

BAB IV HASIL PENELITIAN

A. Deskripsi Umum

1. Profil Usaha

Penelitian ini dilakukan di perusahaan batik Gajah Mada yang tepatnya berada di Dusun. Krajan, Desa Mojosari Kecamatan Kauman kabupaten Tulungagung. Berdirinya perusahaan batik Gajah Mada pada tahun 1979 yang didirikan oleh Bapak Danu Mulya dan Ibu Munganah. Awalnya dulu masih home industri, hanya memiliki 1-2 karyawan, jadi semua masih mengerjakan secara manual mulai dari menyediakan bahan, pembantikan dan pemasaran di bantu oleh 1-2 orang karyawannya. Perusahaan batik gajah mada dulu hanya memproduksi batik tulis saja, masih belum mengenal batik cap dan batik cetak atau printing. Dari batik tulis itu hanya membuat kain panjang atau dikenal sebagai jarik, dan mulai menegenal batik cap dan batik printing pada tahun 90-an. Mulai dari situ perusahaan batik gajah mada mulai mengikuti pameran-pameran lingkup kabupaten sampai lingkup jawatimur, dari situ juga mulai menambah sekitar 10 karyawan.

Pada tahun 1991 pada saat pemerintahan Soeharto terjadi krisis moneter mengakibatkan perusahaan gajah mada dan juga para pembatik di desa mojosari mengalami gulungtikar. Dimana dulu lingkungan mojosari merupakan lingkungan orang-orang membatik. Pada tahun 1991 mulai mendapatkan pesanan batik untuk seragam dari

PEPABRI, atau bisa dikenal kain purnawirawan ABRI. Mulai dari situ mendapat modal bisa buat membeli bahan baku, dan mulai merintis kembali. Ibu Munganah mengumpulkan para tetangga sekitarnya yang bisa membatik untuk mengerjakan batik kemudian nantinya barang tersebut dipasarkan langsung ke toko-toko.⁹³

Mengenai penetapan jam kerja, di mulai pukul 08.00 hingga pukul 16.00 dengan rentang jam kerja 8 jam dalam seminggu, akan tetapi untuk hari minggu diliburkan. Pemilik industri batik tersebut sangat memperhatikan karyawannya, kelayaitasan terhadap karyawan sangat di utamakan. Untuk mempererat hubungan dengan karyawannya, setiap satu bulan sekali diadakan suatu perkumpulan. Biasanya para karyawan diberikan tambahan pengetahuan, seperti terkait tentang kesehatan, kekeluargaan, dan lain-lain. Beliau beranggapan bahwa diadakannya perkumpulan tersebut dapat mempererat hubungan dengan karyawannya dan juga dapat dijadikan sebagai kegiatan refreshing disela-sela bekerja.⁹⁴

2. Visi dan Misi perusahaan Batik Gajah Mada Tulungagung

a. Visi

“ menumbuh kembangkan batik indonesia melalui standart profesional perusahaan”.

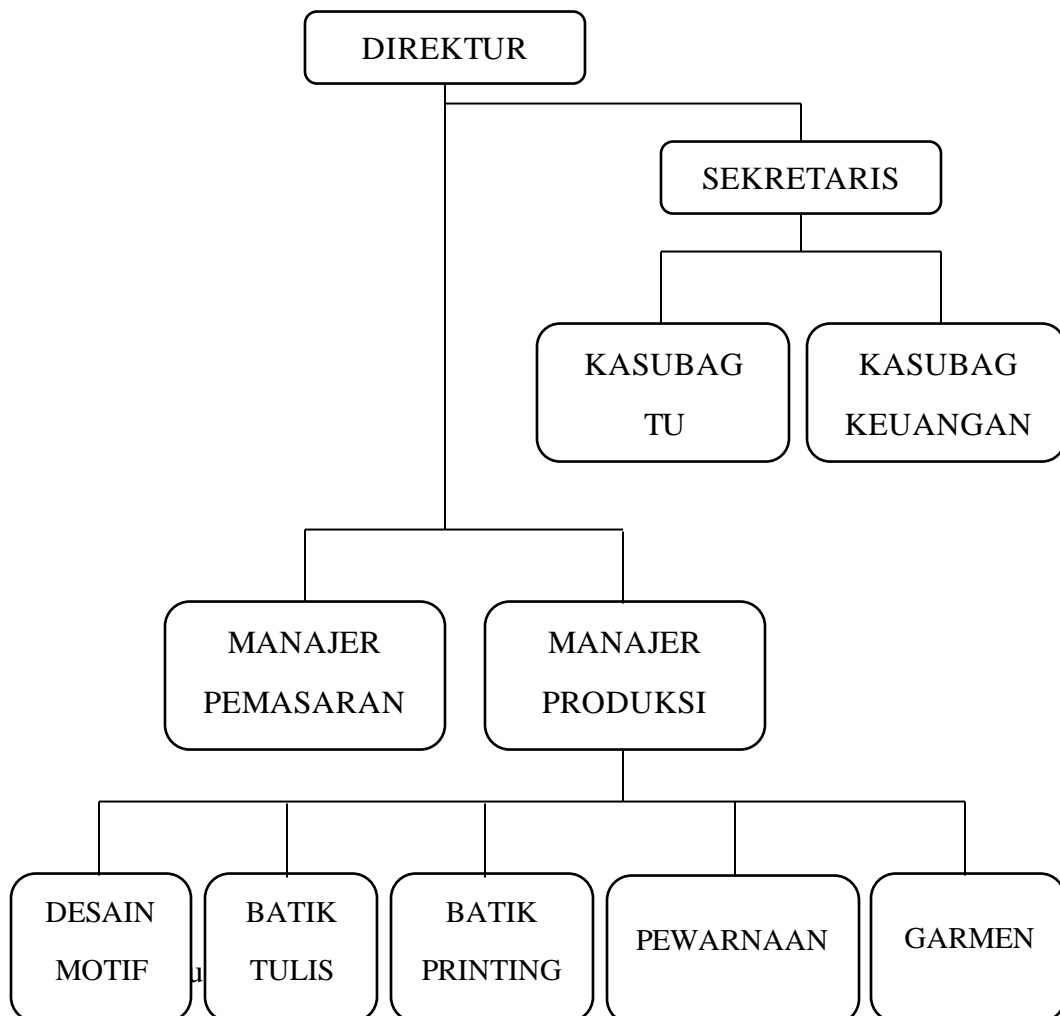
b. Misi

⁹³ Hasil wawancara dengan Ibu Dwi Pada Hari Rabu Tanggal 21 November 2019, Pukul 14.00 WIB

⁹⁴ *Ibid*, hasil wawancara,...

1. Meningkatkan kualitas mutu produksi batik sebagai budaya bangsa yang diakui oleh dunia.
2. Meningkatkan daya saing produksi batik Tulungagung.
3. Mewujudkan pertumbuhan ekonomi dalam rangka meningkatkan kesejahteraan masyarakat.
4. Meningkatkan kualitas sumber daya manusia staf karyawan batik Gajah Mada.
5. Membuka cabang outler dan melayani pasar online.

