

**ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI
NILAI PRODUKSI INDUSTRI KECIL TENUN IKAT
DIKABUPATEN JEPARA, JAWA TENGAH**

(Studi Kasus di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara)

SKRIPSI

Diajukan kepada Fakultas Ekonomi
Universitas Negeri Yogyakarta
untuk Memenuhi Sebagian Persyaratan
guna Memperoleh Gelar Sarjana Pendidikan



Diajukan oleh:
Ismi Ayu Suroyah
12804244012

**PROGRAM STUDI PENDIDIKAN EKONOMI
FAKULTAS EKONOMI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
2016**

HALAMAN PERSETUJUAN

SKRIPSI

**ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI
NILAI PRODUKSI INDUSTRI KECIL TENUN IKAT
DI KABUPATEN JEPARA, JAWA TENGAH**

(Studi Kasus di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara)



Telah disetujui oleh dosen pembimbing untuk diajukan dan dipertahankan di depan
Tim Penguji Tugas Akhir Skripsi Jurusan Pendidikan Ekonomi Fakultas Ekonomi

Universitas Negeri Yogyakarta

Yogyakarta, 22 April 2016

Pembimbing

Daru Wahyuni, M. Si

NIP. 19681109 199903 2 001

HALAMAN PENGESAHAN

SKRIPSI

ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI NILAI PRODUKSI INDUSTRI KECIL TENUN IKAT DI KABUPATEN JEPARA, JAWA TENGAH

(Studi Kasus di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara)

Yang disusun oleh:

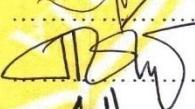
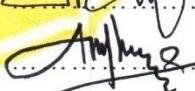
Ismi Ayu Suroyah

NIM. 12804244012

Telah dipertahankan di depan Dewan Penguji Skripsi pada tanggal 29 April 2016 dan

dinyatakan lulus

DEWAN PENGUJI

Nama	Jabatan	Tanda tangan	Tanggal
Suwarno, M. Pd	Ketua Penguji		4 Mei 2016
Daru Wahyuni, M. Si	Sekretaris		4 Mei 2016
Sri Sumardiningsih, M. Si	Penguji Utama		4 Mei 2016

Yogyakarta, 4 Mei 2016

Fakultas Ekonomi UNY

Dr. Sugiharsono, M.Si

NIP. 19550328 198303 1 002

SURAT PERNYATAAN

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Ismi Ayu Suroyah

NIM : 12804244012

Jurusan : Pendidikan Ekonomi

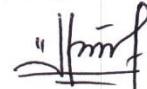
Judul : Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Nilai Produksi Industri Kecil Tenun Ikat Di Kabupaten Jepara, Jawa Tengah (Studi Kasus Di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara)

Dengan ini menyatakan bahwa skripsi ini benar-benar karya saya sendiri. Sepanjang pengetahuan saya tidak terdapat karya atau pendapat yang ditulis atau diterbitkan orang lain kecuali sebagai acuan atau kutipan dengan mengikuti tata penulisan karya ilmiah yang benar.

Demikian, pernyataan yang saya buat dalam keadaan sadar dan tidak ada paksaan.

Yogyakarta, 22 April 2016

Yang Menyatakan,



Ismi Ayu Suroyah

NIM. 12804244012

MOTTO

“Remember Me, I will remember you”

(Al-Baqarah:152)

“Sesungguhnya Sholatku, Ibadahku, Hidupku dan Matiku hanya untuk
Allah, Tuhan seluruh alam”

(QS AL An'aam: 162)

“Apa pun tugas hidup anda, lakukan dengan baik. Seseorang semestinya
melakukan
pekerjaannya sedemikian baik sehingga mereka yang masih hidup, yang sudah
mati,
dan yang belum lahir tidak mampu melakukannya lebih baik lagi”

(Martin Luther King)

“Berusahalah untuk tidak menjadi manusia yang berhasil tapi berusahalah
menjadi manusia yang berguna”

(Einstein)

PERSEMBAHAN

Kupersembahkan karya kecil ini untuk:

Kedua kakakku

Lis Setia Hariani dan Novia Tri Marfuah

“Jadilah kebanggaan!”

Untuk kedua orang tuaku

Ibu Hj. Sundari dan Bapak H. Abdul Karim

“Terimakasih atas segala cinta dan kasih sayang, bimbingan serta doa yang bapak dan ibu ucapkan untuk selalu mengiringi di setiap langkahku hingga saat ini”

Kubingkiskan pula karya kecil ini untuk:

Adikku dan teman terbaikku

Martiana Neilirrohmah dan Abil

“Terimakasih atas motivasi, semangat, dukungan dan perhatiannya”

ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI
NILAI PRODUKSI INDUSTRI KECIL TENUN IKAT
DI KABUPATEN JEPARA, JAWA TENGAH
(Studi Kasus di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara)

Oleh:
Ismi Ayu Suroyah
12804244012

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui bagaimana pengaruh tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi tenun ikat troso. Penelitian ini merupakan penelitian *ex-post facto* bersifat asosiatif kausal dengan pendekatan kuantitatif. Populasi dalam penelitian ini yaitu pemilik usaha industri tenun ikat di Desa Troso sebanyak 287 orang. Sampel yang digunakan berjumlah 74 orang. Teknik pengumpulan data menggunakan angket dan dokumentasi. Model penelitian mengadopsi fungsi *Cobb-Douglas* dan dianalisis dengan analisis regresi berganda. Hasil penelitian menunjukkan bahwa (1) terdapat pengaruh positif dan signifikan tenaga kerja terhadap nilai produksi tenun ikat troso; (2) terdapat pengaruh positif dan signifikansi bahan baku terhadap nilai produksi tenun ikat troso; (3) terdapat pengaruh positif dan signifikan tenaga kerja dan bahan baku secara bersama-sama terhadap nilai produksi tenun ikat troso. Dalam penelitian ini ditemukan *return to scale* pada industri tenun ikat troso bersifat *decreasing return to scale* karena penambahan 1 persen tenaga kerja dan bahan baku akan menambah nilai produksi kurang dari 1 persen. Nilai R^2 sebesar 0,466 menunjukkan bahwa sebesar 46,6% variasi nilai produksi tenun ikat troso dipengaruhi oleh variasi tenaga kerja dan bahan baku, sedangkan yang sebesar 53,4% dipengaruhi oleh variasi variabel lain di luar penelitian ini.

Kata kunci: *Nilai Produksi, Tenaga Kerja, Bahan Baku, Fungsi Cobb-Douglas*

*AN ANALYSIS OF FACTORS AFFECTING THE PRODUCTION VALUES
OF SMALL INDUSTRIES OF TENUN IKAT IN JEPARA REGENCY,
CENTRAL JAVA
(A Case Study in Troso Village, Pecangaan District, Jepara Regency)*

By:
Ismi Ayu Suroyah
12804244012

ABSTRACT

This study aims to investigate the effects of labor and raw materials on the production values of tenun ikat troso. The study was a causal associative ex post facto study using the quantitative approach. The research population comprised owners of industrial businesses of tenun ikat in Troso Village with a total of 287 people. The sample consisted of 74 people. The data were collected through a questionnaire and documentation. The research model adopted the Cobb-Douglas function and the analysis was multiple regression analysis. The results of the study show that: (1) there is a significant positive effect of labor on the production values of tenun ikat troso; (2) there is a significant positive effect of raw materials on the production values of tenun ikat troso; (3) there is a significant positive effect of labor and raw materials as an aggregate on the production values of tenun ikat troso. The study finds out that the return to scale in the industries of tenun ikat troso is the decreasing return to scale because the addition of 1 percent of labor and raw materials will add production values by less than 1 percent. The R^2 value of 0.466 shows that 46.6% of the variance of the production values of tenun ikat troso is affected by the variance of the labor and raw materials while the remaining 53.4% is affected by the variance of other variables not under study.

Keywords: *Production Values, Labor, Raw Materials, Cobb-Douglas*

KATA PENGANTAR

Puji syukur kehadirat Allah SWT karena atas petunjuk dan hidayah-Nya maka skripsi dengan judul “Analisis Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Nilai Produksi Industri Tenun Ikat di Kabupaten Jepara (Studi Kasus di Desa Troso, Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara, Jawa Tengah)” dapat diselesaikan. Skripsi ini disusun untuk memenuhi sebagai persyaratan guna meraih gelar Sarjana Pendidikan.

Penyusunan skripsi ini tidak dapat lepas dari bantuan berbagai pihak, untuk itu penulis menyampaikan terimakasih kepada:

1. Rektor UNY yang telah memberikan kesempatan kepada penulis untuk melanjutkan belajar studi menjadi sarjana.
2. Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Negeri Yogyakarta, yang telah memberikan surat izin belajar studi.
3. Ketua Jurusan Pendidikan Ekonomi yang telah memberikan kesempatan dan dukungan untuk menyelesaikan penyusunan skripsi ini.
4. Ibu Daru Wahyuni, M. Si sebagai dosen pembimbing skripsi yang dengan sabar mengarahkan, membimbing, memberikan motivasi dan ilmunya sehingga skripsi ini dapat terselesaikan dengan baik.
5. Ibu Sri Sumardiningsih, M. Si sebagai dosen narasumber penelitian yang dengan sabar memberikan arahan dan masukan selama penelitian berlangsung.
6. Bapak dan Ibu dosen Jurusan Pendidikan Ekonomi yang telah memberikan ilmunya selama kuliah.
7. Bapak Abdul Bashir selaku Kepala Desa Troso yang telah memberikan izin kepada penulis untuk melaksanakan penelitian.
8. Bapak H. Sunarto selaku Ketua Paguyuban Tenun Ikat Troso yang telah membantu mempermudah pelaksanaan penelitian.

9. Seluruh pengusaha tenun ikat di Desa Troso yang telah berkenan memberikan data selama penelitian.
10. Mutmainnah dan Bagus Maimun yang telah membantu saya dalam penelitian dan penyusunan skripsi ini.
11. Teman-temanku “KELUARGA CEMARA”: Endah, Olip, Defi, Dyah, Denna, Linda, Annisa, Fenti, Ilham, Aan, Fanda, Raka, Yusuf, Sugeng. Terimakasih kalian sudah menjadi bagian dari masa kuliahku, kalian adalah sahabat yang mengajarkan dan membagikan berbagai hal tentang arti persahabatan yang sebenarnya.
12. Teman-temanku “KOS MELATI”: Elma, Septi, Yuyun, Gina, Putri, Rodhiah, Faradina. Terimakasih kalian sudah menjadi bagian dari kehidupanku sehari-hari di Jogja, kalian adalah keluarga kecilku terbaik.
13. Teman-temanku semua “PEB 2012”, saya sangat senang bisa menjadi bagian dari kalian dan terima kasih atas kekompakkan dan kerja sama selama ini.
14. Semua pihak yang telah membantu dan mendukung selama studi serta terselesaikannya skripsi ini yang tidak bisa disebutkan satu per satu.
Penulis berharap semoga skripsi ini dapat bermanfaat bagi yang membutuhkan khususnya dan bagi semua pihak pada umumnya. Penulis berharap skripsi ini mampu menjadi salah satu bahan bacaan untuk pembuatan skripsi selanjutnya agar menjadi lebih baik.

