

BAB IV

HASIL PENELITIAN

A. Gambaran Umum Objek Penelitian

Kota Blitar merupakan salah satu daerah di wilayah Propinsi Jawa Timur yang secara geografis terletak diujung selatan Jawa Timur dengan ketinggian 156 m dari permukaan air laut, pada koordinat $112^{\circ} 14 - 112^{\circ} 28$ Bujur Timur dan $8^{\circ} 2 - 8^{\circ} 10$ Lintang Selatan. Kota Blitar merupakan wilayah terkecil kedua di Propinsi Jawa Timur setelah Kota Mojokerto dengan luas wilayah kurang lebih $32,58 \text{ km}^2$ yang terbagi habis menjadi tiga Kecamatan yaitu: Kecamatan Sukorejo dengan luas $9,93 \text{ km}^2$, Kecamatan Kepanjenkidul $10,50 \text{ km}^2$ dan Kecamatan Sananwetan $12,15 \text{ km}^2$. Kecamatan Sananwetan Kota Blitar terbagi dalam tujuh kelurahan, yaitu: Kelurahan Gedog, Kelurahan Bendogerit, Kelurahan Sananwetan, Kelurahan Karangtengah, Kelurahan Plosokerep, Kelurahan Klampok dan Kelurahan Rembang.

Kelurahan Plosokerep dengan luas $1,25 \text{ km}^2$. Dengan batas wilayah sebelah Utara Kelurahan Kepanjenkidul, sebelah Selatan Desa Plosoarang, sebelah Barat Kelurahan Karangsari dan Kelurahan Tlumpu, sebelah Timur Kelurahan Sanan wetan dan Kelurahan Karangtengah. Memiliki populasi penduduk sebanyak 5.194 ribu jiwa, dengan 1.650 kepala keluarga. Kelurahan Plosokerep dikenal sebagai sentra pengrajin industri opak gambir. Di tahun 2017 mulai dikembangkan menjadi objek pariwisata sebagai kampung wisata dan edukasi. Kemunculan kampung wisata kreatif ini karena berawal dari

gagasan Pemerintah Kota Blitar melalui Program Masyarakat Berdaya Menuju Pariwisata (Maya Juwita) yang berbasis masyarakat di mana program pengembangannya melibatkan masyarakat lokal. Seiring dengan perkembangan zaman, opak gambir tidak hanya bisa dinikmati pada saat atau setiap ada hajatan maupun saat lebaran. Melainkan dengan pesatnya perkembangan membuat opak gambir menjadi oleh-oleh yang banyak dicari oleh wisatawan.

B. Analisis Deskriptif

1. Deskripsi Karakteristik Responden

Berdasarkan data dari 32 responden melalui daftar pernyataan didapat kondisi responden tentang jenis kelamin, usia, dan pendidikan. Penggolongan yang dilakukan terhadap responden bertujuan untuk mengetahui secara jelas mengenai gambaran responden sebagai objek penelitian. Gambaran umum objek penelitian tersebut satu per satu dapat diuraikan sebagai berikut:

a. Gambaran umum responden berdasarkan jenis kelamin

Tingginya jumlah pengusaha industri rumah tangga memungkinkan variasi proporsi yang besar bagi konsumen laki-laki dan perempuan. Adapun gambaran umum berdasarkan jenis kelamin adalah sebagai berikut:

Tabel 4.1
Responden Berdasarkan Jenis Kelamin

Jenis Kelamin	Jumlah Responden	Presentase
Laki-laki	10	31.2%
Perempuan	22	68.8%
Jumlah	32	100%

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Berdasarkan tabel 4.1 dapat disimpulkan bahwa jumlah responden laki-laki sebesar 10 orang atau 31.2%, sedangkan untuk jumlah responden perempuan adalah sebesar 22 orang atau 68.8%.

b. Gambaran umum responden berdasarkan usia

Berdasarkan hasil penelitian, diperoleh gambaran tentang usia dan responden yang dapat dilihat pada tabel 4.2 sebagai berikut:

Tabel 4.2
Responden Berdasarkan Usia

Usia	Jumlah Responden	Presentase
31-40	8	25%
41-50	9	28.1%
51-60	15	46.9%
Jumlah	32	100%

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Dari hasil penelitian yang dapat dilihat pada tabel 4.2 dijelaskan bahwa mayoritas responden dengan usia 51-60 tahun dengan jumlah 15 orang atau 46.9%. Data tersebut menjelaskan bahwa yang paling banyak pemilik usaha berusia 51-60 tahun.

c. Gambaran umum responden berdasarkan pendidikan

Berdasarkan hasil penelitian diperoleh gambaran tentang pendidikan yang dapat dilihat pada tabel sebagai berikut:

Tabel 4.3
Responden Berdasarkan Pendidikan

Pendidikan	Jumlah responden	Presentase
SD	1	3%
SMP	8	25%
SMA	23	72%
Jumlah	32	100%

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Dari hasil penelitian yang dapat dilihat pada tabel 4.3 dapat dijelaskan bahwa mayoritas pendidikan para pemilik usaha yaitu SMA yang berjumlah 23 orang atau 72%.

