

BAB IV

HASIL PENELITIAN

A. Gambaran Umum Objek Penelitian

1. Profil Industri Batik CV Saha Perkasa Gajah Mada Tulungagung

Batik Gajah Mada didirikan oleh Ibu Munganah dan Bapak Danu Mulya pada tahun 1979. Nama Gajah Mada diperoleh dari nama jalan atau nama gang menuju rumah Ibu Munganah yaitu Gajah Mada. Beliau memilih nama Gajah Mada agar masyarakat dengan mudah dapat mengenal dan mengingat batik Gajah Mada tersebut.¹ Ibu Munganah sejak kecil memang sudah senang dengan membatik dan bahkan menjadi hobi. Faktor lingkunganpun juga turut mendukung dalam karir Ibu Munganah, dimana Desa Mojosari merupakan lingkungan yang banyak orang-orang membatik bahkan hampir seluruh rumah memiliki usaha membatik.

Usaha batik di daerah Mojosari ini sempat jatuh bahkan gulung tikar karena dampak dari krisis moneter. Hal ini tidak mengendurkan semangat Ibu Munganah bahkan beliau memiliki semangat baru untuk mempertahankan batiknya, karena batik merupakan aset berharga yang dimilikinya. Akhirnya, Ibu Munganah mengumpulkan beberapa tetangga untuk membatik lagi yang nantinya akan di pasarkan langsung ke toko-toko.

¹Hasil Wawancara dengan Dwi Andarwati, Selaku Staff Administrasi CV Saha Perkasa Gajah Mada Tulungagung, di Industri Batik Gajah Mada Tulungagung, Tanggal 15 Mei 2019, Pukul 9.42 WIB.

Dulu modal awal yang dimiliki sekitar Rp. 1.500.000,- dari penjualan sepeda motor yang dimiliki oleh Ibu Munganah dan Bapak Danu Mulya. Uang tersebut dibelikan kain mori 1 pcs (14 potong kain), lilin, dan obat untuk batiknya. Pada tahun 80-an Ibu Munganah dan Bapak Danu Mulya mendapat pelatihan dari Pemerintah Tulungagung yang mendatangkan pengrajin batik seperti dari Solo dan Yogyakarta. Dari situlah Ibu Munganah dan Bapak Danu Mulya diajari cara memproses berbagai macam warna yang dapat dipadukan.

Pada tahun 1901 batik Gajah Mada pernah mengisi pameran di Tulungagung bahkan juga sampai luar kota. Dari pameran tersebut sudah mengenal batik printing atau batik cetak. Pada tahun 1901 Ibu Munganah dan Bapak Danu Mulya pernah mendapatkan tander seragam Purnawirawan ABRI untuk satu Indonesia, mulai dari situlah batik yang diproduksi mulai meningkat, bahkan Ibu Munganah menamabah karyawannya sampai sekitar 70 karyawan.

Batik Gajah Mada sudah memiliki corak sekitar 200-ana diantaranya batik sekar jagad, lereng umbak banyu, cucak rowo, sido luhur, sido mukti, dan lainnya. Nama corak yang dicetuskan tidak sembarangan akan tetapi setiap nama corak memiliki filosofi dan sejarahnya. Misalnya batik sekar jagad yang didalamnya mengandung sebuah sejarah, dimana dulu Tulungagung terkenal dengan daerah banajir bahkan alun-alun Tulungagung pernah nampak seperti rawa-rawa. Di dalam rawa-rawa tersebut terdapat kupu-kupu, enceng gondok, ikan, dan lain-lain. Maka dari situ gambar-

gambar tersebut dituangkan ke dalam kain batik dan menjadi batik motif sekar jagad.

2. Visi dan Misi Industri Batik CV Saha Perkasa Gajah Mada Tulungagung

Visi dan Misi CV Saha Perkasa Gajah Mada Tulungagung antara lain:²

- a) Menumbuh kembangkan batik Indonesia melalui standart profesionalisme perusahaan.
- b) Meningkatkan kualitas mutu produksi batik sebagai budaya bangsa yang diakui dunia.
- c) Meningkatkan daya saing produksi batik Tulungagung.
- d) Mewujudkan pertumbuhan ekonomi dalam rangka meningkatkan kesejahteraan masyarakat.
- e) Meningkatkan kualitas sumber daya manusia staff karyawan Batik Gajah Mada
- f) Membuka cabang *outlet* dan melayani pasar *online*.