Yogyakarta, 22 April 2016

Penulis



Ismi Ayu Suroyah

DAFTAR ISI

HALAMAN JUDUL	i
HALAMAN PERSETUJUAN	ii
HALAMAN PENGESAHAN.....	iii
HALAMAN PERNYATAAN.....	iv
HALAMAN MOTTO	v
HALAMAN PERSEMBAHAN	vi
ABSTRAK	vii
ABSTRACT	viii
KATA PENGANTAR.....	ix
DAFTAR ISI.....	xii
DAFTAR TABEL	xv
DAFTAR GAMBAR.....	xvi
DAFTAR LAMPIRAN	xvii
BAB I. PENDAHULUAN.....	1
A. Latar Belakang Masalah	1
B. Identifikasi Masalah.....	9
C. Batasan Masalah	9
D. Rumusan Masalah.....	9
E. Tujuan Penelitian	10
F. Manfaat Penelitian	10
BAB II. KAJIAN TEORI.....	12
A. Landasan Teori	12
1. Pengertian Industri	12
2. Klasifikasi Industri.....	12
3. Pengertian Industri Kecil	16
4. Pengertian Produksi	17
5. Nilai Produksi	18
6. Fungsi Produksi	21
7. Fungsi Produksi Cobb-Douglas	23
8. Elastisitas Produksi	27
9. Skala Pengembalian (<i>Return To Scale</i>)	28
10. Konsep Upah.....	30
a. Pengertian Upah.....	30
b. Metode Penentuan Upah	31
c. Komponen Upah	32
11. Tenaga Kerja.....	34
a. Tingkat Partisipasi Angkatan Kerja	35
b. Kesempatan Kerja	38
12. Bahan Baku	40
13. Proses Pembuatan Tenun Ikat Troso	42
B. Penelitian yang Relevan	46
C. Kerangka Berpikir	49
D. Hipotesis Penelitian	50
BAB III. METODE PENELITIAN	52
A. Desain Penelitian	52
B. Subjek dan Objek Penelitian.....	52
C. Tempat dan Waktu Penelitian	53

D. Populasi dan Sampel Penelitian.....	53
E. Definisi Operasional Varibel Penelitian	54
F. Jenis dan Sumber Data	54
G. Metode Pengumpulan Data	55
H. Uji Coba Instrumen	56
I. Avalisis Deskriptif Variabel	57
J. Teknik Analisis Data	58
1. Uji Asumsi Klasik	59
a. Uji Normalitas	59
b. Uji Linieritas	59
c. Uji Heteroskedastisitas.....	59
d. Uji Multikolinieritas.....	60
2. Uji Statistik	60
a. Uji Koefisien Regresi Simultan (Uji F)	60
b. Uji Koefisien Regresi Parsial (Uji t)	61
c. <i>Return To Scale</i>	62
d. Koefisien Determinasi.....	62
BAB VI. HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN.....	64
A. Hasil Penelitian.....	64
1. Kondisi Geografis Lokasi Penelitian	64
2. Kondisi Demografi.....	66
3. Gambaran Umum Industri Tenun Ikat di Desa Troso.....	66
4. Gambaran Umum Responden	68
5. Deskripsi Data Penelitian.....	68
a. Tenaga Kerja	69
b. Bahan Baku	71
c. Nilai Produksi	73
6. Hasil Analisis Data	75
a. Uji Asumsi Klasik	75
1. Uji Normalitas	75
2. Uji Linieritas	76
3. Uji Heteroskedastisitas.....	77
4. Uji Multikolinieritas.....	78
b. Analisis Regresi Berganda	79
c. Uji Statistik	80
1. Uji Koefisien Regresi Simultan (Uji F)	80
2. Uji Koefisien Regresi Parsial (Uji t)	82
3. <i>Return To Scale</i>	82
4. Koefisien Determinasi.....	83
B. Pembahasan	83
1. Pengaruh Tenaga Kerja terhadap Nilai Produksi	84
2. Pengaruh Bahan Baku terhadap Nilai Produksi	85
3. Pengaruh Tenaga Kerja dan Bahan Baku terhadap Nilai Produksi	87
4. <i>Return To Scale</i>	87
BAB V.KESIMPULAN DAN SARAN	89
A. Kesimpulan.....	89
B. Keterbatasan Penelitian	90

C. Saran	91
DAFTAR PUSTAKA.....	92
LAMPIRAN.....	95

DAFTAR TABEL

Tabel	Halaman
1. Laju Pertumbuhan Industri di Indonesia menurut Lapangan Usaha Tahun 2009 – 2014 (Triliun Rupiah)	1
2. Produksi Domestik Bruto Jawa Tengah Menurut Lapangan Usaha Atas Dasar Harga Konstan Tahun 2012-2014 (Miliar Rupiah).....	5
3. Jumlah Produksi dan Jumlah Tenaga Kerja	6
4. Spesifikasi Tenaga Kerja dan Upah Pekerja Pada Industri Tenun Ikat Troso	8
5. Kisi-Kisi Kuesiner.....	56
6. Jenis Kelamin Responden	68
7. Distribusi Frekuensi Variabel Tenaga Kerja.....	70
8. Distribusi Frekuensi Variabel Bahan Baku.....	72
9. Distribusi Frekuensi Variabel Nilai Produksi	74
10. Hasil Uji Normalitas	76
11. Hasil Uji Linearitas	77
12. Hasil Uji Heteroskedastisitas	78
13. Hasil Uji Multikolinieritas	79
14. Hasil Analisis Regresi Berganda.....	79

DAFTAR GAMBAR

Gambar	Halaman
1. Paradigma Penelitian.....	50
2. Peta Kecamatan Pecangaan.....	65
3. Grafik Distribusi Frekuensi Tenaga Kerja	71
4. Grafik Distribusi Frekuensi Bahan Baku	73
5. Grafik Distribusi Frekuensi Nilai Produksi.....	75

DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran	Halaman
1. Kuesioner Penelitian	95
2. Data Penelitian	99
3. Hasil SPSS	106
4. Dokumentasi	110
5. Surat Izin Penelitian	114

BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Menurut UU No. 3 Tahun 2014, industri adalah seluruh bentuk kegiatan ekonomi yang mengolah bahan baku dan atau memanfaatkan sumber daya lain sehingga menghasilkan barang yang mempunyai nilai tambah atau manfaat lebih tinggi. Termasuk dalam pengertian industri di atas adalah jasa industri. Industri di Indonesia mengalami perkembangan yang pesat pada beberapa tahun terakhir ini. Pada tahun 2010, terdapat sekitar 359 jenis industri yang tersebar di Indonesia dengan jumlah industri terdaftar sekitar 23.320 unit usaha baik dari usaha makro, usaha mikro dan usaha kecil.

Di Indonesia, perkembangan usaha pada level industri terus mengalami peningkatan. Hal ini ditunjukkan dengan laju pertumbuhan industri yang terus meningkat. Gambaran mengenai laju pertumbuhan industri dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 1.Laju Pertumbuhan Industri di Indonesia menurut Lapangan Usaha Tahun 2009-2014 (Triliun Rupiah)

Lapangan Usaha	2009	2010	2011	2012	2013	2014
Pertanian, peternakan, kehutanan dan perikanan	3,96	3,01	3,37	4,20	3,44	3,29
Pertambangan dan penggalian	4,47	3,86	1,60	1,58	1,41	-0,22
Industri pengolahan	2,21	4,47	6,14	5,74	5,56	4,86
Listrik, gas dan air bersih	14,29	5,33	4,71	6,32	5,78	5,50
Bangunan	7,07	6,95	6,07	7,39	6,57	6,58
Perdagangan, hotel dan restoran	1,28	8,69	9,24	8,16	5,89	4,64
Pengangkutan dan komunikasi	15,85	13,41	10,70	9,98	9,80	9,31
Keuangan, persewaan dan jasa perusahaan	5,21	5,67	6,84	7,14	7,57	5,96
Jasa-jasa	6,42	6,04	6,80	5,22	5,47	5,92

Sumber :Badan Pusat Statistik, 2014.

Berdasarkan Tabel 1 tentang laju pertumbuhan industri tahun 2009-2014 diatas, diperoleh informasi bahwa pertumbuhan pada sektor industri pengolahan mengalami peningkatan sebesar 1,39 persen dari tahun 2009 sampai 2011. Namun pada tahun 2012 sampai 2014 pertumbuhan industri pengolahan mengalami penurunan yaitu sebesar -5,45 persen. Hal ini disebabkan karena tingkat permintaan produk pada sektor ini mengalami penurunan baik di dalam negeri maupun di luar negeri. Sementara itu, pada tahun 2014 sektor yang mencapai angka pertumbuhan tertinggi adalah sektor pengangkutan dan komunikasi yaitu sebesar 8,30 persen dan yang mengalami nilai pertumbuhan terendah adalah sektor pertambangan dan penggalian yaitu sebesar -0,12 persen. Meski sektor industri mengalami fluktuasi setiap tahunnya namun sektor ini berperan penting dalam proses pembangunan ekonomi dan menjadi salah satu sektor penyumbang pendapatan negara.

Perkembangan sektor industri pengolahan dapat dilihat dari nilai produksi yang dihasilkan dari kegiatan produksi di sektor tersebut. Dalam hal ini, kegiatan produksi adalah kegiatan suatu organisasi atau perusahaan untuk memproses dan mengubah bahan baku menjadi barang jadi melalui penggunaan tenaga kerja dan faktor produksi lainnya. Kegiatan produksi tidak akan terwujud tanpa adanya alat atau benda yang digunakan untuk memproduksi suatu barang. Dalam kegiatan produksi dibutuhkan tempat untuk berproduksi, peralatan produksi dan orang yang melakukan kegiatan produksi. Benda-benda atau alat-alat yang digunakan untuk melakukan proses produksi disebut faktor-faktor produksi. Dalam proses produksi, faktor-faktor produksi harus dikombinasikan karena antara faktor produksi yang satu

dengan yang lainnya tidak dapat berdiri sendiri. Faktor-faktor produksi yang mempengaruhi berkembangnya suatu industri antara lain meliputi modal, tenaga kerja, bahan baku, transportasi, sumber energi atau bahan bakar dan pemasaran (Godam, 2006).

Tenaga kerja merupakan faktor yang penting dan perlu diperhitungkan dalam proses produksi. Jumlah tenaga kerja harus mencukupi bukan saja dilihat dari ketersediaannya tetapi juga dari kualitas dan macam tenaga kerja itu sendiri (Soekartawi, 2003). Tenaga kerja dalam setiap kegiatan produksi, melibatkan baik jasmani dan rohaninya sehingga tidak ada tenaga kerja yang hanya mengaktifkan otot saja atau otak saja.