2. Deskripsi Variabel

Dalam penelitian ini salah satu metode yang digunakan untuk mengumpulkan data adalah dengan menggunakan metode kuesioner. Oleh karena itu peneliti melakukan penyebaran kuesioner kepada responden yang telah ditentukan sebelumnya untuk memperoleh data yang dibutuhkan dalam penelitian ini. Data yang diperoleh peneliti kemudian diolah dan disajikan dalam bentuk deskripsi variabel penelitian, dimana deskripsi variabel penelitian ini merupakan hasil jawaban responden pada masing-masing variabel penelitian. Deskripsi jawaban responden ini akan dijelaskan

berdasarkan frekuensi, hasil perhitungan rata-rata (*mean*), dan standar deviasi yang dihasilkan dari masing-masing variabel. Adapun aturan yang digunakan dalam pengkategorian sebagai berikut:

$$\text{Interval Kelas} = \frac{\text{Nilai Tertinggi} - \text{Nilai Terendah}}{\text{Jumlah Kelas}}$$

Keterangan:

Nilai tertinggi adalah 5, nilai terendah adalah 1, jumlah kelas adalah 5.

Berdasarkan rumus di atas, maka diperoleh nilai interval kelas sebagai berikut:

$$\text{Interval Kelas} = \frac{5 - 1}{5} = 0,8$$

Berdasarkan hasil perhitungan di atas, diperoleh nilai 0,8 yang merupakan jarak interval kelas dari masing-masing kategori. Sehingga berlaku ketentuan kategori dengan hasil sebagai berikut:

Tabel 4.4

Kategori Penilaian

Interval	Kategori
$1,00 \leq X \leq 1,80$	Sangat Rendah
$1,81 \leq X \leq 2,60$	Rendah
$2,61 \leq X \leq 3,40$	Sedang
$3,41 \leq X \leq 4,20$	Tinggi
$4,21 \leq X \leq 5,00$	Sangat Tinggi

Berikut akan disajikan data yang diperoleh dari hasil penyebaran kuesioner kepada responden yang disajikan dalam beberapa tabel berikut ini beserta kategori dari masing-masing jawaban:

a. Variabel bahan baku

Tabel 4.5

Hasil Kuesioner Variabel Bahan Baku

Keterangan variabel	Item Pernyataan	STS	TS	N	S	SS	Jumlah	Standar Deviation	Rata-Rata	Kriteria
Bahan Baku (X1)	X1.1	0	1	6	17	8	32	0.762	4	Tinggi
	X1.2	0	1	6	16	9	32	0.782	4.03	Tinggi
	X1.3	0	0	7	23	2	32	0.515	3.84	Tinggi
	X1.4	0	5	8	17	2	32	0.842	3.5	Tinggi
	X1.5	0	2	8	21	1	32	0.653	3.66	Tinggi
	X1.6	0	3	10	17	3	32	0.745	3.72	Tinggi
	X1.7	0	0	13	15	4	32	0.683	3.72	Tinggi
	X1.8	0	5	8	17	2	32	0.842	3.5	Tinggi

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Skala bahan baku terangkum dan tersaji pada tabel 4.5. Dari hasil analisis statistik deskriptif tersebut diketahui bahwa jumlah observasi dalam penelitian (N) adalah 32. Nilai standar deviasi tertinggi yang didapatkan sebesar 0,842 dan keseluruhan memiliki rata-rata sebesar 3,74 dari skala 5, dimana menunjukkan bahwa responden cenderung menyatakan setuju. Secara keseluruhan nilai meannya lebih besar daripada standar deviasi, sehingga mengindikasikan bahwa hasil yang cukup baik. Hal tersebut dikarenakan standar deviasi adalah pencerminan penyimpangan yang sangat tinggi, sehingga penyebaran data menunjukkan hasil yang normal dan tidak menyebabkan bias.

