BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Objek penelitian merupakan suatu permasalahan yang dijadikan sebagai topik penulisan dalam rangka menyusun suatu laporan. Menurut Husein Umar(2008:303) mengatakan bahwa "objek penelitian menjelaskan tentang apa atau siapa yang menjadi objek penelitian juga dimana dan kapan penelitian dilakukan. Bisa juga ditambahkan hal-hal lain yang dianggap perlu."

Penelitian ini dilakukan untuk memperoleh data-data yang berkaitan dengan objek penelitian tersebut yang berjudul: "Pengaruh Kemampuan Produksi dan Inovasi Produk Terhadap Kinerja Usaha(Studi Kasus Pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung)" Didalam penelitian ini, penulis mengemukakan dua variabel yang akan diteliti. Adapaun variabel yang akan diteliti didalam peneitian ini adalah:

1. Variabel Indpendent (Variabel Bebas), yaitu variabel yang menjadi sebab terjadinya atau terpengaruhnya variabel dependent (variabel tidak bebas). Varibel independent (Variabel X1) dalam penelitian ini adalah Kemampuan Produksi dan (variabel X2) Inovasi Produk
2. Variabel dependent (variabel tidak bebas), yaitu variabel yang dipengaruhi oleh variabel independent. Variabel dependent (variabel Y) dalam penelitian ini adalah Kinerja Usaha, Kemampuan Produksi dan Inovasi Produk merupakan faktor penyebab sedangkan Kinerja Usaha adalah

akibat. Objek penelitian ini dilakukan pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung.

3.2 Metode Penelitian

Menurut Sugiyono (2011:2) “metode penelitian pada dasarnya merupakan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu.”

Metode yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah metode deskriptif dan metode verifikatif, dengan menggunakan metode penelitian akan diketahui hubungan yang siginifikan antara variable yang diteliti sehingga kesimpulan yang akan memperjelas gambaran mengenai objek yang diteliti.

Menurut Sugiyono (2008:21) metode deskriptif adalah “metode yang digunakan untuk menggambarkan atau menganalisis suatu hasil penelitian tetapi tidak digunakan untuk membuat kesimpulan yang lebih luas.”

Sedangkan pengertian metode verifikatif menurut Sugiyono (2012:8) adalah sebagai berikut :

> ”Metode verivikatif diartikan sebagai penelitian yang dilakukan terhadap populasi atau sampel tertentu dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan.”

Metode verifikatif juga digunakan untuk menguji kebenaran dari suatu hipotesis, sehingga metode verifikatif ini digunakan untuk menjawab penelitian poin ketiga, yaitu untuk mengetahui besarnya pengaruh diantara variabel yang sedang diteliti. Dengan metode ini dapat diketahui berapa besarnya pengaruh

variabel *independent* terhadap variabel *dependent*, serta besarnya arah hubungan yang terjadi.

Berdasarkan jenis penelitiannya, yaitu penelitian deskriptif verifikatif, maka metode penelitian yang digunakan adalah *Explanatory Survey*. *Explanatory Survey* adalah suatu survei yang digunakan untuk menjelaskan hubungan kausal antara dua variabel melalui pengujian hipotesis, survei dilakukan dengan cara mengambil sampel dari satu populasi dan menggunakan kuisioner sebagai alat pengumpul data.

3.2.1 Desain Penelitian

Supaya penelitian berjalan dengan lancar dan baik, sangat penting untuk melakukan perencanaan dan perancangan penelitian sebelum melakukan penelitian. Desain penelitian dapat digunakan sebagai pedoman dalam proses melakukan penelitian agar penelitian berjalan secara sistematis.

Desain penelitian menurut Moh. Nazir (2010:30) bahwa desain penelitian adalah semua proses yang diperlukan dalam perencanaan dan pelaksanaan penelitian.

Desain penelitian merupakan rancangan penelitian yang digunakan sebagai pedoman dalam melakukan proses penelitian. Desain penelitian akan berguna bagi semua pihak yang terlibat dalam proses penelitian yang telah dibuat.

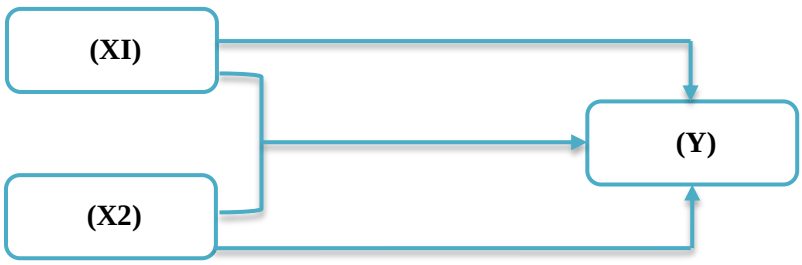
Langkah-langkah desain penelitian menurut Umi Narimawati (2011:30) adalah:

1. Menetapkan permasalahan sebagai indikasi dan fenomena penelitian, selanjutnya menetapkan judul penelitian.
2. Mengidentifikasi permasalahan yang terjadi.

3. Menetapkan rumusan masalah.
4. Menetapkan tujuan penelitian.
5. Menetapkan hipotesis penelitian berdasarkan fenomena dan dukungan teori.
6. Menetapkan konsep variabel sekaligus pengukuran variabel penelitian yang digunakan.
7. Menetapkan sumber data, teknik penentuan sampel dan teknik pengumpulan data.
8. Melakukan analisis data. Analisis data dilakukan dengan menggunakan analisis kualitatif (metode deskriptif) dan analisis kuantitatif (metode verifikatif).
9. Menyusun pelaporan hasil penelitian melalui data informasi yang diperoleh dari perusahaan kemudian data menyimpulkan penelitian, sehingga akan diperoleh penjelasan dan jawaban atas identifikasi masalah dalam penelitian.

