

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Lokasi Penelitian

Penelitian ini merupakan studi pada Sentra Industri Kerajinan Kasongan Bantul. Sentra UKM Gerabah Kasongan merupakan kawasan desa wisata yang menghasilkan produk seni kerajinan gerabah sebagai mata pencaharian utama. Nilai ekonomis dari gerabah mampu memotivasi penduduk Kasongan untuk menggeluti produk berbahan baku *leleran* (tanah liat). Memasuki Sentra UKM Kasongan adalah berkunjung ke kawasan wisata seni yang menyajikan keragaman produk gerabah hasil karya perajin Kasongan dalam mengolah tanah. Hasil produk kerajinan berupa gerabah berkualitas tinggi dan kompetitif di pasar lokal dan global. Di sepanjang jalan Raya Kasongan terdapat puluhan *art shop* (toko barang seni) dimana produk-produk gerabah berwarna-warni dengan bentuk sangat menarik dipajang untuk para wisatawan.

Secara administratif Kasongan berada di wilayah Desa Bangunjiwo, Kecamatan Kasihan, Kabupaten Bantul, Provinsi Yogyakarta. Berjarak lebih kurang 7 kilometer dari pusat Kota Yogyakarta ke arah Barat Daya. Lokasi ini bisa dicapai menggunakan berbagai sarana angkutan umum dengan mudah. Pesatnya perkembangan jumlah unit usaha dan reputasi gerabah Kasongan mendorong Pemerintah Kabupaten Bantul menetapkan sentra UKM Gerabah Kasongan menjadi kawasan UKM unggulan sekaligus sebagai kawasan wisata dengan nama *Sentra Industri Kerajinan Gerabah Kasongan*.

3.2 Populasi, Sampel, dan Teknik Penarikan Sampel

1. Populasi

Populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek atau subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulan, jadi populasi bukan hanya orang, tetapi meliputi seluruh karakteristik atau subyek yang dipelajari, tetapi meliputi seluruh karakteristik atau sifat yang dimiliki oleh subyek itu (Sugiyono, 2015). Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh pemilik atau manajer di Industri Kerajinan Kasongan Bantul.

2. Sampel

Sampel adalah sebagian dari populasi yang karakteristiknya hendak diselidiki dan dianggap bisa mewakili keseluruhan populasi atau jumlah lebih sedikit dari populasi (Sugiyono, 2015). Sampel penelitian ini adalah sebagian pemilik atau manajer di Industri Kerajinan Kasongan Bantul. Menurut Cohen *et al* (2007) semakin besar sampel dari besarnya populasi yang ada adalah semakin baik, akan tetapi ada jumlah batas minimal yang harus diambil oleh peneliti yaitu sebanyak 30 sampel. Sebagaimana dikemukakan oleh Baley dalam Mahmud (2011) yang menyatakan bahwa untuk penelitian yang menggunakan analisis data statistik, ukuran sampel paling minimum adalah 30. Berpedoman pada pendapat tersebut di atas jumlah sampel yang diambil dalam penelitian sebanyak 50 responden yang dijadikan sampel dalam penelitian ini.

3. Teknik Penarikan Sampel

Metode penarikan sampel yang digunakan dalam penelitian ini adalah *non random sampling* dimana peneliti tidak memberikan kesempatan yang sama pada anggota populasi untuk dijadikan anggota sampel (Sugiyono, 2015). Teknik pengambilan sampel yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah *accidental sampling*, metode ini merupakan teknik penentuan sampel berdasarkan kebetulan, yaitu siapa saja yang kebetulan bertemu dengan peneliti dapat digunakan sebagai sampel, bila dipandang orang yang kebetulan ditemui itu cocok sebagai sumber data (Sugiyono, 2015). Penggunaan teknik ini dikarenakan cara pengambilan sampel dilakukan secara kebetulan ditemui pada saat penelitian dan hal ini dianggap sudah dapat mewakili sampel penelitian, sehingga mempermudah peneliti dalam pengambilan sampel, menghemat tenaga dan waktu.

3.3 Operasional Variabel

1. Variabel Penelitian

Variabel dalam penelitian ini meliputi :

a. Variabel Dependen

Variabel dependen merupakan variabel yang dipengaruhi atau menjadi akibat karena adanya variabel bebas, variabel dependen pada penelitian ini adalah kinerja kualitas produk (Y).

b. Variabel Independen

Variabel independen merupakan variabel yang mempengaruhi atau menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel terikat atau dependen, variabel independen pada penelitian ini adalah manajemen kualitas (X).

2. Definisi Operasional dan Pengukuran

Definisi operasional menjelaskan cara tertentu yang digunakan oleh peneliti dalam mengoperasionalkan penentuan variabel, sehingga memungkinkan bagi peneliti yang lain untuk melakukan replikasi pengukuran dengan cara yang sama atau mengembangkan cara pengukuran penentuan variabel yang lebih baik (Indriantoro & Supomo, 2002). Operasional variabel ini meliputi manajemen kualitas dan kinerja kualitas produk.

Tabel 3.1
Definisi Operasional Variabel

Variabel	Indikator
Manajemen Kualitas	
	<ol style="list-style-type: none"> 1. Penggunaan proses analisis value 2. Tindakan korektif terhadap masalah kualitas produk / proses 3. Pengembangan kunci proses secara sistematis untuk meraih kualitas produk/ proses yang baik 4. Penggunaan <i>Statistical Process Control</i> (SPC) atau Pengendalian Proses Statistik dalam fasilitas manufaktur

Kinerja Kualitas Produk	
Kualitas internal	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pengurangan angka scrap 2. Pengurangan angka rework 3. Pengurangan angka defect 4. Perkembangan produktivitas manufaktur 5. Perkembangan kualitas internal produk
Kualitas eksternal	<ol style="list-style-type: none"> 6. Penurunan jumlah klaim garansi 7. Penurunan jumlah klaim litigation produk 8. Penurunan jumlah angka pelanggan yang komplain 9. Penurunan jumlah penarikan produk 10. Penurunan jumlah biaya manufaktur dan proses <i>engineering</i> yang berhubungan dengan kegagalan produk/proses

Variabel-variabel diatas diukur menggunakan Skala Likert, yang meliputi: (1) Sangat tidak setuju (2) tidak setuju, (3) netral, (4) setuju, (5) sangat setuju.