Adapun tanggapan responden atas pernyataan pada bahan baku menunjukkan *mean* tertinggi terdapat pada pernyataan X1.2 yaitu “Saya selalu melakukan pembelian bahan baku sesuai dengan dana yang sebelumnya sudah saya anggarkan” sebesar 4,03. Sedangkan *mean* terendah terdapat pada pernyataan X1.4 dan X1.8 yaitu “Saya selalu memperhitungkan biaya-biaya untuk persediaan bahan baku terutama untuk biaya pemesanan dan penyimpanan, serta risiko penumpukan bahan baku atau kekurangan bahan baku dapat ditekan seminimal mungkin, apabila saya memperhatikan jumlah bahan baku yang dipesan dan waktu pemesanan” sebesar 3,5. Hal ini menunjukkan bahwa bahan baku sangat penting dalam pembuatan produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kota Blitar.

b. Variabel tenaga kerja

Tabel 4.6

Hasil Kuesioner Variabel Tenaga Kerja

Keterangan variabel	Item Pernyataan	STS	TS	N	S	SS	Jumlah	Standar Deviation	Rata-Rata	Kriteria
Tenaga Kerja (X2)	X2.1	0	0	4	21	7	32	0.588	4.09	Tinggi
	X2.2	0	0	1	22	9	32	0.508	4.25	Tinggi
	X2.3	0	3	5	21	3	32	0.762	3.75	Tinggi
	X2.4	0	3	6	19	4	32	0.803	3.75	Tinggi
	X2.5	0	0	13	15	4	32	0.440	3.72	Tinggi
	X2.6	0	1	4	18	9	32	0.734	4.09	Tinggi
	X2.7	0	0	1	20	11	32	0.535	4.31	Sangat Tinggi
	X2.8	0	0	9	22	1	32	0.508	3.75	Tinggi

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Skala tenaga kerja terangkum dan tersaji pada tabel 4.6. Dari hasil analisis statistik deskriptif tersebut diketahui bahwa jumlah observasi dalam penelitian (N) adalah 32. Nilai standar deviasi tertinggi yang didapatkan sebesar 0,803 dan keseluruhan memiliki rata-rata sebesar 3,96 dari skala 5, dimana menunjukkan bahwa responden cenderung menyatakan setuju. Secara keseluruhan nilai meannya lebih besar daripada standar deviasi, sehingga mengindikasikan bahwa hasil yang cukup baik. Hal tersebut dikarenakan standar deviasi adalah pencerminan penyimpangan yang sangat tinggi, sehingga penyebaran data menunjukkan hasil yang normal dan tidak menyebabkan bias.

Adapun tanggapan responden atas pernyataan pada tenaga kerja menunjukkan *mean* tertinggi terdapat pada pernyataan X2.7 yaitu “Saya menetapkan upah berdasarkan jumlah unit yang dihasilkan” sebesar 4,31. Sedangkan *mean* terendah terdapat pada pernyataan X2.5 yaitu “Saya mempunyai buruh atau tenaga kerja laki-laki” sebesar 3,72. Hal ini menunjukkan bahwa tenaga kerja dapat berkontribusi dalam proses dan peningkatan produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kota Blitar.

c. Variabel modal

Tabel 4.7
Hasil Kuesioner Variabel Modal

Keterangan Variabel	Item Pernyataan	STS	TS	N	S	SS	Jumlah	Standar Deviation	Rata-Rata	Kriteria
Modal (X3)	X3.1	0	0	4	25	3	32	0.474	3.97	Tinggi
	X3.2	0	0	6	18	8	32	0.669	4.06	Tinggi
	X3.3	0	0	10	15	7	32	0.734	3.91	Tinggi
	X3.4	0	1	8	19	4	32	0.693	3.81	Tinggi
	X3.5	0	0	9	10	5	32	0.660	2.88	Sedang
	X3.6	0	0	5	23	4	32	0.538	3.97	Tinggi
	X3.7	0	0	7	16	9	32	0.716	4.06	Tinggi
	X3.8	0	0	8	18	8	32	0.669	4.25	Sangat Tinggi

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Skala modal terangkum dan tersaji pada tabel 4.7. Dari hasil analisis statistik deskriptif tersebut diketahui bahwa jumlah observasi dalam penelitian (N) adalah 32. Nilai standar deviasi tertinggi yang didapatkan sebesar 0,734 dan keseluruhan memiliki rata-rata sebesar 3,86 dari skala 5 dimana menunjukkan bahwa responden cenderung menyatakan setuju. Secara keseluruhan nilai meannya lebih besar daripada standar deviasi, sehingga mengindikasikan bahwa hasil yang cukup baik. Hal tersebut dikarenakan standar deviasi adalah pencerminan penyimpangan yang sangat tinggi, sehingga penyebaran data menunjukkan hasil yang normal dan tidak menyebabkan bias.