Desain penelitian ini menggunakan pendekatan paradigma hubungan antara dua variabel bebas secara bersamaan yang mempunyai hubungan dengan satu variabel tergantung.

Desain penelitian tersebut dapat digambarkan sebagai berikut :



Gambar 3.1
Desain Penelitian

Tabel 3.1

Desain Penelitian

Tujuan Penelitian	Desain Penelitian			
	Jenis Penelitian	**Metode yang digunakan**	**Unit Analisis**	**Time Horizon**
T-1	*Desctiptive*	*Descriptive Survey*	Pelaku usaha Pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut	*Cross Sectional*
T-2	*Desctiptive*	*Descriptive Survey*	Pelaku usaha Pada Industri Sepatu Cibaduyut	*Cross Sectional*
T-3	*Desctiptive*	*Descriptive Survey*	Pelaku usaha Pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut	*Cross Sectional*
T-4	*Desctiptive and Verificative*	*Descriptive Survey*	Pelaku usaha Pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut	*Cross Sectional*

3.2.2 Operasional Variabel

Operasionalisasi variabel diperlukan untuk menentukan jenis, indikator, serta skala dari variabel-variabel yang terkait dalam penelitian, sehingga pengujian hipotesis dengan alat bantu statistik dapat dilakukan secara benar sesuai dengan judul penelitian.

Definisi Operasionalisasi Variabel menurut Sugiyono (2010:38) adalah: "Variabel penelitian adalah segala sesuatu yang berbentuk apa saja yang diteteapkan oleh peneliti untuk dipelajari sehingga diperoleh informasi tentang hal tersebut, kemudian ditarik kesimpulannya". Dalam penelitian ini terdapat dua variabel penelitian yaitu :

1. Variabel bebas (*Independent Variable*)

   Variabel bebas adalah merupakan variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependent (terikat), Sugiyono (2009:59).

2. Variabel Terikat (*Dependent Variable*)

   Variabel terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas, Sugiyono (2009:59).

Sesuai dengan judul yang diambil penulis yaitu "Pengaruh Kemampuan Produksi dan Inovasi Produk Terhadap Kinerja Usaha pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung", maka variabel dalam penelitian ini terdiri dari:

1. Variabel independent (bebas) (X1) dalam penelitian ini adalah Kemampuan Produksi.
2. Variabel independent (bebas) (X2) dalam penelitian ini adalah Inovasi Produk.
3. Variabel dependent (terikat) (Y) daam penelitian ini adalah Kinerja Usaha. Digunakan untuk menganalisis tingginya pengaruh.

Tabel 3.2

Operasionalisasi Variabel

Variabel	Konsep Variabel	Indikator	Ukuran	Skala
Kemampuan Produksi **(X1)**	Kemampuan Produksi adalah ukuran terhadap apa dan berapa jumlah barang yang harus diproduksi oleh suatu perusahaan tertentu. **Sudarmo (2008 : 51)**	• Mesin	Tingkat pemeliharaan mesin	ORDINAL
		• Bahan Baku	Tingkat cara alternatif untuk mendapatkan bahan baku	
		• Tenaga Kerja	Tingkat ketersediaan tenaga kerja perusahaan	
Inovasi Produk **(X2)**	Inovasi produk merupakan satu hal yang potensial untuk menciptakan	• Perubahan Desain	Tingat frekuensi mengubah bentuk produk atau frekuensi munculnya produk baru	OR

Variabel	Konsep Variabel	Indikator	Ukuran	Skala
	pemikiran dan imajinasi orang yang pada akhirnya menciptakan pelanggan. **Thomas W. Zimmerer (2008)**	• Inovasi Teknis	Tingkat kemampuan menyesuaikan dengan perubahan cara produksi	D I N A L
		• Pengembangan Produk	Tingkat munculnya perubahan kualitas produk yang dihasilkan dan lebih baik	
Kinerja Usaha (Y)	Kinerja Usaha adalah hasil yang telah dicapai dari apa yang telah dilakukan oleh pemilik atau manajer dalam menjalankan bisnis. **Sugiarto (2008)**	• Pertumbuhan Penjualan	Tingkat pendapatan atau keuntungan yang telah dicapai	O R D I N A L
		• Pertumbuhan Pelanggan	Tingkat banyaknya jumlah pelanggan	
		• Keberhasilan Produk	Tingkat kesesuaian produk yang dihasilkan	

3.2.3 Sumber dan Teknik Penentuan Data

3.2.3.1 Sumber Data

Sumber data yang digunakan dalam penelitian adalah primer dan sekunder. Menurut Sugiyono (2009:137) data primer adalah "sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data." Data primer dalam penelitian ini diperoleh langsung dari hasil wawancara dan penyebaran daftar pertanyaan (kuesioner) kepada pengusaha di Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung.

Sumber data sekunder menurut Sugiyono (2009:137) adalah "sumber yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data". Menggunakan data sekunder apabila peneliti mengumpulkan informasi dari data yang telah diolah

oleh pihak lain. Data sekunder penelitian ini diperoleh dari Dinas Perindustrian dan Perdagangan Balai Pengembangan IKM Persepatuan Cibaduyut.

3.2.3.2 Teknik Penentuan Data

Sebelum menentukan penentuan data yang akan dijadikan sampel, terlebih dahulu dikemukan tentang populasi dan sampel.