² Dokumen CV Saha Perkasa Gajah Mada Tulungagung

3. Struktur Organisasi Industri Batik CV Saha Perkasa Gajah Mada Tulungagung

Struktur Organisasi CV Saha Perkasa Gajah Mada Tulungagung sebagai berikut:

Tabel 4.1
Struktur Organisasi

Jabatan	Nama
Direktur	Danu Mulyo
Sekretaris	Munganah
Keuangan	Munganah
TU	Ita Nur Wahyu Asri
Manajemen Pemasaran	Dewi Kurnia
Manajemen Produksi	Devi
Unit Desain Motif	Fuad dan Anang Asri
Unit Batik Cap Tulis	Yanto
Unit Batik Printing	Mulyanto
Unit Pewarnaan	Supriyadi
Unit Garmen	Ike

(Sumber: CV Saha Perkasa Gajah Mada)

4. Deskripsi Data

Pada bagian ini akan dibahas mengenai gambaran umum responden yang berdasarkan usia, tingkat upah dan jumlah tanggungan keluarga. Penelitian ini dilakukan di Industri Batik Gajah Mada Tulungagung. Dengan jumlah responden sebanyak 60 orang untuk mengetahui pengembangan industri kerajinan batik dan penawaran tenaga kerja di industri tersebut.

a. Deskripsi Berdasarkan Usia

Tabel 4.2
Deskripsi Data Responden Berdasarkan Usia

No	Usia	Jumlah	Persentase (%)
1	15-24 tahun	4	6,7%
2	25-34 tahun	2	3,3%
3	35-44 tahun	19	31,7%
4	45-54 tahun	21	35,0%
5	55-64 tahun	14	23,3%
Jumlah		60	100%

(Sumber: Data Primer, diolah)

Usia juga merupakan faktor yang berpengaruh terhadap penawaran tenaga kerja dalam menentukan jenis pekerjaannya, usia tenaga kerja cukup menentukan keberhasilan dalam melakukan suatu pekerjaan, baik sifatnya fisik maupun non-fisik. Pekerjaan yang mengandalkan fisik umumnya menggunakan tenaga kerjanya umur muda, tetapi ada juga tidak dan sangat tergantung dari jenis pekerjaan tersebut.

Berdasarkan tabel 4.2 di atas menunjukkan bahwa pekerja di industri batik berusia 15-24 tahun memiliki persentase 6,7%. Sebanyak 3,3% berusia 25-34 tahun. Pada usia 35-44 tahun sebanyak 31,7% Sedangkan mayoritas pekerja di industri batik berusia 45-54 tahun sebanyak 35%, sebanyak 23,3% berusia 55-64 tahun.

Berdasarkan Tabel 4.2, menunjukkan bahwa usia pengrajin batik paling banyak yaitu 45-54 tahun sejumlah 21 responden dengan persentase 35%. Hal ini menunjukkan bahwa pengrajin batik didominasi oleh responden dalam kategori usia produktif.

b. Deskripsi Berdasarkan Tingkat Upah

Tabel 4.3
Deskripsi Data Responden Berdasarkan Tingkat Upah

No	Tingkat Upah	Jumlah	Persentase (%)
1	< Rp. 5.00.000,-	5	8,4%
2	Rp. 5.00.001,- sd Rp. 1.000.000,-	14	23,3%
3	Rp. 1.000.001,- s.d Rp. 1.500.000,-	26	43,3%
4	Rp. 1.500.001,- s.d Rp. 2.000.000,-	13	21,7%
5	> Rp. 2.000.000,-	2	3,3%
Jumlah		60	100%

(Sumber: Data Primer, diolah)

Dalam menentukan jenis pekerjaannya, upah merupakan salah satu hal yang dipertimbangkan oleh seseorang individu. Sebagai individu yang rasional, pekerja akan memilih pekerjaan yang memberikan upah yang lebih besar dibandingkan jenis pekerjaan lainnya. Upah memberi pengaruh yang besar terhadap jumlah tenaga kerja dan bisa dilihat perkembangan yang baik dalam mereduksi atau mengurangi jumlah pengangguran.