Adapun tanggapan responden atas pernyataan pada modal menunjukkan *mean* tertinggi terdapat pada pernyataan X3.8 yaitu “Pengadaan peralatan produksi meningkatkan jumlah produksi yang dihasilkan” sebesar 4,25. Sedangkan *mean* terendah terdapat pada

pernyataan X3.5 yaitu “Saya menggunakan bantuan mesin dalam proses produksi.” sebesar 2,88. Hal ini menunjukkan bahwa modal sangat dibutuhkan dalam peningkatan jumlah produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kota Blitar.

d. Variabel produksi

Tabel 4.8
Hasil Kuesioner Variabel Produksi

Keterangan Variabel	Item Pernyataan	STS	TS	N	S	SS	Jumlah	Standar Deviation	Rata-Rata	Kriteria
Produksi (Y)	Y1.1	0	6	5	20	1	32	0.842	3.5	Tinggi
	Y1.2	0	0	6	15	11	32	0.723	4.16	Tinggi
	Y1.3	0	1	5	19	7	32	0.718	4	Tinggi
	Y1.4	0	0	7	16	9	32	0.716	4.06	Tinggi
	Y1.5	0	1	3	20	8	32	0.689	4.09	Tinggi
	Y1.6	0	0	8	13	11	32	0.777	4.09	Tinggi
	Y1.7	0	0	6	15	11	32	0.723	4.16	Tinggi
	Y1.8	0	1	3	20	8	32	0.689	4.09	Tinggi

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Skala produksi terangkum dan tersaji pada tabel 4.8. Dari hasil analisis statistik deskriptif tersebut diketahui bahwa jumlah observasi dalam penelitian (N) adalah 32. Nilai standar deviasi tertinggi yang didapatkan sebesar 0,842 dan keseluruhan memiliki rata-rata sebesar 4,01 dari skala 5 dimana menunjukkan bahwa responden cenderung menyatakan setuju. Secara keseluruhan nilai meannya lebih besar daripada standar deviasi, sehingga mengindikasikan bahwa hasil yang cukup baik. Hal tersebut dikarenakan standar deviasi adalah pencerminan penyimpangan yang sangat tinggi, sehingga penyebaran data menunjukkan hasil yang normal dan tidak menyebabkan bias.

Adapun tanggapan responden atas pernyataan pada produksi menunjukkan *mean* tertinggi terdapat pada pernyataan Y1.2 dan Y1.7 yaitu “Tata cara penyusunan peralatan berdasarkan urutan pengerjaan produk yang dihasilkan dan persediaan bahan baku rendah karena proses produksi dilakukan secara terus menerus” sebesar 4,16. Sedangkan *mean* terendah terdapat pada pernyataan Y1.1 yaitu “Produk yang dihasilkan dalam jumlah yang besar dengan variasi yang sangat sedikit dan sudah distandarisasi.” sebesar 3,5. Hal ini dapat dinyatakan bahwa produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kota Blitar sudah cukup bagus.

C. Hasil Analisis Data

1. Uji Kualitas Data

a. Uji Validitas

Uji validitas digunakan untuk mengetahui kelayakan butir-butir daftar pertanyaan dalam mendefinisikan suatu variabel. Uji validitas ini menggunakan metode *Korelasi Pearson*. Selanjutnya nilai tersebut dibandingkan dengan *r* tabel. Jika nilai koefisiennya positif dan lebih besar daripada *r* tabel, maka item tersebut dinyatakan valid. Jumlah responden dalam penelitian ini adalah 32 responden. Dari jumlah responden tersebut dapat diketahui besarnya *r* tabel adalah 0,3494 dengan taraf signifikansi sebesar 5%. Berikut ini hasil dari pengujian validitas untuk masing-masing butir kuesioner:

Tabel 4.9

Uji Validitas Instrumen

Variabel	Item	<i>Correlation</i>	R Tabel	Keterangan
Bahan Baku	X1.1	0.646	0.3494	Valid
	X1.2	0.631	0.3494	Valid
	X1.3	0.745	0.3494	Valid
	X1.4	0.839	0.3494	Valid
	X1.5	0.593	0.3494	Valid
	X1.6	0.585	0.3494	Valid
	X1.7	0.569	0.3494	Valid
	X1.8	0.839	0.3494	Valid
Tenaga Kerja	X2.1	0.571	0.3494	Valid
	X2.2	0.696	0.3494	Valid
	X2.3	0.800	0.3494	Valid
	X2.4	0.771	0.3494	Valid
	X2.5	0.558	0.3494	Valid
	X2.6	0.769	0.3494	Valid
	X2.7	0.422	0.3494	Valid
	X2.8	0.638	0.3494	Valid
Modal	X3.1	0.406	0.3494	Valid
	X3.2	0.431	0.3494	Valid
	X3.3	0.680	0.3494	Valid
	X3.4	0.709	0.3494	Valid
	X3.5	0.679	0.3494	Valid
	X3.6	0.721	0.3494	Valid
	X3.7	0.717	0.3494	Valid
	X3.8	0.723	0.3494	Valid
Produksi	Y1.1	0.365	0.3494	Valid
	Y1.2	0.905	0.3494	Valid
	Y1.3	0.620	0.3494	Valid
	Y1.4	0.909	0.3494	Valid

	Y1.5	0.716	0.3494	Valid
	Y1.6	0.845	0.3494	Valid
	Y1.7	0.894	0.3494	Valid
	Y1.8	0.716	0.3494	Valid

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Berdasarkan tabel 4.9, seluruh item mulai X1.1 sampai Y1.8 adalah valid. Hal ini terbukti dengan nilai r hitung lebih besar dibandingkan r tabel (0,3494), dengan demikian maka dapat disimpulkan bahwa semua item dalam instrumen memenuhi pernyataan validitas atau benar secara statistik serta dapat mengukur dengan cepat dan cermat.

b. Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas merupakan ukuran kestabilan dan konsistensi responden dalam menjawab hal-hal yang keterkaitan dengan konstruk- konstruk pernyataan, dimana merupakan dimensi suatu variabel dan disusun dalam suatu bentuk kuesioner. Uji reliabilitas ini menggunakan metode *Alpha Cronbach's* dan diukur berdasarkan skala *Alpha Cronbach's*. Skala dikelompokkan ke dalam lima kelas dengan range yang sama, maka ukuran kemantapan alpha dapat diinterpretasikan sebagai berikut :

- 1) Nilai *Alpha Cronbach's* 0,0 – 0,20 berarti kurang reliabel
- 2) Nilai *Alpha Cronbach's* 0,21 – 0,40 berarti agak reliabel
- 3) Nilai *Alpha Cronbach's* 0,41 – 0,60 berarti cukup reliabel

4) Nilai *Alpha Cronbach's* 0,61 – 0,80 berarti reliabel

5) Nilai *Alpha Cronbach's* 0,81 – 1,00 berarti sangat reliabel

Tabel 4.10
Uji Reliabilitas Instrumen

Variabel	Nilai Alpha	Jumlah Item	Keterangan
Bahan baku (X1)	0.833	8	Sangat Reliabel
Tenaga kerja (X2)	0.813	8	Sangat Reliabel
Modal (X3)	0.789	8	Reliabel
Produksi (Y)	0.881	8	Sangat Reliabel

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Berdasarkan tabel uji reliabilitas diatas, nilai *cronbach's alpha* variabel bahan baku (X1) sebesar 0,833 yang berarti dimensi faktor bahan baku (X1) adalah sangat reliabel. Nilai *cronbach alpha* untuk variabel tenaga kerja (X2) sebesar 0,813 yang berarti dimensi faktor tenaga kerja (X2) adalah sangat reliabel. Nilai *cronbach alpha* untuk variabel modal (X3) sebesar 0,789 yang berarti dimensi faktor modal (X3) adalah reliabel. dan Nilai *cronbach alpha* untuk variabel produksi (Y) sebesar 0,881 yang berarti dimensi faktor produksi (Y) adalah sangat reliabel.

2. Uji Asumsi Klasik

a. Uji Normalitas

Uji normalitas data adalah uji prasyarat tentang kelayakan data untuk di analisis dengan menggunakan statistik parametik atau non parametik. Uji normalitas ini bertujuan untuk mengetahui distribusi data dalam variabel yang akan digunakan dalam penelitian. Data yang baik

dan layak digunakan dalam penelitian adalah data yang terdistribusi normal, sehingga dapat mewakili populasi. Alat uji normalitas yang digunakan yaitu *one sample komogorov-smirnov test*. Data dapat dikatakan berdistribusi normal jika signifikansi $> 0,05$. Pengujian normalitas data dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 4.11

Uji Normalitas

	<i>Unstandardized Residual</i>
<i>Kolmogorov-Smirnov Z</i>	.766
<i>Asymp. Sig. (2-tailed)</i>	.601