1. Populasi

   Pengertian populasi menurut Sugiyono (2014 : 115), adalah "Wilayah generalisasi yang terdiri atas: objek/subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya".

   Berdasarkan pengertian di atas, populasi merupakan obyek atau subyek yang berada pada satu wilayah dan memenuhi syarat tertentu, berkaitan dengan masalah dalam penelitian. Populasi dari penelitian ini adalah Pelaku usaha pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung, tercatat seluruhnya berjumlah 577 unit tempat produksi sepatu yang masih aktif hingga Desember 2017.

2. Sampel

   Sampel adalah sebagian dari populasi yang terpilih untuk menjadi unit pengamatan dalam penelitian (Umi Narwati, 2008:161). Penarikan sampel dilakukan dengan menggunakan teknik penarikan *random sampling*. Pengertian *random sampling* menurut Sugiyono (2007:76) adalah "teknik sampel dimana semua individu dalam populasi baik secara sendiri-sendiri atau bersama-sama diberi kesempatan yang sama untuk dipilih menjadi sampel."

Karena jumlah populasi sudah diketahui sebanyak 577 orang maka penentuan sampel menggunakan pendekatan *slovin* yang dinyatakan dengan rumus sebagai berikut:

$$\mathbf{n} = \frac{N}{1+Ne^2}$$

Keterangan:

n : jumlah sampel

N : jumlah populasi

e : batas toleransi kesalahan

Maka perhitungannya menjadi:

$$n = \frac{577}{1 + 577(10\%)^2}$$

$$n = \frac{577}{1 + 577(0.1)^2}$$

$$n = \frac{577}{1 + 5{,}77}$$

= 85,22 ⟶ yang dibulatkan menjadi 90 responden

n : 90 Pelaku usaha pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung.

Berdasarkan perhitungan diatas maka jumlah sampel dalam penelitian ini berjumlah 90 Pelaku usaha pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung. Untuk menghindari tidak kembalinya angket kuisioner maka penulis memperbesar sample penelitian menjadi 90 orang.

3.2.4 Teknik Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data adalah penelitian lapangan, dilakukan dengan cara mengadakan peninjauan langsung pada instansi yang menjadi objek untuk mendapatkan data primer dan data sekunder.

1. Data Primer didapatkan melalui teknik-teknik sebagai berikut :
   a. Observasi (pengamatan langsung)

      Sugiyono (2014:203) suatu proses yang kompleks, suatu proses yang tersusun dari berbagai proses biologis dan psikologis. Observasi dilakukan dengan mengamati kegiatan perusahaan yang berhubungan dengan variabel penelitian. Hasil dari observasi dapat dijadikan data pendukung dalam menganalisis dan mengambil kesimpulan.

   b. Wawancara (interview)

      Yaitu teknik pengumpulan data dengan memberikan pertanyaan-pertanyaan kepada pihak-pihak yang berkaitan dengan masalah yang dibahas. Penulis mengadakan hubungan langsung dengan pihak–pihak yang dianggap dapat memberikan informasi yang sesuai dengan kebutuhan. Dalam teknik wawancara ini, penulis mengadakan tanya jawab secara *face to face* kepada sumber yang dapat memberikan data atau informasi.

   c. Kuesioner

      Menurut Sugiyono (2014:199), Kuesioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyan atau pertanyaan tertulis kepada responden untuk dijawab.

Kuesioner yang digunakan adalah kuesioner tertutup yang telah diberi skor, dimana data tersebut nantinya akan dihitung secara statistik. Kuesioner tersebut berisi daftar pertanyaan yang ditunjukkan kepada responden yang berhubungan dalam penelitian ini. Hasil dari kuesioner ini yaitu berupa data–data mengenai Kemampuan Produksi dan Inovasi Produk terhadap Kinerja Usah Pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung.

Teknik pengolahan data hasil kuesioner digunakan skala likert dimana alternatif jawaban nilai 5 sampai dengan 1. Pemberian skor dilakukan atas jawaban pertanyaan baik mengenai Kemampuan Produksi (X1), Inovasi Produk (X2) dan Kinerja Usaha (Y), karena data ini bersifat ordinal maka selanjutnya nilai-nilai dari alternatif tersebut dijumlahkan untuk setiap responden.

2. Data sekunder ini didapatkan melalui teknik-teknik sebagai berikut :

   a. Dokumentasi

      Dokumentasi adalah cara yang dilakukan dengan menelaah dan mengkaji catatan/laporan dan dokumen-dokumen lain yang ada kaitannya dengan permasalahan yang diteliti.

   b. Studi Literatur

      Studi literatur adalah mengumpulkan data-data yang ada pada setiap variabel yang akan diteliti. Termasuk didalamnya mengumpulkan jurnal dan berbagai teori dari berbagai ahli dalam

bidangnya serta penelitian terdahulu sebagai pedoman yang akan dilakukan penelitian berikutnya yang sejenis atau serupa.

3.2.4.1 Uji Validitas

Menurut Arikunto (2008: 211) validitas adalah suatu ukuran yang menunjukan tingkat-tingkat kevalidan atau kesahihan suatu instrumen. Sedangkan menurut Sugiyono (2013: 173) valid memilki arti bahwa instrument tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur.

Suatu skala atau instrumen pengukur dapat dikatakan memilki validitas yang tinggi jika instrumen tersebut menjalankan fungsi ukurnya, atau menunjukan hasil ukur yang sesuai dengan maksud dilakukannya pengukuran tersebut. Sedangkan tes yang validitasnya rendah akan menghasilkan data yang tidak relevan dengan tujuan pengukuran.