3. Struktur Pengurus



- a. Direktur/Pemilik : Bertanggungjawab atas keberlangsungan proses produksi.
- b. Sekretaris: Memperlancar kegiatan ketatausahaan yang dibutuhkan oleh industri.
- c. Kasubag TU: Melakukan koordinasi penyusunan rencana program, dan anggaran, urusan kepegawaian, serta tata laksana.
- d. Kasubag Keuangan : Menyiapkan, menyusun, mengolah, meneliti laporan keuangan.
- e. Manajer Pemasaran : Memimpin bidang pemasaran beserta seluruh sumber daya yang dimiliki, dan menyusun strategi pemasaran berdasarkan kondisi pasar.
- f. Manajer Produksi : Mengawasi proses produksi agar kualitas, kuantitas dan waktunya sesuai dengan perencanaan yang sudah dibuat.
- g. Desain Motif : Membuat inovasi baru dan mengembangkan desain motif batik yang telah ada.
- h. Batik Tulis : Membuat batik dengan menggunakan alat canting sesuai dengan motif yang telah ada.
- i. Batik Printing : Membuat batik dengan cara lebih modern.
- j. Pewarnaan : Mewarnai batik yang telah dibuat motifnya.

k. Garmen : Melakukan penjahitan kain batik yang telah jadi menjadi sebuah pakaian yang siap pakai.⁹⁵

4. Produk yang dihasilkan

a. Batik Tulis

Batik tulis adalah proses yang membutuhkan tehnik, ketelitian, dan kesabaran yang tinggi. Hal ini disebabkan oleh segala sesuatu proses pembuatannya dikerjakan secara manual dengan menggunakan tangan terampil manusia (ditulis) tanpa menggunakan mesin. ⁹⁶ Bahan-bahan pembuatan batik tulis yang diperlukan adalah sebagai berikut:

- 1) Canting, adalah alat tulis lilin yang digunakan untuk menutupi pola dan motif batik. Jadi fungsinya seperti pensil untuk lilin.
- 2) Pensil pola.
- 3) Kain mori putih, biasanya yang dipakai adalah kain sutera atau kain katun.
- 4) Lilin malam (wax).
- 5) Kompor atau alat pemanas lilin malam (wax).
- 6) Bahan pewarna kain.
- 7) Gawangan, adalah sebuah alat batik yang digunakan sebagai penyangga kain ketika proses batik membatik berlangsung.

b. Batik Cap

⁹⁵ Hasil wawancara dengan Ibu Dwi Pada Hari Rabu Tanggal 21 November 2019, Pukul 14.20 WIB

⁹⁶ Teguh Adi Wuryanto, *Analisis Industri Batik Tulis di Kelurahan Kalinyamat Wetan dan Kelurahan Bandung Kota Tegal*, (Semarang: Skripsi Tidak Diterbitkan, 2011), hlm. 25

Batik cap merupakan pembuatan batik dengan menggunakan alat berupa stempel besar yang terbuat dari tembaga yang sudah didesain dengan motif tertentu dengan dimensi 20 cm x 20 cm.

Bahan pembuatan batik cap sebagai berikut:

- 1) Cap berupa stempel.
- 2) Meja berukuran 1m x 1m.
- 3) Kain mori putih, biasanya yang dipakai adalah kain sutera atau kain katun.
- 4) Lilin malam (wax).
- 5) Kompor atau alat pemanas lilin malam (wax).
- 6) Bahan pewarna kain.

c. Batik Printing

Batik printing atau batik sablon adalah jenis batik baru yang mana cara pembuatannya melalui proses sablon manual atau printing mesin pabrik. Seperti namanya, teknik pembuatan batik ini sama seperti pembuatan spanduk hanya saja bedanya adalah pada bahan warna yang digunakan. Berikut adalah peralatan yang digunakan:

- 1) Desain dalam ukuran satu bahan.
- 2) Plankan yang digunakan untuk batik adalah plankan dengan pori-pori lebih besar, berbeda dengan plankan untuk spanduk atau kaos.
- 3) Pewarna, kain mori dan valet.
- 4) Meja panjang berukuran 16 m.

5) Obat batik dan kain yaitu manotek.

5. Harga Produk

a. Batik Tulis

Pada pembuatan batik tulis ini segala sesuatunya dilakukan secara manual maka harga batik tulis merupakan salah satu jenis batik yang termahal dari semua jenis batik. Harga batik tulis di gajah mada ini sekitar Rp 275.000 hingga Rp 2.000.000 per potong. Dimana proses pembuatan batik tulis tidak jarang membutuhkan waktu hingga 1 bulan pengerjaan.

b. Batik Cap

Berbeda dengan batik tulis yang harganya sangat mahal sesuai dengan motifnya. Batik cap memiliki harga yang lebih murah karena pembuatannya yang lebih mudah dan dapat selesai dalam waktu sehari. Harga untuk batik cap ini hanya Rp 170.000/potong.

c. Batik Printing

Batik printing memiliki harga yang relatif lebih murah. Hal ini disebabkan karena dalam sekali pembuatannya menggunakan papan yang berukuran panjang sehingga dapat menghasilkan beberapa potong kain batik. Untuk garga batik printing ini sendiri hanya Rp 130.000/potong.

B. Deskripsi Responden

Populasi dalam penelitian ini berjumlah 40 karyawan, dan 40 karyawan ini semua diambil sebagai responden. Sehingga penelitian ini disebut dengan penelitian populasi dengan menggunakan sampel jenuh.

Untuk mempermudah dalam mengidentifikasi responden dalam penelitian ini (tenaga kerja pada batik Gajah Mada Tulungagung), maka diperlukan gambaran mengenai karakteristik responden. Dari 40 responden ini dapat dijelaskan sebagai berikut:

1. Deskripsi Berdasarkan Tenaga Kerja

Tabel 4.1

Tenaga Kerja Batik “Gajah Mada”

Tahun	Tenaga Kerja		Jumlah
	Laki-laki	Perempuan	
2013	18	17	35
2014	16	15	36
2015	20	17	37
2016	18	17	35
2017	18	19	37
2018	18	22	40

Sumber: Hasil wawancara di batik “Gajah Mada”

Tabel 4.2 diatas menunjukkan menunjukkan jumlah karyawan yang bekerja di industri batik “Gajah Mada”. Tenaga kerja didominasi oleh perempuan, karena sebagian besar yang bekerja adalah ibu-ibu rumah tangga. Tenaga kerja laki-laki ditempatkan pada bagian proses pembuatan batik printing karena membutuhkan tenaga

yang besar. Sedangkan tenaga kerja perempuan ditempatkan pada pembuatan batik tulis, menjahit dan pengemasan.

2. Deskripsi Berdasarkan Jenis Kelamin

Tabel 4.2

Karakteristik Berdasarkan Jenis Kelamin

No	Jenis kelamin	Jumlah	Persentase
1	Laki-laki	18	45 %
2	Perempuan	22	55 %
Total		40	100 %

Sumber: Data primer diolah

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa jenis kelamin dari responden perempuan sebanyak 22 karyawan (55%), dan jumlah responden dari responden laki-laki sebanyak 18 karyawan (45%).

3. Deskripsi Berdasarkan Usia

Tabel 4.3

Karakteristik Berdasarkan Usia

No	Usia	Jumlah	Persentase
1	25>	9	23%
2	26-40	14	35%
3	41-50	9	23%
4	51<	8	20%
Total		40	100%

Sumber: Data primer diolah

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa industri batik ini lebih didominasi oleh tenaga kerja yang berumur antara 26-40 tahun meskipun tidak signifikan. Dimana jumlah responden yang berumur 26-40 tahun berjumlah 14 karyawan (35%). Responden yang berumur 25> tahun berjumlah 9 karyawan (23%). Responden yang berumur 41-

50 tahun berjumlah 9 karyawan (23%). Responden yang berumur 51 < tahun berjumlah 8 responden (20%).