Selain tenaga kerja, bahan baku juga memegang peranan yang penting untuk menunjang keberhasilan produksi. Bahan baku merupakan langkah awal peningkatan produksi. Bahan baku adalah bahan mentah, bahan setengah jadi atau bahan jadi yang dapat diolah menjadi barang setengah jadi atau barang jadi yang mempunyai nilai ekonomi yang lebih tinggi. Tersedianya bahan baku dalam jumlah yang cukup dengan harga yang relatif murah akan memperlancar kegiatan produksi. Kecukupan bahan baku merupakan langkah awal peningkatan produksi.

Di Indonesia, tenun merupakan hasil produksi kerajinan yang masuk dalam kategori sektor industri pengolahan. Tenun dikenal sebagai teknik pembuatan kain yang dilakukan dengan prinsip yang sederhana, yaitu dengan menggabungkan benang secara memanjang dan melintang. Dengan kata lain, tenun terbentuk dari bersilangnya antara bahan baku yang dinamakan dengan benang lusi dan benang pakan secara bergantian. Kain tenun biasanya terbuat

dari serat kayu, kapas, sutra dan lainnya. Seni tenun berkaitan erat dengan sistem pengetahuan, budaya, kepercayaan, lingkungan alam dan sistem organisasi sosial dalam masyarakat. Karena kultur sosial dalam masyarakat beragam, maka seni tenun pada masing-masing daerah memiliki keberagaman pula. Oleh sebab itu, seni tenun dalam masyarakat selalu bersifat partikular atau memiliki ciri khas dan merupakan bagian dari representasi budaya masyarakat tersebut. Kualitas tenun biasanya dilihat dari mutu bahan, keindahan tata warna dan keunikan motifnya. Di Indonesia produksi kain tenun banyak dilakukan, terutama di Jawa, Sumatera dan Kalimantan. Biasanya produksi kain tenun dibuat dalam skala rumah tangga. Beberapa daerah yang terkenal dengan produksi kain tenunnya adalah Sumatera Barat, Palembang, Jawa Barat dan Jawa Tengah.

Jawa Tengah adalah salah satu provinsi di Pulau Jawa yang memiliki prosentase jumlah industri yang cukup besar dan mempunyai peran sebagai penyumbang terbesar terhadap Produk Domestik Bruto (PDB) dan penyerapan tenaga kerja. Di Jawa Tengah telah ditetapkan 3 kelompok unggulan yaitu pertanian berbasis *processing industry*, kelompok kawasan pariwisata unggulan, dan kelompok industri berbasis ekspor. Berdasarkan Tabel 2 mengenai pendapatan domestik bruto (PDB), menunjukan bahwa pada tahun 2014 sektor industri pengolahan menyumbangkan pendapatan sebesar 9,60 persen dari total PDB.

Tabel 2. Produk Domestik Bruto Jawa Tengah Menurut Lapangan Usaha Atas Dasar Harga Konstan Tahun 2012-2014 (Miliar Rupiah)

Lapangan Usaha	Tahun 2012	Tahun 2013	Tahun 2014
Pertanian	106.536,7	109.252,1	106.029,3
Pertambangan dan Galian	137.458,7	145.941,6	155.426,4
Industri Pengolahan	241.528,8	254.519,3	274.971,4
Listrik, Gas dan Air Bersih	751.160,1	814.722,9	836.739,6
Bangunan	700.346,2	734.659,1	766.818,7
Perdagangan, Hotel dan Restoran	101.058,6	105.755,3	110.357,1
Pengangkutan dan Komunikasi	246.902,1	266.635,8	301.301,6
Keuangan, Persewaan dan Jasa Perusahaan	185.887,3	193.897,2	202.078,2
Jasa-Jasa	100.550,7	109.837,3	119.178,1
Total PDB	2.571.429,1	2.735.220,6	2.862.900,4

Sumber : Badan Pusat Statistik, 2014.

Kabupaten Jepara merupakan salah satu Kabupaten di Provinsi Jawa Tengah yang terkenal dengan sebutan kota ukir. Salah satu daya tarik wisatawan berkunjung ke Jepara adalah banyaknya produk kerajinan yang dihasilkan. Aneka produk kerajinan dengan aneka bahan baku utama diproduksi oleh banyak sentra produksi yang tersebar di berbagai wilayah di Jepara. Salah satunya adalah produk kerajinan tenun ikat yang terletak di Desa Troso.

Bapak H. Sunarto ketua paguyuban pengusaha tenun troso, mengatakan bahwa perkembangan industri tenun ikat di Desa Troso mengalami peningkatan dalam jumlah unit usahanya. Pada tahun 2011 industri tenun ikat troso berjumlah sebanyak 243 unit usaha dengan jumlah tenaga kerja sebanyak 3.000 orang, sedangkan pada tahun 2014 jumlah industri tenun ikat troso berjumlah sebanyak 287 usaha dengan tenaga kerja sebanyak 7.000 orang. Hal ini menunjukkan bahwa pada tahun 2011 dan tahun 2014 jumlah pengusaha tenun ikat troso ini mengalami peningkatan yang dilatarbelakangi karena tenun ikat troso sudah menjadi produk tekstil

unggulan di Kabupaten Jepara setelah adanya peresmian yang menjadikan Desa Troso sebagai desa wisata atraksi tenun ikat oleh Bupati Kota Jepara.

Tenun ikat troso merupakan salah satu dari berbagai jenis kerajinan dengan proses produksi dari benang menjadi kain yang mempunyai nilai seni tinggi yang dilakukan dengan ketrampilan yang diwariskan turun-temurun oleh masyarakat Desa Troso Kabupaten Jepara. Kain tenun yang dihasilkan dengan alat tenun bukan mesin (ATBM) adalah kain jenis misris, antik, sutra dan natural dengan berbagai corak.

Berdasarkan observasi pendahuluan di Desa Troso, Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara, pengrajin tenun memiliki masalah dalam menjalankan usahanya terkait dengan jumlah produksi yang dihasilkan. Masyarakat yang menjadi pengusaha tenun ikat troso memiliki jumlah produksi yang berbeda-beda. Observasi pendahuluan terhadap 11 pengusaha tenun ikat troso terkait jumlah produksi dan tenaga kerja yang digunakan dapat dicermati pada tabel berikut ini:

Tabel 3. Jumlah Produksi dan Jumlah Tenaga Kerja

No	Nama perusahaan	Jumlah produksi per potong (bulan)	Tenaga kerja (orang)
1.	Az-Zahra	200	9
2.	Citra legowo	500	10
3.	Bunga melati	200	10
4.	Krajan torso	500	60
5.	Ge-Er Gallery	250	35
6.	Aneka warna & batik salamah	200	30
7.	Dewi shinta	2000	120
8.	Tunas harapan	500	75
9.	Nila juwita	90	36
10.	Lestari indah	350	50
11.	Mulia tunggal	150	60

Sumber : Data dari Pengusaha Tenun Ikat Troso, 2016.

Dari tabel 3 di atas diketahui bahwa jumlah produksi yang diperoleh produsen tenun ikat berbeda-beda. Hal ini terjadi karena jumlah tenaga kerja

yang dimiliki para pengusaha berbeda dan lebih dari itu produsen tenun ikat lebih banyak hanya sebatas menunggu pesanan dari pelanggan. Berdasarkan observasi juga diketahui bahwa masih banyak pengusaha tenun ikat di Desa Troso yang masuk dalam kategori *home industry*. Pada umumnya pesanan yang diperoleh untuk usaha *home industry* hanya didapatkan dari informasi perorangan. Sementara itu, sudah ada pengusaha yang telah mendirikan *outlet* untuk memasarkan tenun ikat meskipun tidak menerima pesanan. Menurut Bapak H. Abdul Jamal sekretaris Desa Troso, pada tahun 2015 unit usaha yang masih dikategorikan *home industry* berjumlah 275 pengusaha sedangkan yang sudah memiliki *outlet* berjumlah 12 pengusaha.

Permasalahan lain yang dihadapi oleh pengusaha tenun ikat troso adalah kurangnya tenaga terlatih untuk memproduksi tenun ikat. Tenun ikat membutuhkan tenaga kerja unggul atau terlatih namun sayangnya tenaga kerja yang sudah terampil biasanya melepaskan diri dari majikannya untuk menjadi pengusaha mandiri meskipun hanya kecil-kecilan. Masing-masing tenaga kerja memiliki keahlian sendiri dengan harga upah yang ditentukan dari jenis pekerjaan tersebut. Spesifikasi tenaga kerja dan harga (upah pekerja) pada produksi tenun ikat dapat dilihat pada tabel 4 sebagai berikut:

Tabel 4. Spesifikasi Tenaga Kerja dan Upah Pekerja Pada Industri Tenun Ikat Troso

Spesifikasi Tenaga kerja	Upah Pekerja
Penyepul	50.000
Penali	40.000
Pendesain	60.000
Tukang <i>Boom</i>	50.000
Tukang Bungkar	10.000
Tukang <i>Malet</i>	30.000
Tukang <i>Menter</i>	50.000
Penenun	25.000

Sumber: Data dari Pengusaha Tenun Ikat Troso, 2016.

Permasalahan lain yang berkaitan dengan nilai produksi tenun ikat troso adalah bahan baku. Masalah yang dihadapi adalah pewarna tekstil dan benang yang digunakan dalam kegiatan produksi yang termasuk langka. Pengusaha mendapatkan bahan baku tenun berupa benang lusi dan benang pakan yang diimpor dari India dan dari lokal. Benang impor memiliki kualitas lebih bagus dan halus dibanding benang dalam negeri. Biasanya benang produk lokal diperoleh di Bandung dan benang yang impor dikirim dari Surabaya melalui para importir. Kesulitan dalam menggunakan benang impor adalah para importir sering mempermainkan harga. Ketika pesanan meningkat maka para importir langsung menaikkan harga bahan baku.

Berdasarkan latar belakang masalah diatas, masalah produksi yang dihadapi oleh pengusaha tenun ikat diduga bersumber dari masalah tenaga kerja dan bahan baku. Kondisi ini menjadikan penulis ingin mengetahui bagaimana tenaga kerja dan bahan baku mempengaruhi nilai produksi pada industri tenun ikat melalui penelitian dengan judul “Analisis Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Nilai Produksi Industri Kecil Tenun Ikat di Kabupaten Jepara, Jawa Tengah”.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah dapat diidentifikasi permasalahan yang ada pada produksi tenun ikat sebagai berikut:

1. Keterbatasan jumlah produksi yang dialami para pengusaha tenun ikat troso.
2. Kurangnya tenaga kerja terampil dalam memproduksi kerajinan tenun ikat troso.