Untuk mengukur validitas instrument menggunakan rumus *Korelasi Product Moment* dengan rumus:

$$r = \frac{n\sum XY - \sum X\sum Y}{\sqrt{(n\sum(X)^2 - (\sum X)^2)x(n\sum(Y)^2 - (\sum Y)^2)}}$$

r = koefisien validitas item yang dicari
X = skor yang diperoleh subjek dalam setiap item
Y = skor total yang diperoleh subjek dari seluruh item
ΣX = jumlah skor dalam distribusi X yang berskala ordinal
ΣY = jumlah skor dalam distribusi Y yang berskala ordinal
ΣX^2 = jumlah kuadrat masing-masing skor X
ΣY^2 = jumlah kuadrat masing-masing skor Y
n = banyaknya responden

Dalam mengadakan interprestasi mengenai besarnya koefisien korelasi menurut Arikunto (2009:164) dapat dilihat pada table sebagai berikut:

Tabel 3.3
Interpretasi Nilai r

Besarnya Nilai	Interpretasi
Antara 0,70 sampai dengan 1,00	Sangat tinggi
Antara 0,60 sampai dengan 0,50	Tinggi
Antara 0,50 sampai dengan 0,40	Agak tinggi
Antara 0,40 sampai dengan 0,30	Sedang
Antara 0,30 sampai dengan 0,20	Agak tidak tinggi
Antara 0,20 sampai dengan 0,10	Tidak tinggi
Antara 0,20 sampai dengan 0,00	Sangat tidak tinggi

Sumber : Suharmi Arikunto (2009: 164)

Uji keberartian koefisien r dilakukan dengan uji t (taraf signifikan 5%). Rumus yang dilakukan adalah sebagai berikut :

$$t = \frac{r\sqrt{(n-2)}}{\sqrt{1-r^2}}$$

Dimana :

n = ukuran sampel

r = koefisien korelasi pearson

Uji validitas digunakan untuk mengukur suatu ukuran yang menunjukan tingkat-tingkat kevalidan atau kesahihan suatu instrumen. Jadi suatu penelitian dikatakan valid apabila terdapat kesamaan antara data yang terkumpul dengan data yang sesungguhnya terjadi pada objek yang diteliti serta memiliki nilai koefiien validitas di atas titik kritis 0,3. Hasil pengujian validitas, disajikan pada tabel berikut di bawah ini:

Tabel 3.4

Hasil Uji Validitas Instrumen

Variabel	Butir Pernyataan	Koefisien Validitas	Titik Kritis	Keterangan
Kemampuan Produksi (X_1)	1	0.852	0.300	Valid
	2	0.882	0.300	Valid
	3	0.841	0.300	Valid
Inovasi Produk (X_2)	4	0.760	0.300	Valid
	5	0.851	0.300	Valid
	6	0.687	0.300	Valid
Kinerja Usaha (Y)	7	0.823	0.300	Valid
	8	0.785	0.300	Valid
	9	0.816	0.300	Valid

Berdasarkan rekapitulasi hasil pengujian validitas instrumen di atas, terlihat bahwa seluruh pernyataan yang diajukan dalam mengukur kemampuan produksi, inovasi produk dan kinerja usaha memiliki nilai koefisien validitas di atas titik kritis 0,3 yang menunjukan bahwa seluruh pernyataan yang diajukan sudah melakukan fungsi ukurnya, dengan kata lain dinyatakan valid.

3.2.4.2 Uji Reliabilitas

Menurut Sugiyono (2011:184) suatu instrument dinyatakan reliabel jika koefisien reliabilitasnya minimal 0,6. Reliabilitas juga mengukur sejauh mana skala mampu menciptakan hasil yang konsisten jika pengukuran terhadap karakteristik tertentu. Berdasarkan definisi diatas, maka reliabilitas dapat diartikan sebagai suatu ciri khas terkait dengan keakuratan, ketelitian dan kekonsistenan.

Setelah melakukan pengujian validitas butir pertanyaan, maka langkah selanjutnya adalah melakukan uji reliabilitas untuk menguji kehandalan atau

kepercayaan alat pengungkapan dari data. Dengan diperoleh nilai r dari uji validitas yang menunjukan hasil indeks korelasi yang menyatakan ada atau tidaknya hubungan antara dua belahan instrument. Dalam penelitian ini, metode yang digunakan untuk uji reliabilitas adalah *Split Half Method (Spearman-Borwn Correlation)* teknik belah dua. Metode ini menghitung reliabilitas dengan cara memberikan tes pada sejumlah subyek dan kemudian hasil tes tersebut dibagi menjadi dua bagian yang sama besar (berdasarkan pemilihan genap-ganjil). Cara kerjanya adalah sebagai berikut:

a. Item dibagi dua secara acak (misalnya item ganjil/genap), kemudian dikelompokkan dalam kelompok I dan kelompok II
b. Skor untuk masing–masing kelompok dijumlahkan sehingga terdapat skor total untuk kelompok I dan kelompok II
c. Korelasikan skor total kelompok I dan skor total kelompok II
d. Hitung angka reliabilitas untuk keseluruhan item dengan menggunakan rumus sebagai berikut :

$$r'1 = \frac{2rb}{1 + r'b}$$

Dimana :

Ґ1 = reliabilitas internal seluruh item

Ґb = korelasi product moment antara belahan pertama dan belahan kedua

Keputusan pengujian reliabilitas instrument dengan menggunakan taraf signifikasn 5% satu sisi adalah :

1. Jika t_{hitung} lebih dari atau sama dengan $t_{0,05}$ dengan taraf signifikan 5% maka instrument dinyatakan reliable dan dapat digunakan.