4. Deskripsi Berdasarkan Pendidikan

Tabel 4.4

Karakteristik Berdasarkan Pendidikan

No	Pendidikan	Jumlah	Persentase
1	SD	0	0%
2	SMP	11	28%
3	SMA	29	73%
Total		40	100%

Sumber: Data primer diolah

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa industri batik ini lebih didominasi oleh karyawan yang memiliki lulusan SMA meskipun tidak signifikan. Dimana jumlah responden yang tingkat pendidikan terakhir SD berjumlah 0 karyawan (0 %). Responden yang tingkat pendidikan terakhir SMP berjumlah 11 karyawan (28%). Dan responden yang tingkat pendidikan terakhir SMA berjumlah 29 karyawan (73%).

5. Deskripsi Berdasarkan Lama Bekerja

Tabel 4.5

Karakteristik Berdasarkan Lama Bekerja

No	Lama bekerja	Jumlah	Persentase
1	1-2 tahun	7	18%
2	3-4 tahun	4	10%
3	5-6 tahun	4	10%
4	7-8 tahun	5	13%
5	9-10 tahun	3	8%
6	>10 tahun	17	43%
Total		40	100%

Sumber: Data primer diolah

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa industri batik ini lebih didominasi oleh karyawan yang telah bekerja >10 tahun meskipun tidak signifikan. Dimana jumlah responden yang bekerja selama 1-2 tahun berjumlah 7 karyawan (18%). Responden yang bekerja selama 3-4 tahun berjumlah 4 karyawan (10%). Responden yang bekerja selama 5-6 tahun berjumlah 4 karyawan (10%). Responden yang bekerja selama 7-8 tahun berjumlah 5 karyawan (13%). Responden yang bekerja selama 9-10 tahun berjumlah 3 karyawan (8%). Dan responden yang bekerja >10 tahun berjumlah 17 karyawan (43%).

6. Deskripsi Berdasarkan Penempatan Kerja

Tabel 4.6

Karakteristik Berdasarkan Penempatan Kerja

No	Penempatan kerja	Jumlah	Persentase
1	Batik cetak	5	13 %
2	Batik cap	7	18 %
3	Batik tulis	9	23 %
4	Pewarnaan	6	15 %
5	Printing	2	5 %
6	Garment	7	18 %
7	Finishing	2	5 %
8	Galery	2	5 %
Total		40	100 %

Sumber: Data primer diolah

Dari tabel diatas dapat diketahui bahwa industri batik ini lebih didominasi oleh karyawan yang bekerja pada bidang batik tulis meskipun tidak signifikan. Dimana jumlah responden yang bekerja pada bidang batik cetak berjumlah 5 karyawan (13%). Responden yang bekerja pada bidang batik cap berjumlah 7 karyawan (18%). Responden yang bekerja pada bagian batik tulis berjumlah 9 karyawan (23%). Responden yang bekerja pada bagian pewarnaan berjumlah 6 karyawan (15%). Responden yang bekerja pada bagian printing berjumlah 2 karyawan (5%). Responden yang bekerja pada bagian garment berjumlah 7 karyawan (18%). Responden yang bekerja pada bagian finishing berjumlah 2 karyawan (5%). Dan responden yang bekerja pada bagian galery berjumlah 2 karyawan (5%).

C. DESKRIPSI VARIABEL PENELITIAN

Penelitian ini terdapat 3 variabel bebas yaitu inovasi produk (X1), Kualitas produk (X2), sumber daya manusia (X3), pembinaan dibidang teknologi (X4), dan satu variabel terikat yaitu daya saing (Y).

Kuesioner yang telah peneliti sebarakan kepada responden terdiri dari 24 pernyataan dan dibagi dalam 4 kategori yaitu:

- a. 6 pernyataan digunakan untuk mengetahui inovasi produk yang diukur dari inovasi produk (X1).
- b. 6 pernyataan digunakan untuk mengetahui kualitas produk yang diukur dari kualitas produk (X2)
- c. 6 pernyataan digunakan untuk mengetahui sumber daya manusia yang diukur dari sumber daya manusia (X3)
- d. 6 pertanyaan digunakan untuk mengetahui daya saing yang di ukur dari daya saing (Y)

Analisis data menggunakan Analisis faktor dan yang direduksi adalah variabel Independen (X) maka variabel (Y) diabaikan.

Hasil penelitian dapat diketahui tanggapan dari 40 karyawan perusahaan batik gajah mada sebagai responden dari penelitian ini. Berikut ini adalah tabel dan deskripsi tentang tanggapan dari responden karyawan perusahaan batik Gajah Mada di Kecamatan Kauman Tulungagung

1. Variabel inovasi produk (X1)

Tabel 4.7

Inovasi Produk (X1)

Item Pertanyaan	SS		S		N		TS		STS	
	Orang	%	Orang	%	Orang	%	Orang	%	Orang	%
Perluasan lini										
X1.1	27	66%	13	33%	0	0%	0	0%	0	0%
X1.2	17	43%	17	43%	6	15%	0	0%	0	0%
Produk baru										
X1.3	12	30%	15	38%	13	33%	0	0%	0	0%
X1.4	8	20%	23	58%	9	23%	0	0%	0	0%
Produk benar-benar baru										
X1.5	14	35%	25	63%	1	3%	0	0%	0	0%
X1.6	15	38%	22	55%	3	8%	0	0%	0	0%

Sumber: Data primer diolah 2019

Keterangan :

a. SS : Sangat Setuju

b. S : Setuju

c. N : Netral

d. TS : Tidak Setuju

e. STS : Sangat Tidak Setuju

Tabel diatas dapat diketahui bahwa inovasi produk (X1) terdapat 6 item pernyataan yang masing-masing diisi oleh responden sebanyak 40 responden yang diambil sebagai sampel yang berasal dari karyawan perusahaan batik gajah mada di Kecamatan Kauman Tulungagung.

Item pernyataan pertama (X1.1) mendapat respon sangat setuju sebanyak 27 orang atau 66%, setuju sebanyak 13 orang atau 33%, netral sebanyak 0 orang atau 0%, menyatakan bahwa inovasi produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan memproduksi lebih dari satu jenis batik, tidak langsung membuat perusahaan berusaha menambah pasar karena untuk memasarkan produk.

Item pernyataan kedua (X1.2) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 17 orang atau 43%, setuju sebanyak 17 orang atau 43,67%, netral sebanyak 6 orang atau 15%, menyatakan bahwa inovasi produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan mengikuti trend pasar, secara otomatis perusahaan harus bisa menginovasi produk yang lebih kreatif agar tidak kalah bersaing dengan pasar lain.

Item pernyataan ketiga (X1.3) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 12 orang atau 30%, setuju sebanyak 15 orang atau 38%, netral sebanyak 13 orang atau 33%. Menyatakan bahwa inovasi produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan memproduksi motif batik dari berbagai daerah dan dikombinasikan dengan inovasi-inovasi yang lagi trend

Item pernyataan keempat (X1.4) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 8 orang atau 20%, setuju sebanyak 23 orang atau 58,%, netral sebanyak

9 orang atau 23%. Meyatakan bahwa inovasi produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan mengutamakan kenyamanan saat di pakai oleh pelanggan dapat memberikan kelebihan dalam memasarkan produk yang benar-benar baru.

Item pernyataan kelima (X1.5) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 14 orang atau 35%, setuju sebanyak 25 orang atau 63% dan netral sebanyak 1 orang atau 3%. Menyatakan bahwa inoasi produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan memproduksi motif sendiri dan dapat menjadi ciri khas batik Gajah Mada Tulungagung.

