan d_u -nya

Menurut hasil estimasi pada tabel 4.3. diperoleh nilai DW_{hitung} sebesar 2.238375, sedangkan nilai $DW_{tabel}(K-1) = 4$, $\alpha = 5\%$ dan $n = 72$, sehingga diperoleh $d_l = 1.49$, $d_u = 1.74$, sedang $4-d_u = 2.26$ dan $4-d_l = 2.51$. Karena DW_{hitung} (2.238375 atau jika dibulatkan = 2.24) lebih besar dari d_u (1.74), maka H_0 diterima, artinya; *tidak ada autokorelasi positif*.



Gambar. 4.5, Statistik Durbin Watson (DW)

4.5.2. Pengujian Heterokedastisitas

Uji heterokedastisitas digunakan untuk mendeteksi konstan tidaknya varians atau ada tidaknya faktor pengganggu yang memiliki varian tidak sama (tidak konstan) untuk semua variabel bebas. *Untuk mendeteksi ada-tidaknya gejala heteroskedastisitas digunakan metode AR(1)* (Gujarati, 2002, hal 450). Menurut Gujarati, koefisien AR(1) yang terletak diantara -1 dan 1 mengindikasikan bahwa model estimasi tersebut telah bebas heteroskedastisitas. Berdasarkan table 4.3, terlihat bahwa koefisien AR(1) adalah $0,950248$. Karena koefisien AR(1) model estimasi terletak diantara -1 dan 1 maka dapat dikatakan bahwa model tersebut *terbebas dari gejala heteroskedastisitas*.

4.5.3. Pengujian Multikolinearitas

Multikolinearitas adalah adanya suatu hubungan linier yang sempurna (mendekati sempurna) antara beberapa atau semua variabel bebas.

Multikolinier tidak sempurna ini mungkin disebabkan penomena ekonomi yang tidak mungkin antar variabel itu independen, artinya tiap ada perubahan salah satu faktor, maka faktor lain akan ikut berubah, tetapi seberapa besar hubungan tersebut dan mungkin disebabkan trend dari nilai variabel bebas adalah siring atau berlawanan arah, bisa dikatakan nilai yang menaik dari variabel independen yang satu juga dimiliki oleh variabel independen yang lainnya, juga untuk trend yang berlawanan arah.

Cara mendeteksi ada/tidaknya multikolinearitas ini adalah dengan menggunakan uji Kleins, dimana setiap variabel bebas diestimasi dengan variabel bebas.

Multikolinearitas ini tidak usah dirisaukan apabila nilai R^2 regresi awal (model) > nilai R^2 regresi antar variabel independen.

Berikut nilai-nilai hasil estimasi yang diperoleh:

Tabel 4.5, Uji Multikolinearitas

Dependen Variabel	R^2 regresi antar variabel independent	R^2 regresi awal
lnK, lnL	0.945684	0.998046
lnK, DT	0.907512	0.998046
lnK, AR(1)	0.987178	0.998046
lnL, DT	0.971647	0.998046
lnL, AR(1)	0.978775	0.998046

Bila nilai R^2 regresi antar variabel independen lebih besar dari pada nilai R^2 regresi awal, maka ada gejala multikolinearitas, dan sebaliknya apabila nilai dari R^2 regresi antar variabel independen lebih kecil dari pada nilai R^2 regresi awal, maka tidak ada gejala multikolinearitas.

Dengan melihat nilai dari hasil estimasi pada tabel 4.5. maka dapat disimpulkan bahwa *tidak terdapatnya gejala multikolinearitas*, karena seluruh nilai dari R^2 regresi variabel independen lebih kecil dari pada nilai R^2 regresi awal.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

5.1. KESIMPULAN

Dari permasalahan yang telah dikemukakan pada bab I, mengenai bagaimana pengaruh biaya bahan baku produksi handicraft, jumlah tenaga kerja dan krisis ekonomi pada CV. Wonokromo Handicraft. Maka setelah dianalisa bagaimana pengaruhnya terhadap volume hasil produksi handicraft, hasilnya dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Dalam menganalisa hubungan antara variabel dependen dan variabel independen pada penelitian ini, membuktikan bahwa penggunaan model regresi non linier berganda adalah tepat, hal ini ditunjukkan oleh besarnya nilai R-squared (R^2) sebesar 0.998046 dan nilai F-stat sebesar 8428.746.
2. Pada pengujian secara bersama-sama/serempak dapat disimpulkan bahwa faktor produksi seperti biaya bahan baku produksi handicraft, jumlah tenaga kerja dan krisis ekonomi berpengaruh signifikan terhadap volume hasil produksi handicraft.
3. Dilihat dari hasil pengujian terhadap variabel independen secara individual menunjukkan bahwa ternyata tidak semua yang berpengaruh secara positif dan signifikan terhadap volume hasil produksi handicraft. Hanya biaya bahan

baku produksi handicraft dan krisis ekonomi yang berpengaruh positif dan signifikan terhadap volume hasil produksi handicraft.