2. Jika t_{hitung} kurang dari $t_{0,05}$ dengan taraf signifikan 5% satu sisi maka instrument dinyatakan tidak reliable dan tidak dapat digunakan.

Alat ukur selain harus valid juga harus memiliki reliabilitas atau keandalan. Suatu alat ukur dapat dikatakan andal jika alat ukur tersebut digunakan berulang kali akan memberikan hasil yang relatif sama (tidak berbeda jauh). Pengujian reliabilitas ini dimaksudkan untuk mengukur sejauh mana skala mampu menciptakan hasil yang konsisten jika pengukuran terhadap karakteristik tertentu. Dalam penelitian ini, untuk menguji tingkat konsistensi dari alat ukur penelitian digunakan metode *split half*. Suatu konstruk dapat diterima jika memilki nilai koefisien reliabilitas yang lebih besar atau sama dengan 0,7. Hasil perhitungan koefisien reliabilitas dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 3.5

Hasil Pengujian Reliabilitas Instrumen

Variabel	Koefesien Reliabilitas	Titik Kritis	Keterangan
Kemampuan produksi (X_1)	0.869	0.700	Reliabel
Inovasi produk (X_2)	0.780	0.700	Reliabel
Kinerja usaha (Y)	0.718	0.700	Reliabel

Sumber: Diolah Peneliti, 2018

Dari hasil pengujian reliabilitas instrumen di atas, terlihat bahwa nilai koefisien reliabilitas yang diperoleh masing-masing variabel > 0,7 yang menunjukan bahwa alat ukur yang digunakan sudah menunjukan keandalannya sehingga sudah memenuhi syarat untuk digunakan dalam penelitian.

3.2.4.3 Uji MSI (*Method of Successive Interval*)

Data yang telah dikumpulkan melalui kuisioner akan diolah dengan pendekatan kuantitatif. Oleh karena data yang didapat dari kuesioner merupakan data ordinal, sedangkan untuk menganalisis data diperlukan data interval, maka untuk memecahkan persoalan ini perlu ditingkatkan skala interval melalui "*Methode of Successive Interval"* (Hays, 1969:39). Dan selanjutnya dilakukan analisis regresi korelasi serta determinasi.

1. **Transformasi Data Ordinal Menjadi Interval**

   Adapun langkah-langkah untuk melakukan transformasi data ordinal menjadi interval adalah sebagai berikut:

   a) Ambil data ordinal hasil kuesioner.
   b) Setiap pertanyaan, dihitung proporsi jawaban untuk setiap kategori jawaban dan hitung proporsi kumulatifnya.
   c) Menghitung nilai Z (tabel distribusi normal) untuk setiap proporsi kumulaif. Untuk data n > 30 dianggap mendekati luas daerah dibawah kurva normal.
   d) Menghitung nilai densititas untuk setiap proporsi komulatif dengan memasukan nilai Z pada rumus distribusi normal.
   e) Menghitung nilai skala dengan rumus *Method Successive Interval*

$$Means\ of\ Interval = \frac{Density\ at\ Lower\ limit - Density\ at\ Upper\ Limit}{Area\ at\ Below\ Density\ Upper\ Limit - Area\ at\ Below\ LowerLimit}$$

Dimana:

Means of Interval = Rata-Rata Interval
Density at Lower Limit = Kepadatan batas bawah

Density at Upper Limit = Kepadatan atas bawah
Area Under Upper Limit = Daerah di bawah batas atas
Area Under Lower Limit = Daerah di bawah batas bawah

f) Menentukan nilai transformasi (nilai untuk skala interval) dengan menggunakan rumus : Nilai Transformasi = Nilai Skala + Nilai Skala Minimal + 1

3.2.5 Rancangan Analisis dan Pengujian Hipotesis

3.2.5.1 Rancangan Analisis

Menurut Sugiyono (2009:244) analisis data adalah "proses mencari dan menyusun data yang diperoleh dari hasil wawancara, catatan lapangan, dan bahan-bahan lain secara sistematis sehingga mudah dipahami dan temuannya dapat diinformasikan kepada orang lain".

3.2.5.1.1 Analisis Deskriptif (Kualitatif)

Analisis deskriptif/kualitatif digunakan untuk menggambarkan tentang ciri-ciri responden dan variabel penelitian, sedangkan analisis kuantitatif digunakan untuk menguji hipotesis dengan menggunakan uji statistik. Analisis kualitatif digunakan dengan menyusun tabel frekuensi distribusiuntuk mengetahui apakah tingkat perolehan nilai (skor) variabel penelitian masukdalam kategori: sangat baik, baik, cukup, tidak baik, sangat tidak baik.

Selanjutnya untuk menetapkan peringkat dalam setiap variabel penelitian dapat dilhat dari perbandingan antara skor aktual dengan skor ideal.Skor aktual diperoleh melaluihasil perhitungan seluruh pendapat responden sesuai klasifikasibobot yang diberikan (1,2,3,4 dan 5).

Sedangkan skor ideal diperoleh melaluiperolehan predisi nilai tertinggi dikalikan dengan jumlah kuesioner dikalikan jumlah responden.

$$\%\ Skor = \frac{Skor\ Ideal}{Skor\ Actual} x100\%$$

Sumber : Umi Narimawati (2007:84)

Keterangan :

a. Skor aktual adalah jawab seluruh responden atas kuesioner yang telah diajukan.
b. Skor Ideal adalah skor atau bobot tertinggi atau semua responden diasumsikan memilih jawaban dengan skor tertinggi.