Item pernyataan keenam (X1.6) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 15 orang atau 38%, setuju sebanyak 22 orang atau 55%, netral sebanyak 3 orang atau 8%. Menyatakan bahwa inovasi produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan membuat batik dengan bahan yang berkualitas tinggi dapat mempertahankan warnanya agar tidak luntur.

Hasil keterangan table 4.7, dapat disimpulkan bahwa variabel inovasi produk (X1) sebagian besar responden menyatakan setuju terhadap inovasi yang meningkatkan daya saing di perusahaan batik gajah mada tulungagung, dengan pertimbangan dari indikator inovasi produk meliputi perluasan lini, produk baru dan produk benar-benar baru yang dapat meningkatkan daya saing perusahaan batik Gajah Mada tulungagung.

2. Variabel Kualitas Produk (X2)

Tabel 4.8

Kualitas Produk (X2)

Item Pertanyaan	SS		S		N		TS		STS	
	Orang	%	Orang	%	Orang	%	Orang	%	Orang	%
Kinerja										
X2.1	9	23%	22	55%	9	23%	0	0%	0	0%
Keistimewaan										
X2.2	15	38%	22	55%	3	8%	0	0%	0	0%
Keandalan										
X2.3	9	23%	29	73%	2	5%	0	0%	0	0%
Service ability										
X2.4	6	15%	25	63%	9	23%	0	0%	0	0%
Conformance										
X2.5	8	20%	18	45%	14	35%	0	0%	0	0%
Daya tahan										
X2.6	14	35%	19	48%	7	18%	0	0%	0	0%

Sumber: Data primer diolah 2019.

Keterangan :

a. SS : Sangat Setuju

b. S : Setuju

c. N : Netral

d. TS : Tidak Setuju

e. STS : Sangat Tidak Setuju

Tabel di atas dapat diketahui bahwa pembinaan dibidang pemasaran (X2) terdapat 6 item pernyataan yang masing-masing diisi oleh responden sebanyak 40 responden yang diambil sebagai sampel yang berasal dari karyawan perusahaan batik gajah mada di Kecamatan Boyolangu Tulungagung.

Item pernyataan pertama (X2.1) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 9 orang atau 23%, setuju sebanyak 22 orang atau 55%, netral sebanyak 9 orang atau 23%. Menyatakan bahwa kualitas produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan mengutamakan dari kinerja produk batik gajah mada yang sangat mengutamakan kenyamanan saat dipakai oleh pelanggan.

Item pernyataan kedua (X2.2) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 15 orang atau 38%, setuju sebanyak 22 orang atau 55%, netral sebanyak 3 orang. Menyatakan bahwa kualitas produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan memiliki perpaduan warna yang menarik dari sisi produknya dan dapat dijadikan sebagai khas batik Gajah Mada Tulungagung.

Item pernyataan ketiga (X2.3) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 9 orang atau 23%, setuju sebanyak 29 orang atau 73%, netral sebanyak 2 orang atau 5%. Menyatakan bahwa kualitas produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan mengedepankan keunggulan yang dimiliki oleh batik Gajah Mada Tulungagung.

Item pernyataan keempat (X2.4) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 6 orang atau 15%, setuju sebanyak 25 orang atau 63%, netral sebanyak

9 orang atau 23%. Menyatakan bahwa inovasi produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan mudah dalam perawatannya dari segi bahan nya tidak gampang luntur dan menggunakan bahan yang berkualitas tinggi.

Item pernyataan kelima (X2.5) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 8 orang atau 20%, setuju sebanyak 18 orang atau 45%, netral sebanyak 14 orang atau 35%. Menyatakan bahwa kualitas produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan memanfaatkan bahan-bahan yang berbeda, harga yang berbed dan kualitas produk yang berbeda dengan pesaing pasar.

Item pernyataan keenam (X2.6) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 14 orang atau 35%, setuju sebanyak 19 orang atau 48%, netral sebanyak 7 orang atau 15%. Menyatakan bahwa kualitas produk dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan produk dari batik gajah mada yang memiliki unsur ekonomis yang lama, karena bahannya berkualitas tinggi sehingga daya tahan akan produk batik akan lama.

Hasil keterangan tabel 4.8, dapat disimpulkan bahwa variable kualitas produk (X2) sebagian besar responden menyatakan setuju terhadap kualitas produk yang dapat meningkatkan daya saing diperusahaan batik gajah mada tulungagung, karena pertimbangan meliputi kinerja, keistimewaan, keandalan. Service ability, conformance, dan daya tahan yang mampu meningkatkan daya saing.

3. Variabel Sumber Daya Manusia (X3)

Tabel 4.9

Sumber Daya Manusia X3

Item pertanyaan	SS		S		N		TS		STS	
	Orang	%	Orang	%	Orang	%	Orang	%	Orang	%
Kualitas fisik dan kesehatan										
X3.1	11	28%	24	60%	5	13%	0	0%	0	0%
X3.2	11	28%	26	65%	3	8%	0	0%	0	0%
Kualitas intelektual										
X3.3	10	25%	19	48%	11	28%	0	0%	0	0%
X3.4	10	25%	24	60%	6	15%	0	0%	0	0%
Kulaitas spiritual										
X3.5	14	35%	22	55%	4	10%	0	0%	0	0%
X3.6	16	40%	21	53%	3	8%	0	0%	0	0%

Sumber: data primer diolah 2019

Keterangan :

a. SS : Sangat Setuju

b. S : Setuju

c. N : Netral

d. TS : Tidak Setuju

e. STS : Sangat Tidak Setuju

Tabel di atas dapat diketahui bahwa sumber daya manusia (X3) terdapat 6 item pernyataan yang masing-masing diisi oleh responden sebanyak 40 responden yang diambil sebagai sampel yang berasal dari karyawan perusahaan batik Gajah Mada di Kecamatan Kauman Tulungagung.

Item pernyataan pertama (X3.1) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 11 orang atau 25,33%, setuju sebanyak 24 orang atau 45,33%, netral sebanyak 5 orang atau 26,67%. Menyatakan bahwa kualitas sumber daya manusia dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan memberikan sumber daya manusia di perusahaan batik gajah mada jaminan kesehatan.

Item pernyataan kedua (X3.2) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 15 orang atau 20%, setuju sebanyak 45 orang atau 60%, netral sebanyak 13 orang atau 17,33%. Menyatakan bahwa kualitas sumber daya manusia dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan mengadakan mengadakan pelatihan untuk menghasilkan motif-motif baru dan dapat meningkatkan kreatifitas para karyawan.

Item pernyataan ketiga (X3.3) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 22 orang atau 29,33%, setuju sebanyak 35 orang atau 46,67%, netral sebanyak 16 orang atau 21,33%. Menyatakan bahwa kualitas sumber daya manusia dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan mengedepankan Kualitas intelektual sehingga ada seleksi dalam penerimaan karyawan sesuai dengan kemampuannya.

Item pernyataan keempat (X3.4) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 22 orang atau 29,33%, setuju sebanyak 41 orang atau 54,67%, netral

sebanyak 11 orang atau 17,46%. Menyatakan bahwa kualitas sumber daya manusia dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan memberikan para karyawan Itiahn yang khusus untuk membuat produk baru yang dapat menambah produk-produk dari perusahaan batik gajah mada.

Item pernyataan kelima (X3.5) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 18 orang atau 24%, setuju sebanyak 44 orang atau 58,67%, netral sebanyak 13 orang atau 27,33%. Menyatakan bahwa kualitas sumber daya manusia dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan para karyawan lebih mengutamakan ibadah daripada bekerja, jadi kalau waktunya ibadah lebih diutamakan ibadah dahulu.