3. Bahan baku tenun ikat troso masih langka.
4. Jumlah produksi yang dihasilkan oleh para pengusaha tenun ikat troso hanya sebatas pesanan pelanggan.

C. Batasan Masalah

Agar penelitian ini lebih fokus maka permasalahan penelitian dibatasi pada permasalahan yang berkaitan dengan analisis nilai produksi industri kecil tenun ikat di Desa Troso dan faktor-faktor yang mempengaruhinya. Faktor-faktor yang mempengaruhi nilai produksi tenun ikat troso dibatasi pada variabel tenaga kerja dan bahan baku.

D. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang yang telah dikemukakan di atas, maka dapat dirumuskan masalah sebagai berikut:

1. Bagaimana pengaruh tenaga kerja terhadap nilai produksi tenun ikat di Desa Troso?
2. Bagaimana pengaruh bahan baku terhadap nilai produksi tenun ikat di Desa Troso?
3. Bagaimana pengaruh tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi tenun ikat di Desa Troso?

E. Tujuan Penelitian

Berdasarkan rumusan masalah yang telah dikemukakan di atas, maka tujuan penelitian ini adalah:

1. Mengetahui pengaruh tenaga kerja terhadap nilai produksi tenun ikat di Desa Troso.

2. Mengetahui pengaruh bahan baku terhadap nilai produksi tenun ikat di Desa Troso.
3. Mengetahui pengaruh tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi tenun ikat di Desa Troso.

F. Manfaat Penelitian

Penelitian ini diharapkan dapat memberikan manfaat baik secara teoritis maupun secara empiris. Berikut manfaat yang diharapkan penulis:

1. Manfaat Teoritis
 - a. Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan sumbangan pengetahuan dalam khasanah ilmu ekonomika mikro.
 - b. Menjadi rujukan bagi penelitian selanjutnya khususnya bagi penelitian-penelitian dalam ranah ekonomika mikro.
2. Manfaat Praktis
 - a. Bagi peneliti

Mengaplikasikan ilmu-ilmu yang diperoleh selama perkuliahan. Peneliti menjadi tahu faktor yang mempengaruhi nilai produksi dan bagaimana pengaruhnya.
 - b. Bagi pengambil kebijakan

Penelitian ini diharapkan dapat bermanfaat bagi Pemerintah Daerah kabupaten Jepara sebagai bahan pertimbangan mengambil kebijakan dalam rangka pembinaan kepada pengusaha tenun ikat di Desa Troso khususnya dan kepada pelaku usaha kecil dan menengah di wilayah Kabupaten Jepara umumnya.

BAB II

KAJIAN TEORI

A. Landasan Teori

1. Pengertian Industri

UU No. 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian menyebutkan bahwa industri adalah seluruh bentuk kegiatan ekonomi yang mengolah bahan baku dan atau memanfaatkan sumber daya lain sehingga menghasilkan barang yang mempunyai nilai tambah atau manfaat lebih tinggi. Industri adalah kelompok kelompok perusahaan-perusahaan yang menghasilkan produksi (barang atau jasa) yang sejenis (Suyadi Prawirosentono, 2007). Sementara itu, Badan Pusat Statistik (2000) menyatakan bahwa industri adalah suatu unit (kesatuan) usaha yang melakukan kegiatan ekonomi, bertujuan menghasilkan barang atau jasa, dan terletak pada suatu bangunan atau suatu lokasi tertentu serta mempunyai catatan administrasi tersendiri mengenai produksi dan struktur biayanya.

Dari berbagai pengertian industri diatas maka industri adalah suatu bentuk kegiatan produksi dengan mengolah bahan baku menjadi barang jadi yang mempunyai nilai yang lebih tinggi dari pada sebelumnya.

2. Klasifikasi Industri

Industri dapat diklasifikasikan menjadi beberapa kelompok menurut jenis industrinya. Pengklasifikasian industri berdasarkan Surat Keputusan Menteri Perindustrian Nomor 19/M/1/1986 yang dikeluarkan oleh Departemen Perindustrian dan Perdagangan adalah:

- a. Industri kimia dasar, yaitu industri yang memerlukan modal yang besar, keahlian yang tinggi dan menerapkan teknologi yang maju. Contoh : industri kertas, industri semen, industri pupuk dan industri karet.
- b. Industri mesin dan logam dasar, yaitu industri yang mengolah bahan mentah logam menjadi mesin, mesin ringan atau rekayasa mesin dan perakitan. Contoh: industri elektronika, industri mesin, industri pesawat terbang dan industri alat berat.
- c. Aneka industri, yaitu industri yang tujuannya menghasilkan beragam kebutuhan konsumen. Contoh: industri pangan, industri tekstil dan aneka industri bahan bangunan.
- d. Kelompok industri kecil, yaitu industri dengan modal kecil atau peralatan yang masih sederhana. Biasanya dinamakan industri rumah tangga. Contoh: industri kerajinan, industri alat-alat rumah tangga dan industri perabotan dari tanah (gerabah).

Sektor industri telah tersebar diberbagai daerah baik perkotaan maupun pedesaan. Industri yang ada di dalam masyarakat sangat beragam jenisnya. Oleh karena itu, jenis industri tersebut dapat juga digolongkan atau diklasifikasikan sebagai berikut:

1. Klasifikasi industri berdasarkan hubungan vertikal

Hubungan vertikal adalah adanya hubungan dalam bentuk penggunaan produk hasil akhir suatu kelompok perusahaan sebagai bahan baku pada kelompok perusahaan lain.

- a. Industri hulu adalah perusahaan yang membuat produk yang dapat digunakan oleh perusahaan lain.
 - b. Industri hilir adalah kelompok perusahaan yang menggunakan produk perusahaan lain sebagai bahan baku untuk kemudian diproses menjadi barang setengah jadi atau barang jadi.
2. Klasifikasi industri berdasarkan hubungan horizontal

Pengertian horizontal adalah peninjauan atas dasar hubungan sejajar antara produk yang dihasilkan masing-masing perusahaan. Bila perusahaan P_1 , P_2 , P_3 dan P_4 masing-masing memproduksi tekstil dari kapas, katun, polyester dan wol maka kelompok perusahaan P_1 , P_2 , P_3 dan P_4 tersebut merupakan kelompok industri tekstil yang bersifat horizontal.

3. Klasifikasi industri atas dasar skala usahanya

Industri dapat juga diklasifikasikan atas dasar skala atau besar kecilnya usaha. Besar kecilnya usaha bisnis ditentukan oleh besar kecilnya modal yang ditanamkan. Oleh karena itu, klasifikasi industri berdasarkan skala usaha dapat dibagi menjadi tiga kriteria sebagai berikut:

- a. Industri skala usaha kecil (*small scale industry*), apabila modal usahanya lebih kecil dari Rp 100 juta.
- b. Industri skala usaha menengah (*medium scale industry*), apabila modal usahanya antara Rp 100 juta sampai dengan Rp 500 juta.
- c. Industri skala usaha besar (*large scale industry*), apabila modal usahanya di atas Rp 500 juta.

4. Klasifikasi industri atas dasar tingkatan jenis produksinya
 - a. Industri ringan, adalah kelompok perusahaan yang memproduksi barang-barang konsumsi. Misalnya industri tepung terigu, industri minuman dalam botol, industri makanan dalam kemasan, industri mainan anak-anak dan industri sepatu.
 - b. Industri menengah, yang termasuk industri menengah antara lain adalah industri ban mobil, industri semen, industri kimia, industri farmasi dan industri jasa angkutan kereta api.
 - c. Industri berat, yang termasuk dalam industri berat antara lain adalah industri pembuatan traktor, industri pembuatan mesin-mesin mobil, industri pembuat pesawat terbang dan helicopter dan industri pembuatan kapal laut dan sebagainya (Suyadi Parwirosentono, 2007).

3. Pengertian Industri Kecil

Industri kecil adalah kegiatan industri yang dikerjakan di rumah-rumah penduduk yang pekerjanya merupakan anggota keluarga sendiri yang tidak terikat jam kerja dan tempat. Industri kecil dapat juga diartikan sebagai usaha produktif diluar usaha pertanian, baik itu merupakan mata pencaharian utama maupun sampingan (Tulus Tambunan, 2001).

Menurut Badan Pusat Statistik (BPS), industri kecil adalah industri yang mempekerjakan 5-19 orang pekerja. Jika jumlahnya kurang dari lima orang atau antara 1-4 orang maka termasuk dalam kategori industri rumah tangga. Berdasarkan Kepmen Perindustrian dan Perdagangan RI Nomor 254 tahun 1997 tentang Kriteria Industri Kecil,

yang dimaksud dengan industri kecil dan perdagangan kecil adalah perusahaan dengan nilai investasi seluruhnya sampai dengan Rp 200 juta dan tidak termasuk tanah dan bangunan tempat usaha dan pemilik perusahaan merupakan warga Negara Indonesia. Industri kecil juga dapat dikelompokkan berdasarkan eksistensi dinamisnya yaitu (Irsan Azhari Saleh, 1986):

- a. Industri lokal, adalah kelompok jenis industri yang menggunakan kelangsungan hidupnya kepada pasar setempat yang terbatas. Serta relatif tersebar dari segi lokasinya. Skala usaha kelompok ini umumnya sangat kecil dan target pemasarannya yang sangat terbatas menyebabkan kelompok ini pada umumnya hanya menggunakan sarana transportasi yang sederhana.
- b. Industri sentra, adalah kelompok jenis industri yang dari segi satuan usaha mempunyai skala kecil tetapi membentuk suatu pengelompokan atau kawasan produksi yang terdiri dari kumpulan unit usaha yang menghasilkan barang sejenis. Serta memiliki jangkauan pasar yang lebih luas dari pada industri kecil.
- c. Industri mandiri, pada dasarnya dapat dikelompokkan sebagai kelompok industri yang masih punya sifat-sifat industri kecil. Namun teknologi produksi yang cukup canggih.

4. Pengertian Produksi

Adanya berbagai macam kebutuhan manusia memunculkan berbagai alat pemenuhan kebutuhan yang berupa barang dan jasa. Namun, barang dan jasa tersebut tidak selalu tersedia, tidak diperoleh

dengan mudah, dan tidak secara cuma-cuma. Untuk mendapatkan semua itu harus dengan pengorbanan atau melakukan berbagai kegiatan dan usaha, sehingga manusia dapat memenuhi berbagai macam kebutuhan.

Produksi adalah penciptaan guna, dimana guna berarti kemampuan barang atau jasa untuk memenuhi kebutuhan manusia (Ari Sudarman, 1989). Menurut Agus Ahyari (2002), produksi adalah suatu metode yang bertujuan untuk menambah kegunaan suatu barang dan jasa dengan menggunakan faktor-faktor produksi yang tersedia.