Sehingga pengkategorian skor jawaban responden untuk masing-masing item penelitian adalah sebagai berikut :

Tabel 3.6
Pengkategorian Skor Jawaban

No	% Jumlah Skor	Kriteria
1	20.00%-<36.00%	Sangat Tidak Baik, Sangat Rendah
2	36.01%-<52.00%	Tidak Baik, Rendah
3	52.01%-<68.00%	Cukup Baik, Cukup
4	68.01%-<84.00%	Baik, Tinggi
5	84.01%-<100%	Sangat Baik, Sangat Tinggi

Sumber : Sugiyono (2014:133)

3.2.5.1.2 Analisis Verifikatif (Kuantitatif)

Data yang telah dikumpulkan melalui kuisioner akan diolah dengan pendekatan kuantitatif. Oleh karena data yang didapat dari kuesioner merupakan data ordinal, sedangkan untuk menganalisis data diperlukan data interval, maka untuk memecahkan persoalan ini perlu ditingkatkan skala interval melalui

"*Methode of Successive Interval"* (Hays, 1969:39). Dan selanjutnya dilakukan analisis regresi korelasi serta determinasi.

Untuk mengetahui pengaruh antara variabel peneliti menggunakan analisis regresi Berganda (*Multiple Regression*).

1. Analisis Regresi dan Asumsi Klasik

Analisis regresi linier berganda digunakan untuk menganalisa pengaruh beberapa variabel bebas atau independen variabel (X) terhadap satu variabel tidak bebas atau dependen variabel (Y) secara bersama-sama.

Dalam hubungan dengan penelitian ini, variabel independen adalah Kemampuan Produksi (X_1) dan Inovasi Produk (X_2), sedangkan variabel dependen adalah Kinerja Usaha (Y), sehingga persamaan regresi berganda estimasinya.

$$Y = \alpha + \beta_1 X_1 + \beta_2 X_2 + \varepsilon$$

Dimana:

Y = variabel dependen
α = Konstanta dari persamaan regresi
β_1 = Koefisien regresi dari variable X_1,
β_2 = Koefisien regresi dari variable X_2,
X_1 = variabel independen
X_2 = variabel independen
ε = Faktor-faktor lain yang mempengaruhi variabel Y

Untuk memperoleh hasil yang lebih akurat pada analisis regresi berganda maka dilakukan pengujian asumsi klasik agar hasil yang diperoleh merupakan persamaan regresi yang memiliki sifat *Best Linier*

Unbiased Estimator (BLUE). Pengujian mengenai ada tidaknya pelanggaran asumsi-asumsi klasik merupakan dasar dalam model regresi linier berganda yang dilakukan sebelum dilakukan pengujian terhadap hipotesis.

Beberapa asumsi klasik yang harus dipenuhi terlebih dahulu sebelum menggunakan analisis regresi berganda (*multiple linear regression*) sebagai alat untuk menganalisis pengaruh variabel-variabel yang diteliti, terdiri atas:

a. Uji Normalitas

Uji normalitas untuk mengetahui apakah variabel dependen, independen atau keduanya berdistribusi normal, mendekati normal atau tidak. Model regresi yang baik hendaknya berdistribusi normal atau mendekati normal. Mendeteksi apakah data terdistribusi normal atau tidak dapat diketahui dengan menggambarkan penyebaran data melalui sebuah grafik. Jika data menyebar disekitar garis diagonal dan mengikuti arah garis diagonalnya, model regresi memenuhi asumsi normalitas (Husein Umar, 2011:181)

Dasar pengambilan keputusan bisa dilakukan berdasarkan probabilitas (Asymtotic Significance), yaitu :

1. Jika probabilitas > 0.05 maka distribusi dari populasi adalah normal.
2. Jika probabilitas <0.05 maka populasi tidak berdistribusi secara normal.

b. Uji Multikolinieritas

Uji multikolinieritas bertujuan untuk menguji apakah pada model regresi ditemukan adanya kolerasi antar variabel bebas (Ghozali, 2009:95)**.** Multikolinieritas dapat dilihat dari (1) nilai tolerance dan lawannya (2) variance inflation factor (VIF). Kedua ukuran ini menunjukkan setiap variabel dependen lainnya. Tolerance mengukur variabilitas variabel independen yang terpilih yang tidak dijelaskan oleh variabel independen lainnya. Jadi nilai Tolerance yang rendah sama dengan nilai VIF tinggi (karena VIF =1/Tolerance). Nilai cutoff yang umum dipakai untuk menunjukkan adanya multikolinieritas adalah nilai Tolerance < 0,10 atau sama dengan nilai VIF > 10 (Ghozali 2009:95).

c. Uji Heteroskedasisitas

Uji Heteroskedastisitas bertujuan menguji apakah dalam regresi terjadi ketidaksamaan variance dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Jika variance dari residual satu pengamatan ke pengamatan lain tetap, maka disebut Homoskesatisitas dan jika berbeda disebut Heteroskedastisitas. Uji Heteroskedastisitas yang dilakukan adalah dengan uji glejser. Glejser digunakan untuk meregres nilai absolute residul terhadap variabel independen. Jika variabel independen signifikan secara statistik mempengaruhi variabel independen, maka ada indikasi terjadi Heteroskedastisitas

(Ghozali 2009:129). Uji Heteroskedastisitas pada penelitian ini dilakukan dengan bantuan program SPSS.