Item pernyataan keenam (X3.6) mendapatkan respon sangat setuju sebanyak 14 orang atau 18,67%, setuju sebanyak 40 orang atau 53,33%, netral sebanyak 20 orang atau 36,67%. Menyatakan bahwa kualitas sumber daya manusia dapat meningkatkan daya saing suatu perusahaan dengan menekankan kejujuran dalam setiap pekerjaannya..

Hasil keterangan tabel 4.9, dapat disimpulkan bahwa variabel sumber daya manusia (X3) sebagian besar responden menyatakan setuju terhadap sumber daya manusia yang dapat meningkatkan daya saing, karena dipertimbangkan dari indikator kualitas fisik dan kesehatan, kualitas intelektual dan kualitas spiritual yang dapat meningkatkan day saing perusahaan batik gajah mada tulungagung.

D. ANALISIS DATA

1. Pembahasan Hasil Uji Validitas dan Reliabilitas

Sebelum dilakukan analisis, variabel perlu dipilih dan diseleksi, selanjutnya dilakukan pengujian kelayakan variabel dengan melakukan pengujian validitas dan reliabilitas terhadap variabel awal. Penelitian ini untuk melakukan pengukuran terhadap nilai validitas dan reliabilitas, digunakan 40 sampel (n) awal, maka didapat derajat bebas (df) = $n-2 = 38$ dengan tingkat signifikansi 5% diperoleh nilai r_{tabel} adalah 0,2638.

a) Uji Validitas

Uji validitas digunakan untuk mengetahui sejauh mana ketepatan dan kecermatan suatu alat ukur dalam melakukan fungsi ukurnya.

Hipotesis :

H_0 : Butir pernyataan tidak valid

H_1 : Butir pernyataan valid

Taraf Signifikansi 5%

Statistik Uji :

Kriteria keputusan : H_0 ditolak jika $r_{xy} > r_{tabel}$

Pengujian konsistensi validitas variabel yang sudah dinyatakan valid, dilakukan pengujian ulang tanpa diikutsertakan variabel yang tidak valid.

Uji signifikansi dilakukan dengan membandingkan nilai r hitung dengan r tabel. r hitung terlihat pada output Cronbach Alpha kolom Correlated Item-Total Correlated (tabel ke-4), sedangkan untuk melihat r tabel dengan degree of freedom (df) = $n-2$ dalam hal ini n adalah jumlah sampel.

Penelitian ini menggunakan jumlah sampel (n) = 40 dan besarnya df dapat dihitung $40 - 2 = 38$, dengan $df = 38$ dan $\text{Alpha} = 0,05$ didapat r tabel= 0,2638 jika r hitung lebih besar dari r tabel maka butir pertanyaan dinyatakan valid.

1) Hasil Uji Validitas inovai (X1)

Tabel 4.10

Uji Validitas inovasi (X1)

Nomor item	Corrected item total correlation	R-tabel	P-Value atau Sig.	Keterangan
X1.1	0,598	0,2638	0,000	Valid
X1.2	0,814	0,2638	0,000	Valid
X1.3	0,723	0,2638	0,000	Valid
X1.4	0,719	0,2638	0,000	Valid
X1.5	0,677	0,2638	0,000	Valid
X1.6	0,765	0,2638	0,000	Valid

Sumber: data primer diolah hasil qutput SPSS 22, 2019

Tabel 4.10 seluruh item pernyataan Inovasi Produk dapat dinyatakan valid, hal ini terbukti dengan nilai Correted Item-Total Correlation lebih besar dibanding 0, 2638. Penelitian ini berarti semua item dalam instrumen memenuhi persyaratan validitas atau benar secara statistik serta dapat mengukur dengan tepat dan cermat.

2) Hasil Uji Validitas Kualitas produk (X2)

Tabel 4.11

Uji Validitas Kualitas Produk (X2)

Nomor item	Corrected item total correlation	R-tabel	P-Value atau Sig.	Keterangan
X2.1	0,795	0,2638	0,000	Valid
X2.2	0,655	0,2638	0,000	Valid
X2.3	0,456	0,2638	0,003	Valid
X2.4	0,727	0,2638	0,000	Valid
X2.5	0,709	0,2638	0,000	Valid
X2.6	0,708	0,2638	0,000	Valid

Sumber: data primer diolah hasil output SPSS 22, 2019.

Tabel 4.11 seluruh item pernyataan Kualitas Produk dapat dinyatakan valid, hal ini terbukti dengan nilai Correted Item-Total Correlation lebih besar dibanding 0, 2638. Penelitian ini berarti semua item dalam instrumen memenuhi persyaratan validitas atau benar secara statistik serta dapat mengukur dengan tepat dan cermat.

3) Hasil Uji Validitas Sumber Daya Manusia (X3)

Tabel 4.12

Uji Validitas Sumber Daya Manusia (X3)

Nomor item	Corrected item total correlation	R-tabel	P-Value atau Sig.	Keterangan
X3.1	0,679	0,2638	0.000	Valid
X3.2	0,684	0,2638	0.000	Valid
X3.3	0,726	0,2638	0.000	Valid
X3.4	0,857	0,2638	0.000	Valid
X3.5	0,743	0,2638	0.000	Valid
X3.6	0,716	0,2638	0.000	Valid

Sumber: data primer diolah hasil output SPSS 22, 2019.

Tabel 4.12 seluruh item pernyataan Sumber Daya Manusia dapat dinyatakan valid, hal ini terbukti dengan nilai Corrected Item Total Correlation lebih besar dibanding 0,2638. Penelitian ini berarti semua item dalam instrumen memenuhi persyaratan validitas atau benar secara statistic serta dapat mengukur dengan tepat dan cermat.

b) Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas merupakan pengujian kehandalan alat ukur untuk mengetahui sejauh mana suatu pengukuran dapat memberikan hasil yang sama bila dilakukan pengukuran kembali pada subyek yang sama, selama aspek yang diukur dalam responden tidak mengalami perubahan. Uji reliabilitas menggunakan Cronbach Alpha (α) melalui penghitungan SPSS 22.

Indikator pengukuran reliabilitas menurut sekaran yang membagi tingkatan reliabilitas dengan kriteria sebagai berikut:

- 1) Nilai Cronbach Alpha 0,00 sampai dengan 0,20 berarti kurang reliabel.
- 2) Nilai Cronbach Alpha 0,21 sampai dengan 0,40 berarti agak reliabel.
- 3) Nilai Cronbach Alpha 0,41 sampai dengan 0,60 berarti cukup reliabel.
- 4) Nilai Cronbach Alpha 0,61 sampai dengan 0,80 berarti reliabel.
- 5) Nilai Cronbach Alpha 0,81 sampai dengan 1,00 berarti sangat reliabel.

Suatu konstruk dinyatakan reliabel jika nilai Cronbach Alpha $> 0,60$.

Tabel 4.13

Hasil Uji Reliabilitas

Nomor	Variabel	Cronbach's Alpha	Keterangan
X1.1	Inovasi(X1)	0,780	Reliabel
X1.2	Kualitas produk (X2)	0,770	Reliabel
X1.3	Sumber Daya Manusia (X3)	0,784	Reliabel

Sumber: data primer diolah hasil output SPSS 22, 2019.

Tabel 4.13 dapat diketahui bahwa memiliki nilai Cronbach's Alpha sebesar 0,780 untuk variabel Inovasi Produk (X1), 0,770 untuk variabel Kualitas Produk (X2), 0,784 untuk variabel Sumber Daya Manusia (X3). Hasil masing-masing variabel memiliki nilai Cronbach's Alpha yang lebih besar dari 0,60. menunjukkan bahwa semua instrumen pernyataan dinyatakan Reliabel. Hasil dari penelitian memiliki hasil pengukuran yang konsisten.