Produksi merupakan proses kombinasi dan koordinasi material-material dan kekuatan-kekuatan (*input*, faktor, sumberdaya, atau jasa-jasa produksi) dalam pembuatan suatu barang dan jasa yang disebut *output* atau produk. Beattie dan Taylor (1985), mengemukakan bahwa proses produksi merupakan proses *monoperiodie*, yaitu aktivitas produksi suatu perusahaan dirancang sedemikian rupa sehingga produksi dalam satu periode waktu adalah benar-benar terpisah atau independen terhadap periode rangkaianya.

Berdasarkan definisi di atas, maka produksi merupakan setiap kegiatan atau usaha yang secara langsung atau tidak langsung dapat menghasilkan barang dan jasa yang lebih berguna untuk memenuhi suatu kebutuhan manusia.

5. Nilai Produksi

Dalam suatu industri, baik itu industri kecil, menengah maupun besar, aktivitas penjualan sangat berperan penting terutama dalam meningkatkan keuntungan atau laba dari pengusaha tersebut. penjualan

adalah ilmu dan seni mempengaruhi pribadi yang dilakukan oleh penjual untuk mengajak orang lain agar bersedia membeli barang atau jasa yang ditawarkannya (Swastha, 1995).

Perubahan yang mempengaruhi permintaan hasil produksi, antara lain: naik turunnya permintaan pasar akan hasil produksi dari perusahaan yang bersangkutan, tercermin melalui besarnya volume produksi, dan harga barang-barang modal yaitu nilai mesin atau alat yang digunakan dalam proses produksi (Sumarsono, 2003).

Pada hakikatnya, perusahaan melakukan penjualan karena mempunyai tujuan yaitu (Swastha, 1995):

- a. Mencapai volume penjualan tertentu
- b. Mendapatkan laba tertentu
- c. Menunjang pertumbuhan perusahaan

Dalam praktiknya, kegiatan penjualan itu dipengaruhi oleh beberapa faktor, antara lain:

- a. Kondisi dan kemampuan penjual, artinya bahwa penjual harus dapat meyakinkan pembeli agar dapat berhasil mencapai sasaran penjualan yang diharapkan, untuk itu harus diperhatikan:
 - Jenis dan karakteristik barang
 - Harga barang
 - Syarat-syarat penjualan seperti pengantaran, garansi, pelayanan dan lain lain.

- b. Kondisi pasar, artinya bahwa kondisi, pasar yang perlu diperhatikan adalah jenis pasar, frekuensi pembelian, keinginan dan kebutuhan konsumen dan lain-lain.
- c. Modal, artinya bahwa modal sangat dibutuhkan dalam melaksanakan kegiatan-kegiatan yang menunjang penjualan di antaranya sarana usaha seperti alat transportasi, usaha promosi dan lain-lain.
- d. Kondisi organisasi perusahaan, artinya bahwa dalam suatu perusahaan biasanya masalah penjualan ditangani oleh bagian penjualan sendiri. Berbeda dengan perusahaan kecil, masalah penjualan terkadang ditangani oleh orang yang juga melakukan fungsi yang lain.
- e. Faktor-faktor lain, seperti periklanan, guna meningkatkan penjualan

Menurut Simanjuntak (1985) menyatakan bahwa pengusaha memperkerjakan seseorang karena membantu memproduksi barang atau jasa untuk dijual kepada konsumen. Oleh karena itu, kenaikan permintaan pengusaha terhadap tenaga kerja tergantung dari kenaikan permintaan masyarakat akan barang yang diproduksi.

Permintaan akan tenaga kerja itu bersifat *derived demand* yang berarti bahwa permintaan tenaga kerja oleh pengusaha sangat tergantung permintaan masyarakat terhadap hasil produksinya. Sehingga untuk mempertahankan tenaga kerja yang digunakan perusahaan, maka perusahaan harus memiliki kemampuan bersaing untuk aset dalam negeri maupun luar negeri. Oleh karena itu perusahaan harus benar-benar mempunyai tenaga kerja yang memang mampu membawa perusahaan

untuk menghadapi persaingan. Salah satu faktor yang mempengaruhi permintaan tenaga kerja adalah naik turunnya permintaan pasar akan hasil produksi dari perusahaan yang bersangkutan. Apabila permintaan hasil produksi perusahaan meningkat, maka produsen cenderung untuk menambah kapasitas produksinya. Untuk maksud tersebut, produsen akan menambah penggunaan tenaga kerjanya (Sumarsono, 2003). Nilai Produksi dalam penelitian ini adalah total keseluruhan produk yang dihasilkan dikalikan dengan harga satuan produk pada seluruh pengusaha di Desa Troso.

6. Fungsi Produksi

Fungsi produksi adalah suatu abstraksi yang menggambarkan suatu proses produksi. Proses produksi merupakan deskripsi matematis atau kuantitatif dari berbagai macam kemungkinan-kemungkinan produksi teknis yang dihadapi oleh suatu perusahaan. Tingkat kompleksitas fungsi produksi matematis tergantung pada proses produksi dan tingkat keakuratan yang diharapkan, sehingga dalam spesifikasi multiproduksi adalah membedakan antara faktor variabel dan faktor tetap. Faktor-faktor variabel adalah faktor-faktor produksi yang dapat berubah selama suatu periode tertentu, sedangkan faktor-faktor tetap adalah faktor-faktor yang tidak dapat (tidak akan) berubah selama periode produksi (Beattie dan Taylor, 1985).

Fungsi produksi merupakan hubungan fisik antara variabel yang dijelaskan (Y) dan variabel yang menjelaskan (X) (Soekartawi, 2003), Variabel yang dijelaskan berupa *output* dan variabel yang menjelaskan

berupa *input*. Dalam bentuk matematis, fungsi produksi dituliskan sebagai berikut (Lia Amaliawati dan Asfia Murni, 2014):

$$Q = f(R, L, K, S)$$

Dimana Q adalah tingkat output; R adalah faktor produksi tanah; L adalah faktor produksi tenaga kerja; K adalah faktor produksi modal; S adalah faktor produksi keahlian. Bentuk matematika sederhana fungsi produksi di atas, menunjukkan bahwa kuantitas *output* secara fisik ditentukan oleh kuantitas *inputnya*, dalam hal ini adalah tanah, modal, tenaga kerja dan teknologi. Tujuan setiap perusahaan adalah mengubah *input* menjadi *output*.

Menurut Ari Sudarman (2004) pengertian fungsi produksi adalah hubungan antara output yang dihasilkan dan faktor-faktor produksi yang digunakan sering dinyatakan dalam suatu fungsi produksi (*production function*). Fungsi produksi adalah suatu skedul (atau tabel atau persamaan matematis) yang menggambarkan jumlah output maksimum yang dapat dihasilkan dari satu set faktor produksi tertentu dan pada tingkat produksi tertentu pula. Faktor produksi dapat diklasifikasikan menjadi dua macam (Ari Sudarman, 2004) :

a. Faktor Produksi Tetap (*Fixed Input*)

Faktor produksi tetap adalah faktor produksi di mana jumlah yang digunakan dalam proses produksi tidak dapat diubah secara cepat bila keadaan pasar menghendaki perubahan jumlah output. Dalam kenyataannya tidak ada satu faktor produksi pun yang sifatnya tetap secara mutlak.

Faktor produksi ini tidak dapat ditambah atau dikurangi jumlahnya dalam waktu yang relatif singkat. *Input* tetap akan selalu ada walaupun output turun sampai dengan nol. Contoh faktor produksi tetap dalam industri ini adalah alat tenun bukan mesin (ATBM).

b. Faktor Produksi Variabel (*Variable Input*)

Faktor produksi variabel adalah faktor produksi di mana jumlahnya dapat berubah dalam waktu yang relatif singkat sesuai dengan jumlah output yang dihasilkan. Contoh faktor produksi variabel dalam industri ini adalah bahan baku dan tenaga kerja.

Faktor-faktor produksi dibedakan atas dua kelompok sebagai berikut (Soekartawi, 2003) :

1. Faktor biologi, seperti lahan pertanian dengan macam dan tingkat kesuburannya, bibit, varietas, pupuk, obat-obatan, gulma dan sebagainya.
2. Faktor sosial ekonomi, seperti biaya produksi, harga, tenaga kerja, tingkat pendidikan, tingkat pendapatan, resiko dan ketidak pastian, kelembagaan, adanya kredit dan sebagainya.

7. Fungsi Produksi Cobb-Douglas

Fungsi produksi Cobb-Douglas dikenalkan oleh Cobb, C.W. dan Douglas, P.H. pada tahun 1928 melalui artikel yang berjudul *A Theory of Production*. Sejak itu fungsi Cobb-Douglas dikembangkan dan dianggap sangat penting oleh para peneliti dengan sebutan fungsi produksi, fungsi biaya dan fungsi keuntungan Cobb-Douglas.

Fungsi Cobb-Douglas merupakan suatu fungsi atau persamaan yang melibatkan dua atau lebih variabel, di mana variabel yang satu disebut dengan variabel dependen atau variabel yang dijelaskan yang sering dilambangkan dengan Y, dan variabel yang lain disebut variabel independen atau variabel yang dijelaskan yang sering dilambangkan dengan X. Penyelesaian hubungan antara Y dan X biasanya dengan cara regresi di mana variasi dari Y akan dipengaruhi oleh variasi dari X. Dengan demikian, kaidah-kaidah pada garis regresi berlaku dalam penyelesaian fungsi Cobb-Douglas (Soekartawi, 2003).

Fungsi Cobb-Douglas secara matematik dapat dituliskan sebagai berikut (Soekartawi, 2003):

$$Y = a X_1^{b1}, X_2^{b2}, \dots, X_n^{bn} e$$

Dimana Y adalah variabel yang dijelaskan; X adalah variabel yang menjelaskan; a dan b adalah besaran yang akan diduga; e adalah kesalahan (*disturbance term*).

Untuk memudahkan pendugaan terhadap persamaan diatas, maka persamaan tersebut diubah menjadi bentuk linier berganda dengan cara melogaritmakan persamaan tersebut (Soekartawi, 2003) yaitu:

$$\log Y = \log a + b_1 \log X_1 + b_2 \log X_2 + v \text{ atau } Y^* = a^* + b_1 X_1^* + b_2 X_2^* + v^*$$

Dimana Y^* adalah $\log Y$; X^* adalah $\log X$; v^* adalah $\log v$; a^* adalah $\log a$.

Karena penyelesaian fungsi Cobb-Douglas selalu dilogaritmakan dan diubah bentuk fungsinya menjadi fungsi linier, maka persyaratan yang harus diperhatikan dalam menggunakan fungsi Cobb-Douglas adalah sebagai berikut (Soekartawi, 2003):

1. Tidak ada nilai pengamatan yang bernilai nol.

Pengamatan (logaritma) yang bernilai nol akan menghasilkan elastisitas produksi yang besarnya tidak diketahui (*infinite*). Dalam penelitian ini semua variabel tidak ada yang bernilai nol.