3.4 Prosedur Pengumpulan Data dan Sumber Data

1. Prosedur Pengumpulan Data

Pengumpulan data dalam penelitian ini dilakukan dengan menggunakan kuesioner. Data dikumpulkan dengan cara melakukan penyebaran kuesioner secara langsung ke responden yang menjadi sampel penelitian. Hal ini dilakukan bertujuan untuk memperoleh data berupa jawaban-jawaban dari para responden (Kuncoro, 2003).

2. Sumber Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini meliputi data primer. Data primer adalah data yang dikumpulkan dan disatukan secara langsung dari obyek yang diteliti untuk kepentingan penelitian (Indriantoro dan Supomo, 2002). Data primer ini merupakan data yang diperoleh secara langsung dari responden melalui kuesioner. Data primer dari penelitian ini berasal dari responden seperti jawaban atas daftar pertanyaan yang peneliti berikan pada pemilik atau manajer di Industri Kerajinan Kasongan Bantul yang bersangkutan, berupa data yang berkaitan dengan variabel-variabel yang akan diteliti.

3.5 Pengujian Instrumen Penelitian

1. Uji Validitas

Analisis ini digunakan untuk mengetahui seberapa cermat suatu test dapat melakukan fungsi ukurnya semakin tepat pula alat pengukur tersebut mengenai sasaran, dan sebaliknya semakin rendah suatu alat ukur maka semakin jauh pula alat pengukurnya tersebut mengenai sasarannya. Pengujian validitas dilakukan berdasarkan analisis faktor.

Menurut Sarwono (2006), untuk dapat melakukan pengujian validitas dapat menggunakan tools analisis faktor. Persyaratan pokok yang harus dipenuhi adalah nilai Kaiser-Meyer-Olkin Of Sampling Adequacy (KMO-MSA) harus lebih dari 0,5. Selain itu, nilai MSA pada Anti-image Correlation nya harus lebih besar atau sama dengan 0,5.

Besarnya angka MSA adalah 0-1. Jika digunakan dalam menentukan penggabungan variabel maka ketentuannya sebagai berikut:

- Jika $MSA = 1$ maka variabel tersebut diprediksi tanpa kesalahan.
- Jika $MSA \geq 0,5$ maka variabel tersebut masih dapat diprediksi dan dianalisis lebih lanjut.
- Jika $MSA < 0,5$ maka variabel tersebut tidak dapat diprediksi dianalisis lebih lanjut sehingga variabel tersebut harus dibuang.

Sedangkan untuk nilai signifikansi yang dipakai adalah sebesar 5% dengan ketentuan:

- Jika probabilitas $< 0,05$ maka variabel dapat di analisis lebih lanjut.
- Jika probabilitas $> 0,05$ maka variabel tidak dapat dianalisis lebih lanjut.

Data diolah dengan menggunakan SPSS 21.0 (*Stastical Program For Social Science*).

2. Uji Reliabilitas

Reliabilitas berarti jika jawaban seseorang terhadap pertanyaan adalah konsisten atau stabil dari waktu ke waktu (Indrianto & Supomo, 2002). Semakin tinggi koefisien reliabilitas semakin reliabel jawaban yang diperoleh dari responden. Pengujian reliabilitas dalam penelitian ini dilakukan dengan menghitung besarnya nilai *Cronbach's Alpha* dari masing-masing variabel penelitian. Apabila nilai *Cronbach's Coefficient Alpha* lebih besar dari 0,6, maka jawaban dari para responden pada kuesioner sebagai alat pengukur dinilai dinyatakan *reliabel*. Jika nilai *Cronbach's Coefficient Alpha* lebih kecil 0,6, maka jawaban dari para

responden pada kuesioner sebagai alat pengukur dinilai dinyatakan tidak *reliabel*.

3.6 Metode Analisis Data

3.6.1 Analisis Regresi

Analisis regresi digunakan untuk mendapatkan koefisien regresi yang akan menentukan apakah hipotesis yang dibuat akan diterima atau ditolak (Ghozali, 2011). Penelitian ini dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui pengaruh antara variabel manajemen kualitas terhadap variabel dependen kinerja kualitas produk. Berikut merupakan persamaan regresi yang digunakan dalam penelitian ini adalah regresi linier sederhana.

$$Y = a + b_1X + e$$

Keterangan :

Y = Kinerja Kualitas Produk

a = Konstanta

b₁ = Koefisien regresi

X = Manajemen Kualitas

e = *error term* (tingkat kesalahan penduga)

3.6.2 Pengujian Hipotesis

Uji t digunakan untuk menguji pengaruh variabel independen secara parsial terhadap variabel dependen, yaitu pengaruh manajemen kualitas terhadap kinerja kualitas produk. Kriteria pengujian yang digunakan sebagai berikut :

- Bila probabilitas $\leq 0,05$, maka H1 diterima dan H0 ditolak. Artinya manajemen kualitas berpengaruh signifikan terhadap kinerja kualitas produk.
- Bila probabilitas $> 0,05$, maka H1 ditolak dan H0 diterima, manajemen kualitas tidak berpengaruh terhadap kinerja kualitas produk.