E. ANALISIS FAKTOR

a. Multivariate Normal

Analisis multivariate normal dari data faktor-faktor yang dipertimbangkan dalam peningkatan Daya Saing adalah sebagai berikut:

H0 : Data berdistribusi normal multivariate

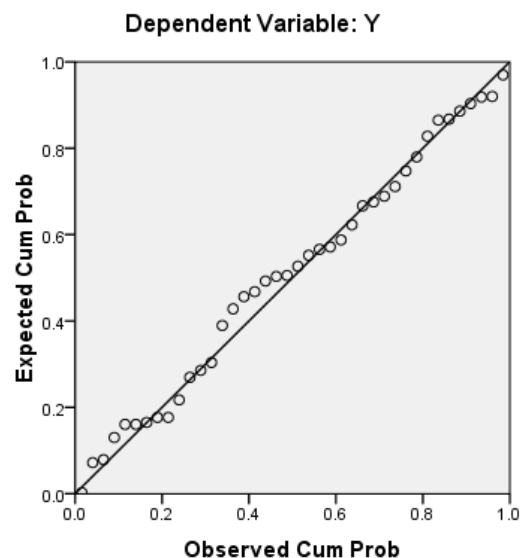
H1 : Data tidak berdistribusi normal multivariate

Pengujian uji normalitas secara multivariat di atas diperoleh hasil bahwa keempat variabel distribusi data multinormal yaitu dapat di lihat dari nilai $t = 0.239$ yang berarti bahwa $t > 0,05$ menunjukkan bahwa data berdistribusi normal parametrik sehingga dapat dikatakan H0 diterima artinya data berdistribusi normal multivariate.

Gambar 4.2

Multivariate Normal

Normal P-P Plot of Regression Standardized Residual



Sumber: Data primer diolah hasil SPSS 22, 2019

b. Uji Kaiser Meyer Olkin (KMO) Measure of Sampling Adequacy dan Barlett test of sphericity

Langkah yang dilakukan setelah variabel awal yang akan dimasukkan dalam analisis diperoleh, yaitu pengujian kecukupan sampel melalui indeks *Kaiser-Meyer-Olkin (KMO) Measure of Sampling Adequacy dan Barlett's test of sphericity*. Indeks ini digunakan untuk meneliti ketepatan penggunaan analisis faktor. Uji KMO bertujuan untuk mengetahui kelayakan faktor yang terbentuk.

Nilai $KMO \leq 0,9$ menyatakan sangat memuaskan, $0,8 \leq KMO < 0,9$ menyatakan sangat baik, $0,7 \leq KMO \leq 0,8$ menyatakan baik, $0,6 \leq KMO < 0,7$ menyatakan cukup memuaskan, $0,5 \leq KMO < 0,6$ menyatakan jelek, $KMO \leq 0,5$ menyatakan ditolak. Uji *Barlett's test of sphericity* bertujuan untuk mengetahui apakah terdapat korelasi antar variabel yang digunakan dan signifikan *Barlett's test of sphericity* ini kurang dari level signifikan (a) yang digunakan dapat diartikan bahwa analisis faktor tepat digunakan.

Tabel 4.14

Hasil Uji KMO dan Barlett's Test

KMO and Bartlett's Test		
Kaiser-Meyer-Olkin Measure of Sampling Adequacy.		.727
Bartlett's Test of Sphericity	Approx. Chi-Square	391.225
	Df	153
	Sig.	.000

Sumber: Data primer diolah hasil output SPSS 22, 2019.

Tabel 4.14 KMO and *Barlett's test* menunjukkan hasil output KMO *Keiser-Meyer-Olkin* dan *Measure of Sampling Adequacy* sebesar 0,727 sehingga nilai KMO *Keiser-Meyer-Olkin* lebih besar dari 0,50. Uji *Barlett's Test of Sphericity* diperoleh nilai 0,000 sehingga signifikansi lebih kecil dari 0,05, dapat diambil kesimpulan bahwa analisis faktor dapat dilakukan dan terdapat korelasi antar variabel yang digunakan.

c. Melakukan *factoring* dan rotasi

Sesudah semua variabel memiliki nilai yang mencukupi, tahap selanjutnya adalah melakukan proses inti dari analisis faktor, yaitu melakukan ekstraksi terhadap sekumpulan variabel yang sudah ada, sehingga terbentuk satu atau beberapa faktor. Melakukan proses ekstraksi ini metode yang digunakan adalah *Principal Component Analysis*, setelah faktor terbentuk untuk mengetahui dari variabel yang akan masuk dalam faktor mana, maka dilakukan proses rotasi dengan menggunakan metode *varimax* (bagian dari *orthogonal*).

Communalities pada dasarnya adalah jumlah variansi dari suatu variabel yang bisa dijelaskan oleh faktor yang ada. Langkah *factoring* dan rotasi dianalisis berdasarkan hasil tabel *communalities* yang berisi kolom nilai diagonal matriks korelasi. Pada bagian initial akan bernilai 1 yang mengartikan setiap variabel *fullyncaptured* oleh struktur dimensi. Pada bagian *extraction* menggambarkan presentase variansi untuk menjelaskan variabel.

Tabel 4.15**Hasil *Communalities***

No	Variabel	Extraction
1	Produksi banyak jenis batik (X1.1)	0,602
2	Mengikuti trend pasar (X1.2)	0,637
3	Berbagai motif (X1.3)	0,723
4	Kombinasi motif batik (X1.4)	0,614
5	Memiliki khas batik sendiri (X1.5)	0,778
6	Menjadi pioner baru (X1.6)	0,748
7	Kinerja (X2.1)	0,601
8	Keistimewaan (X2.2)	0,629
9	Keandalan (X2.3)	0,534
10	Kemampuan melayani (X2.4)	0,594
11	Kesesuain (X2.5)	0,624
12	Daya tahan (X2.6)	0,568
13	Jaminan kesehatan (X3.1)	0,597
14	Menghasilkan motif baru (X3.2)	0,631
15	Seleksi penerimaanya (X3.3)	0,702
16	Mendapat materi baru (X3.4)	0,828
17	Mengedepankan ibadah (X3.5)	0,746
18	Diutamakan kejujuran (X3.6)	0,845

Sumber: Data primer diolah hasil output SPSS 22, 2019

Hasil nilai keseluruhan communalities tabel 4.15, akan disusun berdasarkan nilai yang terbesar agar lebih mudah mengetahui variabel mana yang lebih erat hubungannya dengan faktor terbentuk. Diperoleh delapan belas variabel yang mempunyai nilai communalities yang besar ($> 0,5$) hal ini dapat diartikan bahwa hanya delapan belas variabel yang dianggap mampu menjelaskan faktor dan memiliki hubungan yang kuat dengan faktor terbentuk.