2. Analisis Korelasi

a. Analisis Korelasi Berganda

Korelasi berganda digunakan untuk mengetahui derajat atau kekuatan hubungan antara variabel X1 (Kemampuan Produksi) dan X2 (Inovasi Produk) dengan variabel Y (Kinerja Usaha) secara bersamaan. Untuk memahami bagaimana menerapkan korelasi berganda pada penelitian, berikut ini adalah rumus korelasi berganda:

$$\text{RX1X2Y} = \sqrt{\frac{b1 \sum x1y + b2 \sum x2y}{\sum y2}}$$

Dimana:

RX1X2Y = Korelasi berganda antara variabel X1 dan X2 dengan Y
X1 = Variabel X1 (Kemampuan Produksi)
X2 = Variabel X2 (Inovasi Produk)
Y = Variabel Y (Kinerja Usaha)
b1, b2 = Koefisien regresi masing-masing variable

b. Analisis Korelasi Parsial

Pengertian analisis korelasi menurut Jonathan Sarwono (2006:37) adalah: "Analisis korelasional digunakan untuk melihat kuat lemahnya antara variable bebas dengan tergantung." Selain pengertian diatas analisis korelasi juga digunakan untuk mengetahui derajat korelasi antara kedua variabel, sehingga digunakan analisis

korelasi *product moment* yang bertujuan untuk mengetahui ada atau tidaknya hubungan dua variabel yaitu variabel bebas dan variabel terikat, analisis korelasi ini dapat pula dihitung dengan menggunakan program *SPSS for Windows* sehingga diperoleh rumus sebagai berikut:

$$r = \frac{n(\sum XiYi) - (\sum Xi)(\sum y)}{\sqrt{\{n(\sum Xi^2) - (\sum Xi)^2\} - \{n(\sum yi^2) - (\sum yi)^2\}}}$$

Dimana: $-1 \leq r \leq +1$

r = koefisien korelasi

x = variabel independen

y = variabel dependen

n = jumlah responden

Ketentuan untuk melihat tingkat keeratan korelasi digunakan acuan pada Tabel dibawah ini.

Tabel 3.7
Tingkat Keeratan Korelasi

0 – 0.20	Sangat rendah (hamper tidah hubungan)
0.21 – 0.40	Korelasi yang lemah
0.41 – 0.60	Korelasi sedang
0.61 – 0.80	Cukup tinggi
0.81 – 1.00	Korelasi tinggi

Sumber: Syahri Alhusin, (2003:157)

3. Analisis Koefisien Determinasi

Koefisien determinasi digunakan untuk melihat besarnya pengaruh antar variabel yang diteliti, maka dihitung koefisien determinasi (Kd) dengan asumsi dasar faktor-faktor lain diluar variabel dianggap konstan atau tetap. Nilai variabel bebas ditunjukkan oleh besarnya koefisien

determinasi (r2). Semakin besar nilai koefisien determinasi, maka menunjukan bahwa persamaan regresi yang dihasilkan baik untuk mengestimasi variabel terikat. Dalam hal ini, terdapat dua analisis koefisien yang dilakukan, yaitu analisis koefisien determinasi berganda dan analisis koefisien korelasi parsial.

a. Analisis Koefisien Determinasi Berganda

Digunakan untuk mengetahui seberapa besar presentase variable X1 dan variable X2 terhadap Y (Pengaruh Kemampuan Produksi dan Inovasi Produk terhadap Kinerja Usaha) secara simultan maka penulis akan menggunakan analisis koefisien determinasi yang diperoleh dengan mengkuadratkan koefisien korelasinya yaitu:

$$kd = r^2 \, x \, 100$$

Dimana:

Kd= Koefisien determinasi

*r*2`= Kuadrat koefisien determinasi

b. Analisis Koefisien Determinasi Parsial

Digunakan untuk mengetahui seberapa besar persentase variabel X1 (Kemampuan Produksi) dan variabel X2 (Inovasi Produk) terhadap variabel Y (Kinerja Usaha) secara parsial. Untuk mengetahui nilai koefisien determinasi parsial, maka dapat dihitung dengan menggunakan rumus berikut:

Kd = β x Zero order x 100%

Keterangan:

β = Beta (nilai *standardized coefficients*)

Zero order = Matriks korelasi variabel bebas dengan variabel terikat

Dimana apabila :

Kd = 0, Berati pengaruh variabel x terhadap variabel y, lemah

Kd = 1, Berati pengaruh variabel x terhadap variabel y, kuat

3.2.5.2 Pengujian Hipotesis

Hipotesis didefinisikan sebagai dugaan atas jawaban sementara mengenai sesuatu masalah yang perlu diuji secara empiris, untuk mengetahui apakah pernyataan (dugaan atas jawaban) itu dapat diterima atau tidak. Menurut Sugiyono (2014:221) hipotesis didefinisikan sebagai jawaban sementara terhadap rumusan masalah penelitian.