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Setelah dilakukan uji normalitas, sebagaimana tersaji dalam tabel 4.11 menunjukkan nilai *Kolmogorove Smirnov* sebesar 0,766 dengan signifikan 0,601, dimana nilai signifikan tersebut lebih besar dari 0,05. Sehingga dapat disimpulkan bahwa data terdistribusi normal.

b. Uji Multikolinieritas

Uji multikolinieritas digunakan untuk melihat apakah data dalam model regresi yang ada terdapat korelasi antar variabel independen atau tidak. Apabila terdapat korelasi maka terjadi masalah multikolinieritas. Tidak terjadi korelasi diantara variabel independen merupakan suatu model regresi yang baik. Dapat dikatakan adanya multikolinearitas jika nilai *Variance Inflation Factor* (VIF) tidak lebih dari 10 dan *Tolerance* lebih dari 0,1 maka model terbebas dari

multikolinearitas.

Tabel 4.12
Uji Multikolinieritas

<i>Collinierity Statistic</i>	
<i>Tolerance</i>	<i>VIF</i>
0.638	1.197
0.906	1.104
0.796	1.256

a. Dependent Variable: Produksi

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Dari hasil perhitungan nilai *tolerance* pada hasil uji multikolinieritas tabel 4.12 menunjukkan bahwa tidak ada variabel independen yang memiliki nilai *tolerance* kurang dari 0,1, yang berarti tidak ada kolerasi antara variabel independen yang nilainya lebih dari 95%. Dari hasil perhitungan nilai *Variance Inflation Factor* (VIF) yang menunjukkan bahwa tidak ada variabel independen yang memiliki nilai VIF lebih dari angka 10, sehingga dari penjelasan tabel 4.12 dapat disimpulkan bahwa tidak ada multikolinieritas antar variabel dalam model regresi.

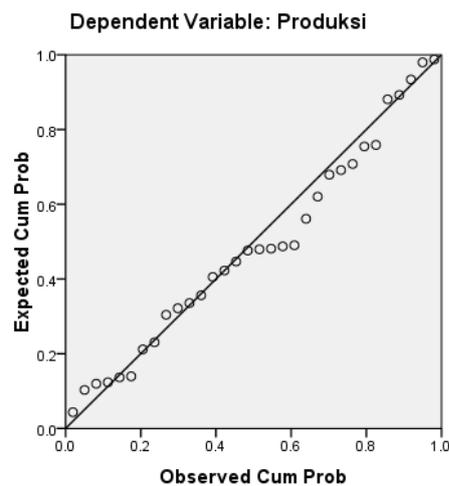
c. Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas menguji dalam sebuah model regresi terjadi ketidaksamaan varians dari residual dari satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Cara memprediksi ada tidaknya heteroskedastisitas pada suatu model dapat dilihat dengan pola gambar *Scatterplot*. Pengujian Heteroskedastisitas dapat dilihat pada grafik berikut:

Gambar 4.1

Uji Heteroskedastisitas

Normal P-P Plot of Regression Standardized Residual



Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Dari gambar *scatterplot* diatas dapat di analisis bahwa:

- 1) Titik-titik data menyebar diatas dan dibawah
- 2) Titik-titik tidak mengumpul hanya diatas atau dibawah saja.
- 3) Penyebaran titik-titik data tidak membentuk suatu pola bergelombang, melebar ataupun menyempit.
- 4) Penyebaran titik-titik tidak berpola

Maka dari analisis tersebut dapat disimpulkan bahwa tidak terjadi heteroskedastisitas pada model regresi tersebut.

3. Uji Regresi Linier Berganda

Uji regresi linier berganda digunakan untuk mengukur pengaruh atau hubungan secara linear antara dua atau lebih variabel bebas dengan satu variabel terikat. Dengan rumus hitung $Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + b_3X_3 + e$.

Hasil analisis linier berganda disajikan pada tabel berikut:

Tabel 4.13
Uji Regresi Linier Berganda

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients
	B	Std. error	Beta
(Constant)	16.138	8.502	
Bahan Baku	.428	.146	.393
Tenaga Kerja	.531	.171	.401
Modal	.575	.181	.437

Sumber; Data SPSS diolah, 2021

Berdasarkan data hasil analisis regresi berganda dalam tabel dapat di buat model persamaan regresi sebagai berikut:

$$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + b_3X_3 + e$$

$$Y = 16,138 + 0,428X_1 + 0,531X_2 + 0,575X_3 + e$$

Adapun interpretasi pada model persamaan regresi di atas adalah sebagai berikut:

- a. Konstanta sebesar 16,138 menunjukkan besarnya produksi (Y) yang tidak dipengaruhi oleh bahan baku (X1) tenaga kerja (X2) dan modal (X3), artinya apabila produksi (Y) yang tidak dipengaruhi oleh variabel bahan

baku (X1) tenaga kerja (X2) dan modal (X3) sama dengan nol, maka nilai produksi (Y) sebesar 16,138 satuan.