Berdasarkan tabel 4.3, terlihat bahwa pekerja di industri batik memiliki upah < Rp. 5.00.000,- dengan proporsi sebanyak 8,4%. Namun, pekerja di industri batik juga memiliki upah pada tingkat upah Rp. 5.00.001,- sd Rp. 1.000.000,- sebanyak 23,3%. Sedangkan mayoritas pekerja di industri batik memiliki upah Rp. 1.000.001,- s.d Rp. 1.500.000,- sebanyak 43,3%. Sebanyak 21,7% pekerja di industri batik memiliki upah Rp. 1.500.001,- s.d Rp. 2.000.000,-. Sedangkan pada tingkat upah > Rp. 2.000.000,- sebanyak 3,3%.

Berdasarkan tabel 4.3 menunjukkan bahwa pada penelitian ini, upah pengrajin batik paling banyak yaitu Rp. 1.000.001,- s.d Rp. 1.500.000,- sejumlah 26 responden dengan persentase 43,3%. Hal ini menunjukkan bahwa pengrajin batik didominasi oleh responden yang berpenghasilan Rp. 1.000.001 sampai Rp. 1.500.000,-.

c. Deskripsi Berdasarkan Jumlah Tanggungan Keluarga

Tabel 4.4
Deskripsi Data Responden Berdasarkan Jumlah Tanggungan Keluarga

No	Tingkat Pendidikan	Jumlah	Persentase (%)
1	1 orang tanggungan keluarga	10	16,7%
2	2 orang tanggungan keluarga	14	23,3%
3	3 orang tanggungan keluarga	21	35,0%
4	4 orang tanggungan keluarga	6	10,0%
5	> 4 orang tanggungan keluarga	9	15,0%
Jumlah		60	100%

(Sumber: Data Primer, diolah)

Jumlah tanggungan keluarga merupakan salah satu faktor yang mempengaruhi penawaran tenaga kerja. Jumlah tanggungan keluarga menentukan tingkat curahan jam kerja dari hasil yang dikerjakan karena anggota keluarga dalam usia kerja merupakan sumbangan tenaga kerja maka usaha untuk meningkatkan keterampilan dan kemampuan kerja akan dapat dipenuhi, dengan demikian akan dapat meningkatkan taraf hidup.

Jika dilihat dari deskripsi jumlah tanggungan keluarga yang ditanggung oleh para responden berdasarkan tabel 4.4, terlihat bahwa mayoritas pekerja di industri batik yang mempunyai 1 orang tanggungan

keluarga yaitu sebanyak 16,7%. Sebanyak 23,3% yang mempunyai 2 orang tanggungan keluarga. Sedangkan mayoritas pekerja di industri batik sebanyak 35% yang mempunyai 3 orang tanggungan keluarga, 10% yang mempunyai 4 orang tanggungan keluarga. Namun juga ada sebanyak 15% yang mempunyai lebih dari 4 orang tanggungan keluarga.

Berdasarkan tabel 4.4 diatas, menunjukkan bahwa pada penelitian ini, jumlah tanggungan keluarga pengrajin batik paling banyak yaitu mempunyai 3 orang tanggungan keluarga sejumlah 21 responden dengan presentase 35%. Hal ini menunjukkan bahwa pengrajin batik didominasi oleh responden yang mempunyai tanggungan keluarga 3 orang.

B. Analisis Data

1. Uji Serentak Parameter Regresi Logistik

Untuk mengetahui pengaruh variabel bebas terhadap variabel tidak bebas secara bersama-sama (*overall*) di dalam model, dapat menggunakan uji *Likelihood Ratio*. Hipotesisnya adalah sebagai berikut:

$H_0: \beta_1 = \beta_2 = 0$ (tidak ada pengaruh variabel bebas secara simultan terhadap variabel tak bebas),

H_1 : minimal ada satu $\beta_1 \neq 0$ (ada pengaruh paling sedikit satu variabel bebas terhadap variabel tak bebas).

Berdasarkan dari hasil uji serentak parameter regresi logistik dengan menggunakan program *SPSS 16.0* dapat diketahui, sebagai berikut:

Tabel 4.5
Hasil Uji Serentak Parameter Regresi Logistik

Omnibus Tests of Model Coefficients		Chi-square	df	Sig.
Step 1	Step	50.282	3	.000
	Block	50.282	3	.000
	Model	50.282	3	.000

(Sumber: Data Primer, diolah SPSS 16.0)

Berdasarkan pengujian pada tabel 4.5 diatas $p\text{-value} = 0,000 < 0,05 = \alpha$ sehingga H_0 ditolak, sehingga dapat disimpulkan minimal ada satu parameter regresi logistik tidak sama dengan nol. Tabel 4.5 diketahui nilai sig pada uji omnibus menunjukkan ada pengaruh yang signifikan secara serentak variabel predictor terhadap variabel respon.