Dalam penelitian ini yang akan diuji adalah seberapa besar Pengaruh Kemampuan Produksi (X1) dan Inovasi Produk (X2) terhadap Kinerja Usaha (Y) pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung. Dengan memperhatikan karakteristik variabel yang akan diuji, maka uji statistik yang akan digunakan adalah melalui perhitungan analisis regresi dan korelasi. Langkah-langkah dalam analisisnya sebagai berikut:

1 Pengujian Secara Parsial

Melakukan uji-t, untuk menguji pengaruh masing-masing variabel bebas terhadap variabel terikat hipotesis sebagai berikut:

a. Rumus uji-t yang digunakan adalah:

$$thitung(x_{1,2}) = \frac{b_{1,2}}{se(b_{1,2})}$$

t_{hitung} diperoleh dari nilai koefisien regresi dibagi dengan nilai standar errornya.

b. Hipotesis

H01 : $\beta 1 = 0$, Tidak terdapat pengaruh Kemampuan Produksi terhadap Kinerja Usaha Pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung

H11 : $\beta 1 \neq 0$, Terdapat pengaruh Kemampuan Produksi terhadap Kinerja Usaha Pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung

H02 : $\beta 2 = 0$, Tidak terdapat pengaruh Inovasi Produk terhadap Kinerja Usaha Pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung

H12 : $\beta 2 \neq 0$, Terdapat pengaruh Inovasi Produk terhadap Kinerja Usaha Pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung

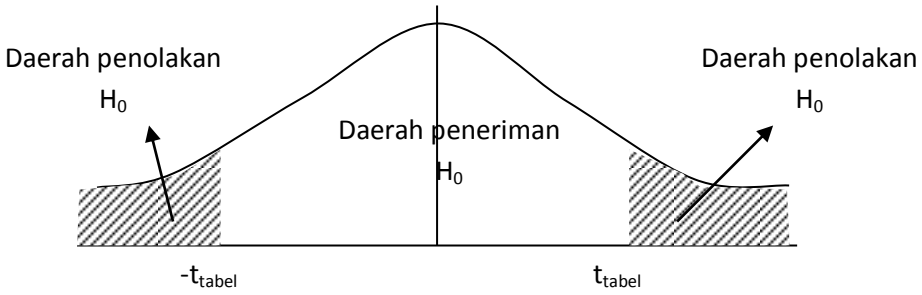
c. Kriteria Pengujian

H_0 ditolak apabila $t_{hitung} <$ dari t_{tabel} ($\alpha = 0{,}05$)

Jika menggunakan tingkat kekeliruan ($\alpha = 0{,}01$) untuk diuji dua pihak, maka kriteria peneerimaan atau penolakan hipotesis yaitu sebagai berikut:

a) Jika $t_{hitung} \geq t_{tabel}$ maka H_0 ada di daerah penolakan, berarti Ha diterima artinya diantara variabel X dan variabel Y ada hubungannya.

b) Jika $t_{hitung} \leq t_{tabel}$ maka H_0 ada di daerah penerimaan, berarti Ha ditolak artinya antara variabel X dan variabel Y tidak ada hubungannya.



Sumber: Sugiyono (2009:185)

Gambar 3.2

Kurva Daerah Penerimaan dan Penolakan Ho dengan Uji T

2 Pengujian Secara Simultan

Melakukan uji F untuk mengetahui pengaruh seluruh variabel bebas secara simultan tehadap variabel terikat.

a. Rumus uji F yang digunakan

$$F_{hitung} = \frac{JK_{regresi}/k}{JK_{(Residu)}/\{n-(k+1)\}}$$

Dimana :
JK $_{residu}$ = Koefisien Korelasi Ganda
K = Jumlah Variabel bebas
n = Jumlah anggota sampel

Pengujian ini dilakukan untuk mengetahui apakah semua variabel bebas secara bersama –bersama dapat berperan atas variabel terikat. Pengujian ini dilakukan menggunakan distribusi F dengan membandingkan antara nilai F-kritis dengan nilai F-test yang terdapat

pada Tabel Analisis of Variance (ANOVA) dari hasil perhitungan dengan *micro –soft.* Jika nilai Fhitung> Fkritis maka H0 yang menyatakan bahwa variasi perubahan nilai variabel bebas (Kemampuan Produksi dan Inovasi Produk tidak dapat menjelaskan perubahan nilai variabel terikat Kinerja Usaha) ditolak dan sebaliknya.

Menurut Sugiyono (2009:183), menghitung keeratan hubungan atau koefisien korelasi antara X dengan variabel Y yang dilakukan dengan cara menggunakan perhitungan analisis koefisien korelasi *Product Moment Method* atau dikenal dengan rumusan *Pearson.*

b. Hipotesis

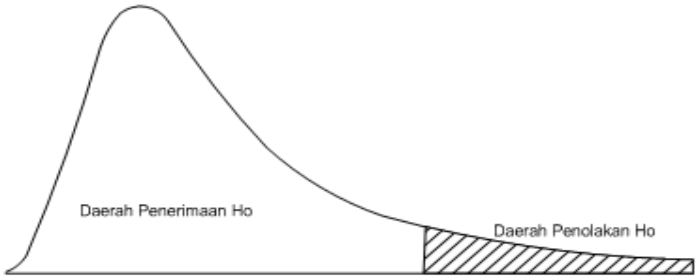
H0 ; ß1, ß2, ß3 = 0, Tidak terdapat pengaruh Kemampuan Produksi dan Inovasi Produk terhadap Kinerja Usaha pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung.

H1 ; ß1, ß2, ß3 ≠ 0, Terdapat pengaruh Kemampuan Produksi dan Inovasi Produk terhadap Kinerja Usaha pada Sentra Industri Sepatu Cibaduyut Bandung.

c. Kriteria pengujian

H_0 ditolak apabila F_{hitung} > dari F_{tabel}($\alpha = 0{,}05$)

Apabila pada pengujian simultan H0 ditolak, artinya sekurang-kurangnya ada sebuah yxi 0. Untuk mengetahui pyxi yang tidak sama dengan 0, maka dilakukan pengujian secara parsial.



Gambar 3.3

Daerah penolakan dan penerimaan Hipotesis pada Uji F (Simultan)