1) Variabel diutamakan kejujuran (X3.6) nilai communalitiesnya 0,845 artinya sekitar 84,5% varians dari tabel ke-18 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

2) Variabel mendapat materi baru (X3.4) nilai communalitiesnya 0,828 artinya sekitar 82,8% varians dari tabel ke-16 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

3) Variabel memiliki khas batik sendiri (X1.5) nilai communalitiesnya 0,778 artinya 77,8% varians dari tabel ke-5 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

4) Variabel menjadi pioner baru (X1.6) nilai communalitiesnya 0,748 artinya 74,8% varians dari tabel ke-6 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

5) Variabel mengedepankan ibadah (X3.5) nilai communalitiesnya 0,746 artinya 74,6% varians dari tabel ke-17 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

6) Variabel berbagai motif (X1.3) nilai communalitiesnya 0,723 artinya 72,3% varians dari tabel ke-3 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

7) Variabel Seleksi penerimaanya (X3.3) nilai communalitiesnya 0,702 artinya 70,2% varians dari tabel ke-15 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

8) Variabel mengikuti trend pasar (X1.2) nilai communalitiesnya 0,637 artinya 63,7% varians dari tabel ke-2 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

9) Variabel menghasilkan motif baru (X3.2), nilai communalitiesnya 0,631 artinya 63,1% varians dari tabel ke-14 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

10) Variabel Keistimewaan (X2.2) nilai communalitiesnya 0,629 artinya 62,9% varians dari tabel ke-8 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

11) Variabel Kesesuaian (X2.5) nilai communalitiesnya 0,624 artinya 62,4% varians dari tabel ke-11 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

12) Variabel Kombinasi motif batik (X1.4) nilai communalitiesnya 0,614 artinya 61,4% varians dari tabel ke-4 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

13) Variabel Produksi banyak jenis batik (X1.1) nilai communalitiesnya 0,602 artinya 60,2% dari tabel ke-1 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

14) Variabel Kinerja (X2.1) nilai communalitiesnya 0,601 artinya 60,1% dari tabel ke-7 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

15) Variabel Jaminan kesehatan (X3.1), nilai communalitiesnya 0,597 artinya 59,7% dari tabel ke-13 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

16) Variabel Kemampuan melayani (X2.4), nilai communalitiesnya 0,594 artinya 59,4% dari tabel ke-10 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

17) Variabel Daya tahan (X2.6) nilai communalitiesnya 0,568 artinya 56,8% dari tabel ke-12 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

18) Variabel Kinerja (X2.1) nilai communalitiesnya 0,534 artinya 53,4% dari tabel ke-9 bisa dijelaskan oleh faktor terbentuk.

Tabel *communalities* pada dasarnya adalah jumlah varian (bisa dalam presentase), suatu variabel mula-mula yang bisa dijelaskan oleh faktor yang ada. Berdasarkan nilai-nilai yang ada pada tabel communalities, maka dapat diambil kesimpulan bahwa variabel-variabel yang ada dapat dijelaskan didalam faktor yang terbentuk, semakin besar nilai communalities maka semakin erat hubungannya dengan faktor yang terbentuk.

Factoring dan rotasi setelah semua variabel memenuhi syarat untuk dianalisis, tahap selanjutnya adalah melakukan proses inti dari analisis faktor, yaitu melakukan ekstraksi terhadap sekumpulan variabel yang ada, sehingga terbentuk satu atau beberapa faktor. Rotasi atau faktor dilakukan untuk mempermudah interpretasi dalam menentukan variabel-variabel mana saja yang tercantum dalam suatu faktor.

d. Penentuan Jumlah Faktor

Penelitian ini menentukan jumlah faktor dengan menggunakan analisis Tabel Total *Variance Explained* yang menunjukkan besarnya persentase keragaman total yang mampu diterangkan oleh keragaman faktor-faktor yang terbentuk. Untuk menentukan berapa komponen atau faktor yang dipakai agar dapat menjelaskan keragaman total maka dilihat dari besar nilai *eigen valuenya*, komponen *eigen value* > 1 adalah komponen yang dipakai dan kolom *cumulative %* menunjukkan persentase kumulatif varians yang dapat dijelaskan oleh faktor.

Faktor akan terbentuk dari komponen yang memiliki nilai *eigen value* dengan kriteria nilai *eigen value* > 1 . Susunan *eigen value* selalu diurutkan dari yang terbesar sampai terkecil. Untuk mengetahui jumlah faktor yang terbentuk dari hasil ekstraksi dapat dilihat pada tabel total *variance explained*.

Tabel total 4.16

Total variance explained

Component	Total Variance Explained								
	Initial Eigenvalues			Extraction Sums of Squared Loadings			Rotation Sums of Squared Loadings		
	Total	% of Variance	Cumulative %	Total	% of Variance	Cumulative %	Total	% of Variance	Cumulative %
1	6.752	37.509	37.509	6.752	37.509	37.509	3.532	19.622	19.622
2	2.390	13.276	50.784	2.390	13.276	50.784	3.125	17.363	36.985
3	1.622	9.012	59.796	1.622	9.012	59.796	2.823	15.686	52.671
4	1.229	6.825	66.621	1.229	6.825	66.621	2.511	13.951	66.621
5	.903	5.019	71.640						
6	.879	4.886	76.526						
7	.782	4.345	80.871						
8	.694	3.853	84.724						
9	.609	3.382	88.106						
10	.442	2.458	90.563						
11	.349	1.936	92.500						
12	.331	1.836	94.336						
13	.277	1.540	95.876						
14	.266	1.480	97.356						
15	.168	.934	98.290						
16	.140	.777	99.068						
17	.091	.505	99.572						
18	.077	.428	100.000						

Extraction Method: Principal Component Analysis.

Sumber: Data primer diolah hasil output SPSS 22, 2019

Tabel 4.16 Total Variance Explained menunjukkan nilai masing-masing variabel yang dianalisis. Penelitian ini terdapat 18 variabel berarti ada 18 komponen yang dianalisis. Terdapat dua macam analisis untuk menjelaskan suatu varian yaitu Initial eigen value dan Extraction Sums of Squared Loadings. Varian Initial eigen value menunjukkan faktor terbentuk, Apabila dijumlahkan menunjukkan jumlah variabel yaitu 18 Variabel. Bagian Extraction Sums of Squared Loadings menunjukkan jumlah variasi atau banyaknya faktor yang dapat terbentuk.

Hasil terlihat bahwa terdapat 4 (empat) faktor yang terbentuk dari 18 faktor yang ada. Pembentukan jumlah faktor dalam analisis faktor jika eigen value < 1 , maka tidak dapat digunakan dalam pembentukan faktor.

Tabel 4.18 terlihat bahwa ada 4 faktor yang terbentuk, karena satu faktor angka eigen value $6.752 > 1$, dua faktor angka eigen value $2.390 > 1$, tiga faktor angka eigen value $1.622 > 1$, empat faktor angka eigen value $1.229 > 1$, Tetapi untuk lima faktor angka eigen value sudah berada < 1 , yaitu $0,903$ sehingga proses factoring berhenti pada 4 (empat) faktor saja. Hasil reduksi 18 (delapan belas) faktor yang ada diperoleh 4 (empat) faktor.

Hasil output pada tabel Total Variance Explained terlihat bahwa nilai varians faktor pertama $37,509\%$, faktor kedua $13,276\%$, faktor ketiga $9,012\%$, faktor keempat $6,825\%$. Berdasarkan alasan nilai eigen value keempat faktor yang lebih dari 1 dan besarnya kumulatif keempat faktor $66,621\%$, dapat disimpulkan bahwa keempat faktor sudah cukup mewakili keragaman 18 faktor asal.

e. Pembentukan Faktor

Proses rotasi dilakukan untuk mempermudah penempatan variabel yang ada ke faktor yang terbentuk. Penelitian ini menggunakan rotasi metode Varimax (bagian dari Orthogonal), Setelah terbentuk faktor, maka tahap selanjutnya adalah menginterpretasikan faktor yang terbentuk. Penelitian ini akan dilakukan interpretasi terhadap empat faktor yang terbentuk. Empat faktor ini terbentuk dari mereduksi variabel indikator yang dianggap berpengaruh terhadap Daya saing perusahaan Batik Gajah Mada di Kecamatan Kauman Tulungagung.