- b. Nilai koefisien regresi variabel bahan baku sebesar 0,428 menunjukkan bahwa, apabila setiap kenaikan 1 satuan bahan baku maka akan menyebabkan meningkatnya produksi sebesar 0,428 satu satuan dengan asumsi variabel-variabel bebas lainnya konstan. Koefisien bernilai positif artinya terjadi pengaruh positif antara bahan baku terhadap produksi.
- c. Nilai koefisien regresi variabel tenaga kerja sebesar 0,531 menunjukkan bahwa, apabila setiap kenaikan 1 satuan tenaga kerja maka akan menyebabkan meningkatnya produksi sebesar 0,531 satu satuan dengan asumsi variabel-variabel bebas lainnya konstan. Koefisien bernilai positif artinya terjadi pengaruh positif antara tenaga kerja terhadap produksi.
- d. Nilai koefisien regresi variabel modal sebesar 0,575 menunjukkan bahwa, apabila setiap kenaikan 1 satuan modal maka akan menyebabkan meningkatnya produksi sebesar 0,575 satu satuan dengan asumsi variabel-variabel bebas lainnya konstan. Koefisien bernilai positif artinya terjadi pengaruh positif antara modal terhadap produksi.

4. Uji Hipotesis

a. Uji T

Uji T digunakan untuk mencari pengaruh signifikan secara parsial antara variabel terikat dengan variabel bebas. Cara melakukan pengujian ini dengan membandingkan t tabel dan t hitung. Dengan tingkat

kesalahan $\alpha = 0,05$:

- 1) Jika probabilitas (signifikansi) $> 0,05$ maka H_0 diterima H_a ditolak artinya variabel x tidak berpengaruh terhadap variabel y.
- 2) Jika probabilitas (signifikansi) $< 0,05$ maka H_0 ditolak H_a diterima artinya variabel x mempengaruhi variabel y.

Hasil pengujian hipotesis dengan Uji T adalah sebagai berikut:

Tabel 4.14
Uji T

Model	T	Sig
(Constant)	1.898	.068
Bahan baku (X1)	2.929	.007
Tenaga Kerja (X2)	3.105	.004
Modal(X3)	3.174	.004

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

a) Uji T terhadap variabel bahan baku

H_0 : Tidak ada pengaruh signifikan antara bahan baku terhadap produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kecamatan Sananwetan Kota Blitar

H_1 : Ada pengaruh signifikan antara bahan baku terhadap produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kecamatan Sananwetan Kota Blitar

Hasil pada tabel 4.14 menunjukkan bahwa dari pengujian di atas diketahui bahwa Sig. Untuk bahan baku adalah 0,007 dibandingkan dengan taraf signifikansi ($\alpha = 0,05$) maka $0,007 < 0,05$ jadi hipotesis (H_1) teruji atau H_0 tidak teruji, sehingga secara statistik bahan baku berpengaruh positif dan signifikan terhadap

produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kecamatan Sananwetan Kota Blitar. Jadi Hipotesis (H_1) teruji.

b) Uji T terhadap variabel tenaga kerja

H_0 : Tidak ada pengaruh signifikan antara tenaga kerja terhadap produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kecamatan Sananwetan Kota Blitar

H_1 : Ada pengaruh signifikan antara tenaga kerja terhadap produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kecamatan Sananwetan Kota Blitar

Hasil pada tabel 4.14 menunjukkan bahwa dari pengujian di atas diketahui bahwa Sig. Untuk tenaga kerja adalah 0,004 dibandingkan dengan taraf signifikansi ($\alpha = 0,05$) maka $0,004 < 0,05$ jadi hipotesis (H_1) teruji atau H_0 tidak teruji, sehingga secara statistik tenaga kerja berpengaruh positif dan signifikan terhadap produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kecamatan Sananwetan Kota Blitar. Jadi Hipotesis (H_1) teruji.

c) Uji T terhadap variabel modal

H_0 : Tidak ada pengaruh signifikan antara modal terhadap produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kecamatan Sananwetan Kota Blitar

H_1 : Ada pengaruh signifikan antara modal terhadap produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kecamatan Sananwetan Kota Blitar

Hasil pada tabel 4.14 menunjukkan bahwa dari pengujian di atas diketahui bahwa Sig. Untuk modal adalah 0,004 dibandingkan dengan taraf signifikansi ($\alpha = 0,05$) maka $0,004 < 0,05$ jadi hipotesis (H_1) teruji atau H_0 tidak teruji, sehingga secara statistik tenaga kerja berpengaruh positif dan signifikan terhadap produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kecamatan Sananwetan Kota Blitar. Jadi Hipotesis (H_1) teruji.