2. Dalam fungsi produksi, perlu asumsi bahwa tidak ada perbedaan teknologi pada setiap pengamatan.

Dalam penelitian ini tidak ada perbedaan teknologi proses produksi yang digunakan dalam proses produksi baik pada pengamatan sekarang maupun pengamatan berikutnya.

Fungsi produksi Cobb-Douglas memiliki beberapa kelebihan apabila digunakan dalam suatu penelitian. Kelebihan-kelebihan dari fungsi produksi Cobb-Douglas adalah (Soekartawi, 2003):

1. Penyelesaian fungsi produksi Cobb-Douglas relatif lebih mudah dibandingkan dengan fungsi yang lain dan lebih mudah menerapannya.
2. Hasil pendugaan fungsi produksi Cobb-Douglas akan menghasilkan koefisien regresi yang sekaligus menunjukkan besaran elastisitas.

3. Besaran elastisitas tersebut sekaligus menunjukkan tingkat *returns to scale*.

Meskipun fungsi produksi Cobb-Douglas memiliki beberapa kelebihan tertentu apabila dibandingkan dengan fungsi yang lain, namun fungsi Cobb-Douglas tetap tidak terlepas dari beberapa kelemahan. Kelemahan-kelemahan yang dimiliki oleh fungsi produksi Cobb-Douglas adalah (Soekartawi, 2003):

1. Spesifikasi variabel yang keliru akan menghasilkan elastisitas produksi yang negatif atau nilainya terlalu besar atau terlalu kecil dan akan mendorong terjadinya multikolinieritas pada variabel *independent* yang dipakai.
2. Kesalahan pengukuran variabel yang bersumber pada validitas data. Apakah data yang dipakai sudah benar atau sebaliknya, terlalu ekstrim ke atas atau ke bawah. Kesalahan pengukuran tersebut menyebabkan besaran elastisitas menjadi terlalu tinggi atau terlalu rendah.
3. Bias terhadap variabel manajemen, dimana faktor manajemen merupakan faktor yang juga penting untuk meningkatkan produksi. Tetapi variabel ini, terkadang sulit diukur dan dipakai sebagai variabel *independent* dalam pendugaan fungsi produksi Cobb-Douglas.
4. Multikolinieritas walaupun pada umumnya telah diusahakan agar besaran korelasi antara variabel independen diusahakan tidak terlalu tinggi namun dalam praktik masalah kolinieritas ini sulit dihindarkan.

5. Data yang dipakai merupakan limitasi yang tidak kalah penting dalam penggunaan fungsi produksi Cobb-Douglas, misalnya:
 - a. Bila data *cross-section* yang dipakai maka data tersebut harus mempunyai variasi yang cukup.
 - b. Pengukuran atau definisi daridata yang dipakai sulit dilakukan (dalam hal tertentu).
 - c. Data tidak boleh ada yang bernilai nol atau negatif. Karena logaritma dari bilangan yang bernilai nol atau negatif adalah tidak terhingga.
6. Asumsi yang perlu diikuti dalam penggunaan fungsi produksi Cobb-Douglas tidak selalu mudah, misalnya asumsi bahwa teknologi dianggap netral, yang berarti *intercept* boleh berbeda, tetapi *slope* garis penduga Cobb-Douglas dianggap sama. Padahal, belum tentu teknologi di daerah penelitian adalah sama.

8. Elastisitas Produksi

Konsep elastisitas dalam produksi merupakan penggunaan faktor input bagi perusahaan untuk menambah atau mengurangi jumlah input yang berhubungan dengan kemampuan fungsi usaha. Secara khusus fungsi produksi yang memanfaatkan parameter nilai elastisitas produksi adalah fungsi produksi Cobb Douglas (Putong, 2010).

Elastisitas produksi (E_p) adalah persentase perubahan output sebagai akibat dari persentase perubahan input. Berdasarkan definisi tersebut, secara matematik elastisitas produksi dapat dituliskan seperti persamaan berikut ini (Putong, 2010):

$$E_p = \frac{\Delta Y/Y}{\Delta X/X} \text{ atau } E_p = \frac{\Delta Y/\Delta X}{Y/X}$$

Tambahan satuan input (X) yang dapat menyebabkan pertambahan atau pengurangan satu satuan output (Y) dikenal dengan istilah produk marginal (PM). Dengan demikian produksi marginal (PM) dinyatakan sebagai $\frac{\Delta Y}{\Delta X}$, sedangkan produksi rata-rata (PR) adalah $\frac{Y}{X}$. Dari persamaan di atas diketahui adanya hubungan antara elastisitas produksi dengan produk marginal dan produk rata-rata.

Atas dasar formulasi tersebut diketahui bahwa (Sugiarto, 2005):

- a. Pada saat MP lebih dari AP diperoleh elastisitas produksi > 1 .
- b. Pada saat MP sama dengan AP diperoleh elastisitas produksi $= 1$.
- c. Pada saat MP sama dengan nol diperoleh elastisitas produksi $= 0$.
- d. Pada saat MP bernilai negatif diperoleh elastisitas produksi negatif.

9. Skala Pengembalian (*Return To Scale*)

Menurut Soekartawi (2003), skala pengembalian atau *Return to scale* juga perlu diketahui untuk mengetahui apakah kegiatan dari suatu usaha yang diteliti tersebut mengikuti kaidah *increasing, constant atau decreasing returns to scale*.

Berdasarkan hasil pendugaan pada fungsi produksi Cobb-Douglas, maka *return to scale* (RTS) dapat dituliskan sebagai berikut:

$$1 < b_1 + b_2 < 1$$

Dimana b_1 dan b_2 menjelaskan jumlah besaran elastisitas yang bernilai lebih besar dari nol dan lebih kecil atau sama dengan satu.

Dengan demikian, kemungkinan ada tiga alternatif, yaitu (Soekartawi, 2003):

1. *Decreasing return to scale* (skala hasil menurun), bila $(b_1+b_2) < 1$.

Skala ini menunjukkan jika semua input yang digunakan dalam berproduksi ditingkatkan jumlahnya maka produksi yang dihasilkan akan naik dengan proporsi yang lebih kecil.

2. *Constant return to scale* (skala hasil tetap), bila $(b_1+b_2) = 1$. Skala hasil yang menunjukkan jika semua input yang digunakan dalam berproduksi ditingkatkan jumlahnya maka produksi yang dihasilkan akan meningkat dengan proporsi yang sama.
3. *Incerasing return to scale* (skala hasil meningkat), bila $(b_1+b_2) > 1$.

Skala hasil yang menunjukkan apabila semua input yang digunakan dalam berproduksi ditingkatkan jumlahnya maka produksi yang dihasilkan akan meningkat dengan proporsi yang lebih besar.

10. Konsep Upah

Setiap orang memerlukan pekerjaan, dimana mereka akan mendapatkan imbalan dari hasil kerjanya. Imbalan yang didapatkan inilah yang digunakan sebagai ujung tombak untuk membiayai kebutuhan sehari-hari.

a. Pengertian Upah

Undang-undang Republik Indonesia Nomor 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan menyebutkan bahwa:

“Upah adalah hak pekerja atau buruh yang diterima dan dinyatakan dalam bentuk uang sebagai imbalan dari pengusaha atau pemberi kerja kepada pekerja atau buruh yang ditetapkan dan dibayarkan menurut suatu perjanjian kerja, kesepakatan atau

peraturan perundang-undangan, termasuk tunjangan bagi pekerja atau buruh dan keluarganya atas suatu pekerjaan dan atau jasa yang lahan atau akan dilakukan”.

Menurut Justine T. Sirait (2006), upah berfungsi sebagai keberlangsungan hidup yang layak bagi kemanusiaan dan produksi yang dinyatakan dalam bentuk uang yang ditetapkan menurut suatu persetujuan, undang-undang, peraturan, dan dibayarkan atas suatu dasar perjanjian kerja antara pemimpin perusahaan dengan tenaga kerja. Upah adalah imbalan yang diterima pekerja atas jasa kerja yang diberikannya dalam proses memproduksikan barang atau jasa di perusahaan (Payaman J. Simanjuntak, 2011).

Sistem pengupahan di Indonesia pada umumnya didasarkan pada tiga fungsi upah, yaitu:

1. Menjamin kehidupan yang layak bagi pekerja dan keluarganya.
2. Mencerminkan imbalan atas hasil kerja seseorang.
3. Menyediakan insentif untuk mendorong peningkatan produktivitas kerja.

Berdasarkan pengertian di atas, maka dapat disimpulkan bahwa upah imbalan *financial* langsung dibayarkan kepada tenaga kerja berdasarkan jam kerja, jumlah barang yang dihasilkan atau banyaknya pelayanan yang dihasilkan

b. Metode Penentuan Upah

Menurut Buchari Alma (2012), metode penentuan upah dapat dibedakan sebagai berikut:

1. Sistem Upah Menurut Waktu

Dalam beberapa tipe pekerjaan, kadang-kadang lebih mudah menetapkan upah berdasarkan tanggung jawab yang dipikulkan kepada karyawan dibandingkan dengan produktivitas yang dihasilkan. Kadang-kadang ada pekerjaan yang susah diukur prestasinya. Apabila kualitas pekerjaan lebih penting dibandingkan dengan kuantitas dan karyawan terus menerus terlibat dalam proses pekerjaan maka sistem upah waktu lebih tepat digunakan.

2. Sistem Upah Menurut Prestasi, Potongan, Persatuan Hasil

Sistem ini didasarkan atas prestasi dari pekerja, atau per unit produk yang diselesaiannya. Setiap per unit produk yang dihasilkan akan dikalikan dengan upah per unit yang telah ditetapkan.

3. Sistem Upah Borongan

Sistem borongan merupakan kombinasi dari upah waktu dan upah potongan. Sistem ini menetapkan pekerjaan tertentu yang harus diselesaikan dalam jangka waktu tertentu. Jika selesai tepat pada waktunya ditetapkan upah sekian rupiah.

4. Sistem Upah Premi

Premi adalah hadiah atau bonus yang diberikan kepada karyawan. Premi ini diberikan karena berkat pekerjaan yang ia lakukan telah memberikan suatu keuntungan kepada perusahaan.

c. Komponen Upah

Menurut surat edaran Menteri Tenaga Kerja RI No: SE 07/Men/1990 tentang pengelompokan komponen upah dan pendapatan non upah, yaitu sebagai berikut:

1. Termasuk Komponen Upah

- a. Upah pokok, adalah imbalan dasar yang dibayarkan kepada pekerja menurut tingkat atau jenis pekerjaan yang besarnya ditetapkan berdasarkan kesepakatan.
- b. Tunjangan kerja, adalah suatu pembayaran yang teratur berkaitan dengan pekerjaan yang diberikan secara tetap untuk pekerja dan keluarganya serta dibayarkan dalam satuan waktu yang sama dengan pembayaran upah pokok, seperti tunjangan istri, tunjangan anak, tunjangan perumahan, tunjangan kematian, tunjangan daerah dan lain-lain. Tunjangan makan dan tunjangan transport dapat dimasukan dalam komponen tunjangan tetap apabila pemberian tunjangan tersebut tidak dikaitkan dengan kehadiran, dan diterima secara tetap oleh pekerja menurut satuan waktu, harian atau bulanan.
- c. Tunjangan tidak tetap, adalah suatu pembayaran yang secara langsung atau tidak langsung berkaitan dengan pekerja, yang diberikan secara tidak tetap untuk pekerja dan keluarganya serta dibayarkan menurut satuan waktu yang tidak sama dengan waktu pembayaran upah pokok, seperti tunjangan transport yang didasarkan pada kehadiran, tunjangan makan

dapat dimasukan ke dalam tunjangan tidak tetap apabila tunjangan tersebut diberikan atas dasar kehadiran (pemberian tunjangan bisa dalam bentuk uang atau fasilitas makan).