Interpretasi ini didasarkan pada nilai loading menunjukkan besar korelasi antara suatu variabel dengan faktor 1, faktor 2, faktor 3, dan faktor 4 maka harus dilakukan rotasi faktor. Rotasi faktor bertujuan untuk mendapatkan tampilan data yang jelas dari nilai loading untuk masing-masing variabel pada faktor yang ada. Nilai loading untuk masing-masing variabel terhadap faktor dapat dilihat pada tabel Rotated Component Matrix yang diolah melalui software SPSS 22 berikut.

Tabel 4.17

Tabel *Rotated Component Matrix*

Rotated Component Matrix^a

	Component			
	1	2	3	4
X1.1	.201	.549	-.117	.497
X1.2	.577	.434	.007	.340
X1.3	.755	.090	.263	.275
X1.4	.749	.212	.079	-.039
X1.5	.194	.822	.191	-.143
X1.6	.193	.828	.134	.080
X2.1	.655	.402	.035	-.098
X2.2	.749	.209	-.087	.128
X2.3	-.019	.407	.606	.036
X2.4	.304	.663	.164	.187
X2.5	.662	-.001	.366	.225
X2.6	.448	.320	.197	.475
X3.1	.374	.018	.665	.118
X3.2	.087	.123	.771	.120
X3.3	.222	.531	.575	.197
X3.4	-.055	.006	.764	.491
X3.5	.080	-.039	.333	.792
X3.6	.156	.091	.204	.878

Extraction Method: Principal Component Analysis.

Rotation Method: Varimax with Kaiser Normalization.

a. Rotation converged in 9 iterations.

Sumber: Data primer diolah hasil output SPSS 22, 2019.

Hasil perhitungan tabel 4.17 terbentuk 4 faktor dengan rincian item sebagai berikut:

1) Faktor pertama, faktor ini dapat dijelaskan oleh setiap item yang ada dengan total nilai eigen value sebesar 6,752 dan mampu menjelaskan variance total atau keberagaman sebesar 37,509%.

$$F1 = 0,577 X1.2 + 0,755 X1.3 + 0,749 X1.4 + 0,655 X2.1 + 0,749 X2.2 + 0,662 X2.5$$

Faktor pertama terdiri dari:

a) mengikuti trend pasar yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 1, yaitu 0,577 maka variabel ini masuk kedalam faktor 1.

b) berbagai motif yang memiliki loading factor terbesar pada komponen I, yaitu 0,755 maka variabel ini masuk kedalam faktor 1.

c) kombinasi motif batik yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 1, yaitu 0,749 maka variabel ini masuk kedalam faktor 1.

d) kinerja yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 1, yaitu 0,655 maka variabel ini masuk kedalam faktor 1.

e) keitimewaan yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 1, yaitu 0,749 maka variabel ini masuk kedalam faktor 1.

f) kesesuaian yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 1, yaitu 0,622 maka variabel ini masuk kedalam faktor 1.

2) Faktor kedua, faktor ini dapat dijelaskan oleh setiap item yang ada dengan total nilai eigen value sebesar 1.830 dan mampu menjelaskan variance total atau keberagaman sebesar 13,276%.

$$F2 = 0,549 X1.1 + 0,822 X1.5 + 0,828 X1.6 + 0,663 X2.4$$

Faktor kedua terdiri dari :

a) produksi banyak jenis batik yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 2, yaitu 0,549 maka variabel ini masuk kedalam faktor 2

b) memiliki khas batik sendiri yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 2, yaitu 0,822 maka variabel ini masuk kedalam faktor 2

c) menjadi pioner baru yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 2, yaitu 0,828 maka variabel ini masuk kedalam faktor 2

d) kemampuan melayani yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 2, yaitu 0,663 maka variabel ini masuk kedalam faktor 2

3) Faktor ketiga, faktor ini dapat dijelaskan oleh setiap item yang ada dengan total nilai eigen value sebesar 1.419 dan mampu menjelaskan variance total atau keberagaman sebesar 9.012%.

$$F3 = 0,606 X2.3 + 0,665 X3.1 + 0,771 X3.2 + 0,575 X3.3 + 0,764 X3.4$$

Faktor ketiga terdiri dari :

a) keandalan yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 3, yaitu 0,606 maka variabel ini masuk kedalam faktor 3.

b) jaminan kesehatan yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 3, yaitu 0,665 maka variabel ini masuk kedalam faktor 3.

c) menghasilkan motif baru yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 3, yaitu 0,771 maka variabel ini masuk kedalam faktor 3.

d) seleksi penerimaanya yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 3, yaitu 0,575 maka variabel ini masuk kedalam faktor 3.

e) mendapat materi baru yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 3, yaitu 0,764 maka variabel ini masuk kedalam faktor 3.

4) Faktor keempat, faktor ini dapat dijelaskan oleh setiap item yang ada dengan total nilai eigen value sebesar 1.156 dan mampu menjelaskan variance total atau keberagaman sebesar 6.825%.

$$F4 = 0,475 X2.6 + 0,792 X3.5 + 0,878 X3.6$$

Faktor keempat terdiri dari :

- a) Daya tahan yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 4, yaitu 0,475 maka variabel ini masuk kedalam faktor 4.
- b) Mengedepankan ibadah yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 4, yaitu 0,792 maka variabel ini masuk kedalam faktor 4.
- c) Diutamakan kejujuran yang memiliki loading factor terbesar pada komponen 4, yaitu 0,655 maka variabel ini masuk kedalam faktor 4.

f. Penamaan Faktor

Setelah mendapatkan 4 (empat) faktor yang terbentuk dari 18 (delapan belas) faktor, langkah berikutnya adalah memberi nama pada 4 (empat)faktor tersebut. Penamaan faktor ini tergantung pada nama-nama faktor yang mendominasi pada suatu kelompok faktor.

faktor pertama terdiri dari mengikuti trend pasar, berbagai motif, kombinasi motif batik, kinerja, keistimewaan, kesesuaian. Faktor ini dinamakan faktor inovasi produk dan kualitas produk.

Faktor kedua terdiri dari produksi banyak jenis batik, memiliki khas batik sendiri, menjadi pioner baru, kemampuan melayani. Faktor ini dinamakan faktor inovasi produk produk dan kualitas produk.

Faktor ketiga terdiri dari, keandalan, jaminan kesehatan, menghasilkan motif baru, seleksi penerimaanya, mendapat materi baru. Faktor ini dinamakan faktor kualitas produk dan sumber daya manusia.

Faktor keempat terdiri dari daya tahan, mengedepankan ibadah, diutamakan kejujuran. Faktor ini dinamakan faktor kualitas produk dan sumber daya manusia

Penelitian ini diketahui pula bahwa faktor inovasi produk dan kualitas produk sebagai faktor yang paling dominan yang dipertimbangkan dalam peningkatan daya saing perusahaan Batik Gajah mada di Kecamatan Kauman Tulungagung.yaitu dengan eigen value sebesar 6,752.

g. Interpretasi hasil

Hasil penelitian ini diketahui bahwa faktor-faktor yang mempengaruhi daya saing di perusahaan batik Gajah Mada di Kecamatan Kauman Tulungagung adalah inovasi produk, kualitas produk dan sumber daya manusia, dan factor-faktor yang paling dominan yang dipertimbangkan dalam peningkatan daya saing perusahaan batik Gajah Mada di Kecamatan Kauman Tulungagung adalah inovasi

produk dan kualitas produk dengan hasil olah data kuesioner karyawan perusahaan batik gajah mada di Kecamatan Kauman Tulungagung.