2. Uji Parsial Parameter Regresi Logistik

Tujuannya adalah untuk mencari tahu manakah variabel bebas yang signifikan mempengaruhi variabel tak bebas tersebut. Pengujian keberartian parameter (koefisien β) secara *parsial* dapat dilakukan uji wald dengan hipotesisnya sebagai berikut:

$H_0 = \beta_j = 0$ (variabel bebas ke j tidak mempunyai pengaruh secara signifikan terhadap variabel tidak bebas)

$H_1 : \beta_j \neq 0$ (variabel bebas ke j mempunyai pengaruh secara signifikan terhadap variabel bebas)

Berdasarkan dari hasil uji parsial parameter regresi logistik dengan menggunakan program *SPSS 16.0* dapat diketahui, sebagai berikut:

Tabel 4.6
Hasil Uji Parsial Parameter Regresi Logistik

		Variables in the Equation					95.0% C.I. for EXP(B)		
		B	S.E.	Wald	df	Sig.	Exp(B)	Lower	Upper
Step 1 ^a	X1	-1.578	.753	4.388	1	.036	.206	.047	.904
	X2	2.373	.962	6.079	1	.014	10.727	1.627	70.733
	X3	2.565	1.238	4.295	1	.038	13.003	1.150	147.090
	Constant	-4.295	2.413	3.168	1	.075	.014		

a. Variable(s) entered on step 1: X1, X2, X3.

(Sumber: Data Primer, diolah SPSS 16.0)

Berdasarkan pengujian pada tabel 4.6 diatas tolak hipotesis nol (H_0) jika nilai *p-value* signifikansi $< 0,05$. Dari tabel 4.6 di atas merupakan tabel utama dari analisis data dengan menggunakan regresi logistik. Nilai *p-value* signifikansi variabel X_1 (Usia) sebesar *p-value* = $0,036 < 0,05 = \alpha$ sehingga H_0 ditolak. Dapat disimpulkan bahwa terdapat pengaruh yang signifikan usia terhadap penawaran tenaga kerja di industri batik dengan nilai koefisien pengaruh sebesar -1,578.

Sedangkan nilai *p-value* signifikansi variabel X_2 (Tingkat Upah) sebesar *p-value* = $0,014 < 0,05 = \alpha$ sehingga H_0 ditolak. Dapat disimpulkan bahwa terdapat pengaruh yang signifikan tingkat upah terhadap penawaran tenaga kerja di industri batik dengan nilai koefisien pengaruh sebesar 2,373 dan nilai *p-value* signifikansi variabel X_3 (Jumlah Tanggungan Keluarga) sebesar *p-value* = $0,038 < 0,05 = \alpha$ sehingga H_0 ditolak. Dapat disimpulkan bahwa terdapat pengaruh yang signifikan jumlah tanggungan keluarga terhadap penawaran tenaga kerja di industri batik dengan nilai koefisien pengaruh sebesar 2,565.

3. Uji Kesesuaian Model

Tahap selanjutnya yaitu menguji kesesuaian model (*goodness of fit*).

Adapun hipotesis dari uji kesesuaian model yaitu:

H_0 = Model yang dihipotesiskan sesuai dengan data.

H_1 = Model yang dihipotesiskan tidak sesuai dengan data

Berdasarkan dari hasil uji kesesuaian model dengan menggunakan program *SPSS 16.0* dapat diketahui, sebagai berikut:

Tabel 4.7
Uji Kesesuaian Model

Hosmer and Lemeshow Test

Step	Chi-square	df	Sig.
1	3.933	7	.787

(Sumber: *Data Primer, diolah SPSS 16.0*)

Berdasarkan pengujian pada tabel 4.7 diatas jika nilai *p-value* tidak signifikansi ($0,787 > 0,05$) maka terima H_0 . Jadi kesimpulannya bahwa model telah cukup menjelaskan data (*goodness of fit*).