2. Bukan Termasuk Komponen Upah

- a. Fasilitas, adalah kenikmatan dalam bentuk nyata atau natura yang diberikan perusahaan oleh karena hal-hal yang bersifat khusus atau untuk meningkatkan kesejahteraan pekerja, seperti fasilitas kendaraan (antar jemput pekerja atau lainnya), pemberian makan secara cuma-cuma, sarana ibadah, tempat penitipan bayi, koperasi, kantin dan lain-lain.
- b. Bonus, adalah bukan merupakan bagian dari upah, melainkan pembayaran yang diterima pekerja dari hasil keuntungan perusahaan atau karena pekerja menghasilkan hasil kerja lebih besar dari target produksi yang normal atau karena peningkatan produktivitas, besarnya pembagian bonus diatur berdasarkan kesepakatan.
- c. Tunjangan Hari Raya (THR), gratifikasi dan pembagian keuntungan lainnya.

11. Tenaga Kerja

Menurut UU No. 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan menyebutkan bahwa tenaga kerja adalah setiap orang yang mampu melakukan pekerjaan guna menghasilkan barang atau jasa baik untuk memenuhi kebutuhan sendiri maupun untuk masyarakat. Menurut Badan

Pusat Statistik, tenaga kerja adalah penduduk usia kerja yang berumur 15 tahun atau lebih.

Sumber daya manusia atau *human resources* mengandung dua pengertian. Pertama, sumber daya manusia mengandung pengertian usia kerja atau jasa yang dapat diberikan dalam proses produksi. Sumber daya manusia ini mencerminkan kualitas usaha yang diberikan oleh seseorang dalam waktu tertentu untuk menghasilkan barang dan jasa. Pengertian pertama ini mengandung aspek kualitas. Kedua, sumber daya manusia menyangkut manusia yang mampu bekerja untuk memberikan jasa atau usaha tersebut. Pengertian kedua ini mengandung aspek kuantitas. Secara fisik kemampuan bekerja diukur dengan usia. Dengan kata lain, orang dalam usia kerja tersebut dinamakan tenaga kerja atau *manpower*. Secara singkat, tenaga kerja didefinisikan sebagai penduduk dalam usia kerja (Basir Barthos, 2001).

Faktor produksi terdiri atas tenaga kerja, modal, sumber daya alam dan teknologi. Ini berarti tenaga kerja merupakan salah satu faktor terpenting yang menentukan produksi, karena tanpa adanya tenaga kerja kegiatan produksi tidak dapat berjalan.

Tenaga kerja selanjutnya dipilah ke dalam dua kelompok, yaitu angkatan kerja dan bukan angkatan kerja. Kelompok angkatan kerja adalah penduduk dalam usia kerja atau tenaga kerja yang bekerja, atau mempunyai pekerjaan namun untuk sementara sedang tidak bekerja dan sedang mencari pekerjaan. Sedangkan kelompok bukan angkatan kerja adalah tenaga kerja atau penduduk dalam usia kerja yang tidak bekerja

dan tidak sedang mencari pekerjaan. Biro Pusat Statistik, mendefinisikan bukan angkatan kerja dalam tiga kelompok, yaitu penduduk dalam usia kerja yang sedang bersekolah, mengurus rumah tangga (tanpa mendapat upah) dan penerima pendapatan lain (Kusnendi, 2003).

a. Tingkat Partisipasi Angkatan Kerja

Angkatan kerja dibedakan menjadi dua sub-kelompok, yaitu pekerja dan penganggur. Pekerja adalah angkatan kerja yang mempunyai pekerjaan dan aktif bekerja saat disensus, serta angkatan kerja yang mempunyai pekerjaan namun untuk sementara waktu karena sesuatu hal tidak bekerja. Badan Pusat Statistik, mendefinisikan bekerja adalah melakukan pekerjaan dengan maksud memperoleh upah atau membantu memperoleh pendapatan atau keuntungan dan lamanya bekerja paling sedikit satu jam secara terus menerus selama seminggu sebelum dilakukan sensus atau pencacahan. Sedangkan penganggur adalah angkatan kerja yang tidak memiliki pekerjaan atau tidak bekerja sama sekali dan masih mencari pekerjaan (Kusnendi, 2003).

Tiap Negara dapat memberikan pengertian yang berbeda mengenai definisi bekerja dan penganggur, dan definisi itu dapat berubah menurut waktu. Orang yang bekerja dengan maksud memperoleh penghasilan paling sedikit dua hari dalam seminggu sebelum hari pencacahan dinyatakan sebagai pekerja. Yang tergolong sebagai bekerja adalah mereka yang selama seminggu sebelum pencacahan tidak bekerja atau bekerja kurang dari dua hari tetapi

mereka adalah: (1) pekerja tetap pada kantor pemerintah atau swasta yang sedang tidak masuk kerja karena cuti, sakit, mogok atau mangkir, (2) petani-petani yang mengusahakan tanah pertanian yang sedang tidak bekerja karena menunggu panen atau menunggu hujan untuk menggarap sawahnya, dan (3) orang yang bekerja dalam bidang keahlian seperti dokter, konsultan, tukang cukur, dan lain-lain. Sedangkan penganggur adalah orang yang tidak bekerja sama sekali atau bekerja kurang dari dua hari selama seminggu sebelum pencacahan dan berusaha memperoleh pekerjaan (Payaman J. Simanjuntak, 1985).

Tingkat Partisipasi Kerja (TPK) atau Tingkat Partisipasi Angkatan Kerja (TPAK) menunjukkan proporsi jumlah angkatan kerja dari jumlah tenaga kerja. TPAK dapat dinyatakan untuk seluruh tenaga kerja yang ada atau jumlah tenaga kerja menurut kelompok umur tertentu, jenis kelamin, tingkat pendidikan, maupun desa-kota (Kusnendi, 2003).

$$TPAK = \frac{Jumlah\ Angkatan\ Kerja}{Jumlah\ Tenaga\ Kerja} \times 100\%$$

Semakin besar TPAK, semakin besar jumlah angkatan kerja dalam kelompok yang sama. Sebaliknya, semakin besar jumlah penduduk yang masih bersekolah dan yang mengurus rumah tangga, serta penerima pendapatan lain maka akan semakin besar jumlah bukan angkatan kerja, semakin kecil jumlah angkatan kerja dan akibatnya semakin kecil TPAK.

Dengan demikian dapat dengan mudah dipahami bahwa di antara faktor-faktor yang mempengaruhi TPAK adalah jumlah penduduk yang masih bersekolah, jumlah penduduk yang mengurus rumah tangga, bagaimana suatu keluarga mengatur siapa yang bekerja, bersekolah dan mengurus rumah tangga pada dasranya tergantung dari tingkat penghasilan dan jumlah tanggungan dari keluarga yang bersangkutan, umur, upah, tingkat pendidikan dan kegiatan ekonomi (Payaman J. Simanjuntak, 1985).

b. Kesempatan Kerja

Angkatan kerja yang tumbuh sangat cepat tentu saja akan membawa beban tersendiri bagi perekonomian, yaitu perlu adanya penciptaan atau perluasan kesempatan kerja. Jika kesempatan kerja baru tidak cukup mampu menampung semua angkatan kerja baru, dengan kata lain, tambahan permintaan akan tenaga kerja lebih kecil dari pada tambahan penawaran tenaga kerja, maka akibatnya sebagian angkatan kerja yang tidak memperoleh pekerjaan akan menambah barisan penganggur yang sudah ada (Kusnendi, 2003).

Kesempatan kerja merupakan suatu keadaan yang menggambarkan ketersediaan pekerjaan untuk diisi oleh para pencari kerja, namun biasanya dapat diartikan sebagai permintaan atas tenaga kerja. Kesempatan kerja dapat diukur dari jumlah orang yang bekerja pada suatu saat dari suatu kegiatan ekonomi. Kesempatan kerja dapat tercipta jika terjadi permintaan akan tenaga kerja di pasar kerja,

sehingga dengan kata lain kesempatan kerja juga menunjukkan permintaan tenaga kerja (Abdul Hasir, 2013).

Kesempatan kerja adalah banyaknya orang yang dapat tertampung untuk bekerja pada suatu perusahaan atau suatu instansi. Kesempatan kerja ini akan menampung semua tenaga kerja yang tersedia apabila lapangan pekerjaan yang tersedia mencukupi atau seimbang dengan banyaknya tenaga kerja yang tersedia (Abdul Hasir, 2013). Tingkat kesempatan kerja atau TKK dapat dicari melalui perhitungan penduduk yang bekerja dibagi dengan angkatan kerja dikalikan seratus persen (Payaman J. Simanjuntak, 2001).

Pertumbuhan penduduk yang tinggi menyebabkan cepatnya laju pertumbuhan angkatan kerja, terutama dikalangan tenaga kerja muda. Dalam meninjau masalah kesempatan kerja terkait tiga unsur. Unsur tersebut adalah (Basir Barthos, 2001):

1. Golongan umur penduduk yang akan menuntut penggarapan di tahun ini dan tahun yang akan datang.
2. Laju peningkatan golongan umur tertentu dalam angkatan kerja di masa yang akan datang.
3. Arah perkembangan ekonomi (*demand*) yang lebih banyak dapat menyerap angkatan kerja.

Kesempatan kerja yang ada merupakan hal yang sangat penting bagi masyarakat, karena kesempatan kerja akandapat meningkatkan kondisi ekonomi dan non-ekonomi masyarakat. Dengan adanya kesempatan kerja yang terbuka lebar maka hal ini

akan dapat sebagai usaha dalam meningkatkan taraf hidup dan kesejahteraan masyarakat. Kebijakan pemerintah dalam kesempatan kerja meliputi upaya-upaya untuk mendorong pertumbuhan dan perluasan lapangan kerja di setiap daerah, selain itu juga perkembangan jumlah dan kualitas angkatan kerja yang tersedia agar dapat memanfaatkan seluruh potensi pembangunan yang ada di daerah masing-masing (M. Taufik Zamroni, 2007).