Jadi, dapat disimpulkan hasil yang ditunjukkan pada tabel 4.14 dimana digunakan untuk menentukan pengaruh parsial adalah dengan memperhatikan nilai signifikan dari nilai koefisien. Variabel independen bahan baku (X_1), tenaga kerja (X_2), dan modal (X_3) memiliki nilai signifikan kurang dari 0,05 maka variabel independen yang bersangkutan memiliki pengaruh yang signifikan terhadap produksi.

b. Uji F

Uji F digunakan untuk pengujian yang dimanfaatkan guna mengetahui pengaruh secara simultan antara variabel bebas dengan variabel terikat.

- 1) Jika probabilitas (signifikansi) $> 0,05$ maka H_0 diterima H_a ditolak artinya variabel x tidak berpengaruh terhadap variabel y.
- 2) Jika probabilitas (signifikansi) $< 0,05$ maka H_0 ditolak H_a diterima artinya variabel x mempengaruhi variabel y.

Hasil uji F penelitian ini sebagai berikut:

Tabel 4.15

Uji F

Model	F	Sig
<i>Regression Residual</i>	12.766	0.000

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Berdasarkan tabel di atas didapatkan nilai F_{hitung} sebesar 12,766 dengan tingkat signifikan 0,000 berarti nilai tersebut < nilai α (*level of significance*) yaitu 0,05 sehingga hipotesis keempat diterima yang berarti bahan baku, tenaga kerja dan modal terbukti secara simultan berpengaruh signifikan terhadap tingkat produksi.

c. Koefisien Determinasi (Uji R^2)

Koefisien Determinasi (Uji R^2) nilainya dapat menunjukkan besarnya kontribusi dari variabel bebas terhadap variabel terikat. Artinya koefisien determinasi ini menunjukkan adanya variasi naik turunnya variabel Y dijelaskan dengan variabel X. Koefisien determinasi bernilai antara nol dan satu. Nilai (R^2) yang kecil menunjukkan bahwa kemampuan variabel-variabel independen amat terbatas di dalam menjelaskan variasi-variasi variabel dependen. Nilai yang mendekati satu berarti bahwa hampir semua informasi yang diperlukan untuk memprediksi variasi variabel dependen diberikan oleh variabel-variabel independen.

Adapun patokan hasil perhitungan korelasi sebagai berikut:¹⁰²

- 1) $<0,20$: hubungan dapat dianggap tidak ada
- 2) $0,20 - 0,40$: hubungan ada tetapi rendah
- 3) $>0,40 - 0,70$: hubungan cukup
- 4) $>0,70 - 0,90$: hubungan tinggi
- 5) $>0,90 - 1,00$: hubungan sangat tinggi

Berdasarkan hasil pengelolaan data diperoleh hasil koefisien determinasi sebagai berikut ini:

Tabel 4.16
Uji Koefisien Determinasi

R	<i>R Square</i>
0.760	0.578

Sumber: Data SPSS diolah, 2021

Berdasarkan tabel 4.16 diatas dapat diketahui bahwa besarnya nilai korelasi atau hubungan R sebesar 0,760 dan dijelaskan besarnya persentase pengaruh variabel dependen dengan koefisien determinasi yang merupakan hasil pengkuadratan dari R. Nilai koefisien determinasi (R^2) sebesar 0,578 yang artinya pengaruh variabel bahan baku (X1), tenaga kerja (X2), dan modal (X3) terhadap produksi industri opak gambir di Kelurahan Plosokerep Kecamatan Sananwetan Kota Blitar (Y) sebesar 57,8%, sedangkan sisanya ($100\% - 57,8\% = 42,2\%$) dipengaruhi oleh variabel diluar persamaan regresi ini atau variabel tidak diteliti.

¹⁰² Jonathan Sarwono, *Metode Penelitian Kuantitatif dan Kualitatif*, (Yogyakarta: Graha Ilmu, 2006), hlm. 150

Disamping itu nilai R^2 sebesar 0,578 terarah mendekati angka 1 yang menggambarkan bahwa model persamaan yang dibangun memiliki hubungan yang cukup baik.