4. Biaya bahan baku produksi handicraft mempunyai pengaruh yang positif dan signifikan terhadap besarnya volume hasil produksi handicraft dan berada pada tahap II (tahap rasional), hal ini menunjukkan bahwa dengan adanya penambahan biaya bahan baku produksi handicraft sebesar 1% akan meningkatkan volume hasil produksi handicraft sebanyak 0.9739%.
5. Krisis ekonomi mempunyai pengaruh yang positif dan signifikan terhadap volume hasil produksi handicraft, hal ini menunjukkan bahwa dengan adanya krisis ekonomi justru menyebabkan volume hasil produksi handicraft meningkat sebesar 1.0857%, hal ini karena banyak masyarakat Indonesia maupun turis asing lebih memilih produk handicraft buatan Indonesia dari pada produk impor, karena disamping mengandung nilai kultur suatu bangsa, harganya pun relative lebih murah dibanding produk impor, karena merosotnya nilai tukar rupiah.
6. Jumlah tenaga kerja tidak berpengaruh positif terhadap volume hasil produksi handicraft, hal ini dapat dilihat dari koefisien regresi yang negatif. Karena ternyata apabila jumlah tenaga kerja ditambah, maka volume hasil produksi handicraft yang diperoleh akan menurun sebesar 1.0317%, hal ini mungkin disebabkan karena CV. Wonokromo Handicraft sulit mencari tenaga kerja yang memiliki produktivitas tinggi, sehingga bila faktor produksi variabel seperti jumlah tenaga kerja ditambah secara terus menerus, sedang jumlah

faktor produksi tetap tertentu jumlahnya, maka volume hasil produksi handicraft akan menjadi semakin menurun, tetapi apabila jumlah tenaga kerja dikurangi, maka volume hasil produksi handicraft yang diperoleh akan meningkat sebesar 1,0317%.

7. Untuk pengujian asumsi klasik (uji multikolinearitas, heterokedastisitas, dan autokorelasi) untuk ketiga faktor seperti; biaya bahan baku produksi handicraft, jumlah tenaga kerja, dan krisis ekonomi tidak terganggu (lolos) dari pengujian asumsi klasik, ini berarti nilai signifikansinya dari pengujian statistik t dan pengujian statistik f dapat dipertanggung jawabkan keabsahan hasilnya.

5.2. SARAN

Setelah mengetahui hasil dari analisis data dan kesimpulan diatas, penulis menyarankan:

1. Dalam penelitian ini terdapat keterbatasan dan kelemahan analisis, yaitu pada variabel dependen menggunakan data volume hasil produksi handicraft yang menggunakan satuan unit, padahal ukuran produk yang dihasilkan berbeda-beda, untuk itu penulis menyarankan agar peneliti yang berminat pada masalah yang sama sebaiknya menggunakan variabel pendapatan.

2. Untuk faktor tenaga kerja, sebaiknya CV. Wonokromo Handicraft harus mengurangi jumlah tenaga kerja terutama tenaga kerja yang tidak memiliki keahlian (*skilled*) individu yang cukup memadai dengan kebutuhan yang dibutuhkan oleh industri handicraft atau menambah biaya produksi, agar seluruh tenaga kerja yang ada dapat terserap.
3. Ketika krisis ekonomi terjadi, maka:
 - i. CV. Wonokromo Handicraft harus dapat mengatur dan merencanakan sumber-sumber yang ada semaksimal mungkin dengan meminimumkan biaya, sehingga keuntungan yang maksimal akan diperoleh dan industri handicraft ini dapat berkembang untuk memenuhi kebutuhan konsumen.
 - ii. Meningkatkan daya saing, dengan cara meningkatkan produktivitas dan pada saat yang sama meningkatkan kualitas produk dan jasa serta kepuasan pelanggan (*Customer satisfaction*), sehingga CV. Wonokromo Handicraft bisa menambah surplus konsumen bagi pembeli dan menawarkan sesuatu yang lain (unik).
 - iii. Menciptakan produk yang unik, artinya menawarkan suatu produk handicraft yang pesaing tidak dapat dengan mudah mengimitasi atau mengkopi, hal ini supaya CV. Wonokromo Handicraft tidak kehilangan bagian yang besar dari bisnis jika CV tersebut cepat menawarkan produk handicraft yang unik. Karena sesuatu yang unik dianggap sebagai daya tarik pelanggan.