Pada beberapa penelitian, pengaruh tenaga kerja terhadap nilai produksi bernilai positif. Penelitian yang dilakukan Rosy Pradipta Angga Purnama (2014) pada produksi kerajinan kendang jimbe menunjukkan koefisien regresi untuk variabel tenaga kerja sebesar 0,145. Hal tersebut juga diperoleh Tri Bowo (2010) dimana variabel yang sama memiliki nilai koefisiensebesar 0,0354. Jadi, dalam penelitian inipundiduga ada pengaruh tenaga kerja terhadap nilai produksi kerajinan tenun ikat troso.

12. Bahan Baku

Kegiatan produksi tidak akan terwujud dan terlaksana tanpa adanya alat atau benda yang digunakan untuk memproduksi suatu barang. Jadi diperlukan adanya faktor-faktor produksi untuk menciptakan, menghasilkan benda atau jasa. Adapun faktor produksi yang dimaksud adalah (Minto Purwo, 2000):

1. Faktor produksi input
2. Faktor produksi input bahan baku
3. Faktor produksi bahan bakar
4. Faktor produksi tenaga kerja

Bahan baku merupakan bahan yang membentuk bagian besar produk jadi. Bahan baku yang diolah dalam perusahaan manufaktur dapat diperoleh dari pembeli lokal, impor atau hasil pengolahan sendiri (Masiyal Kholmi, 2003). Sedangkan menurut Suyadi Prawirosentono (2007) bahan baku adalah bahan utama dari suatu produk atau barang.

Dari definisi diatas dapat disimpulkan bahwa bahan baku merupakan bahan yang utama dalam melakukan proses produksi sampai menjadi barang jadi. Bahan baku meliputi semua barang dan bahan yang dimiliki perusahaan dan digunakan untuk proses produksi.

Untuk memproduksi tenun ikat digunakan bermacam-macam bahan baku, seperti benang lusi dan benang pakan, rafia dan pewarna tekstil. Penggunaan bahan bakupada produksi kerajinan tenun ikat dapat mensejahterakan para pemilik usaha tenun ikat. Hal ini terjadi karena bahan baku yang digunakan diolah secara tradisional dengan hasil yang sangat berkualitas karena merupakan hasil olahan tangan manusia.

Syarat mutu bahan baku untuk memproduksi tenun ikat kualitas pertama adalah sebagai berikut:

- a. Pemilihan benang harus teliti dengan merk tertentu sesuai dengan permintaan pelanggan (benang sutera, benang *cotton*, benang emas).
- b. Takaran dalam pewarnaan benang harus teliti (1 ons, 1,5 ons, 2 ons, 1 kg)
- c. Alat tenun dari kayu harus terbuat dari kayu yang tidak mudah rapuh (kayu sengon, kayu jati).

- d. Rak jemuran terbuat dari bambu dengan berbagai ukuran(besar atau kecil, panjang atau pendek)
- e. Pisau atau solder yang di gunakan harus sesuai dengan kondisi raffia (tidak terlalu tajam).

Berdasarkan uraian di atas diketahui bahwa bahan baku sangat dibutuhkan dalam proses kegiatan produksi. Kegiatan produksi akan berhenti apabila bahan baku tidak tersedia ataupun harga bahan baku mengalami kenaikan sehingga berdampak pada penjualan yang akan diterima perusahaan. Dengan demikian, bahan baku akan berpengaruh terhadap proses produksi kerajinan tenun ikat di Desa Troso.

13. Proses Pembuatan Tenun Ikat Troso

Dalam pembuatan tenun ikat para pengrajin memproduksi dengan cara tradisional dengan langkah-langkah berikut ini (diunduh dari <http://eckotenuntroso.blogspot.co.id/2011/04/proses-produksi-tenun-troso.html>):

1. Proses ikat *lusi*

Benang ditarik ke atas paralon yang ada pakunya.. Kemudian benang dimasukkan ke sisir atau papan silangan. Setelah itu, masukkan ke mata *gun* (satu di luar dan satunya di mata *gun*). Benang ditarik, baru diikatkan pada besi *ketengan*. Setelah itu benang di susun atas bawah, benang dalam posisi terlentang horizontal atau rata. Setelah mendapatkan sekian banyak nomer putaran diatur ulang kembali mulai nol kemudian benang dirapikan *treng-trengan*. Setelah posisi nol, benang siap diputar sebanyak yang diinginkan. Sebelum

benang digunting, dilakukan *awilan* kedua. Setelah diawil, benang diputus dan ujung benang disimpulkan.

2. Proses ikat *pakan*

Proses yang pertama yaitu benang dipersiapkan sebanyak 50-60 *sepul*. Setelah *sepulan* sudah siap, rak *sepulan* benang dan alat *ngeteng* dipersiapkan. Benang dimasukkan pada *skesel* atau gantungan benang sesuai yang di inginkan. Setelah itu, benang ditarik kemudian masukkan pada sisir atau papan *selangan* (satu di atas dan satu di bawah). Lalu dimasukkan ke mata *gun* (satu di luar dan satu di dalam mata *gun*). Setelah semua benang masuk ke mata *gun*, benang ditarik kemudian disimpulkan pada besi *plangkan* dan siap *diketeng*. Untuk *mengeteng*, ikat *pakan* tidak bisa menggunakan alat hitung atau *conter*. Benang yang sudah dimasukkan di tempat *sepul* kemudian ditarik ke *silangan* pada *gun*. Kemudian benang diikatkan pada besi *plangkan*. Benang *diketeng* antara 100 sampai 105 *treng* sesuai yang diinginkan. Untuk gambar atau motif juga bebas sesuai kreasi sendiri-sendiri. Setelah digambar kemudian diikat dan setelah sudah jadi benang dilepas dari *plangkan*.

Sedangkan proses yang kedua yaitu proses pewarnaan pada ikat *pakan* dimana benang yang sudah diikat, direndam dan dibilas dengan sabun ditambah air setengah panas. Setelah itu benang dipukul berkali-kali supaya benangdi sela-sela ikatan bisa terserap air. Kemudian diperas supaya kadar sabun berkurang 50% dan diulangi lagi dengan air yang banyak supaya air sabun betul-betul hilang dan

diperas (menghilangkan kadar air kira-kira 25%). Untuk pewarnaan bisa menggunakan warna alam ataupun obat lainnya, seperti: *naptol*, *indantren*, *sliper (sulfur)*, *direx*, *base* dan lain-lain.

3. Proses pembongkaran ikat *pakan*

Sebelum melakukan proses pembongkaran, terlebih dahulu benang dibentangkan. Setelah itu, *diawil* silang tiap *treng-trengnya*. Kemudian dimasukkan dalam alat *bongkar*. Setelah benang selesai dibongkar menjadi *heng-hengan*, benang sudah siap untuk ditenun.

Dalam proses pewarnaan pada tenun ikat, memiliki proses pewarnaan yang bermacam-macam seperti berikut ini:

1. Proses *naptol*, dengan langkah-langkah sebagai berikut:
 - a. Menyiapkan 2 ember besar, satu untuk obat dan yang satunya garam. Apabila menggunakan *naptol*, obat dan kustik (*Caustic*) dilarutkan dengan air yang mendidih. Setelah larut semua ditambahkan dengan air biasa dengan ukuran secukupnya sampai benang tenggelam. Setelah itu, diangkat dan diperas tuntas kira-kira kadar air 25%. Kemudian dimasukkan ke dalam ember kedua yang berisi garam atau obat garam sampai proses dari obat-obat garam sama.
 - b. Untuk warna *naptol*, obat yang digunakan adalah: *AS*, *ASG*, *ASBO*, *ASBS*, *ASD*, *ASOL*, *ASLB* dan *ASD*. Kemudian untuk garam menggunakan *MB*, *MR*, *MGG*, *Biru B*, *Biru BB*, dan *M. GCVIOLET*.

- c. Proses *basesama* dengan *naptol*, hanya berbeda pada harga yang relatif murah dan campuran yang relatif banyak. Seperti: *Nitrit* dan air keras (Cuka). Setelah mengeluarkan warna yang ditentukan, kemudian dibilas dengan air supaya sisa warna benar-benar bersih.

2. Proses *Indantren*

Indantren adalah gabungan antara warna dengan *hidrus sulfit* dan kustik (*Caustis*). Langkah-langkahnya adalah:

- a. Persiapkan air mendidih 50%, air biasa 50% dan dalam perbandingan (warna1 : Kustik 1 : Hidrus 2). Dilarutkan dengan air mendidih 50% ditambah air biasa 50% kemudian diaduk rata. Untuk hidrus sebelum air mendidih, jangan dibuka terlebih dahulu. Begitu juga ember harus kering. Karena 5 menit saja terbuka Hidrus tidak dapat bereaksi menghasilkan warna. Begitu juga jika ditumpahkan ke dalam ember yang basah tidak bisa menghasilkan warna.
- b. Warna *Indantren* adalah: *Green B, Olip Green, Olip T, GCN, Pink, Blue RSN, Blue RS dan Bron BR.*

3. Proses *Sliper (Sulfur)*. Proses pewarnaan sliper ada 2 cara, yaitu:

- a. Cara seperti *Indantren*.

- b. Cara direbus sampai mendidih. Artinya benang dimasukkan air dalam keadaan mendidih dan biasanya menghasilkan warna hitam. Setelah itu, baru dibilas dengan air cuka. Diulangi dengan air sabun, dan terakhir dibilas dengan air biasa, karena air cuka adalah air keras.
4. Proses *direx (Prossion)* ada beberapa cara, diantaranya:
 - a. Warna *direx (Prossion)* ditambah *soda AS* dilarutkan dengan air panas. Kira-kira air panasnya 20% sampai 50% dan ada yang panasnya 75% kemudian dibilas dengan air *viksanol*.
 - b. Warnadirexitambah *soda kue* dilarutkan dengan air panas ditambah air biasa. Masukkan benang, diangkat, dijemur di rak, kemudian dicuci dengan air dingin yang sudah dicampur *viksanol* untup menutup warna biar tidak luntur.

Berdasarkan proses pembuatan tenun ikat di atas menunjukkan bahwa pembuatan tenun ikat sangat dibutuhkan ketelitian dalam proses kegiatan produksi.

B. Penelitian yang Relevan

Penelitian yang telah ada sebelumnya dan sesuai dengan penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Penelitian yang dilakukan oleh Tri Bowo (2010) dengan skripsi yang berjudul “Analisis Faktor yang Mempengaruhi Produksi Belimbing (Studi Kasus Desa Betokan Kecamatan Demak Kabupaten Demak)”. Penelitian ini bertujuan untuk meneliti pengaruh luas lahan, jumlah pohon, jumlah pupuk, pemakaian pestisida dan pemakaian tenaga kerja terhadap

produksi belimbing dengan menggunakan analisis fungsi *Cobb-Douglas*. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa (1) Luas lahan tidak berpengaruh signifikan terhadap produksi belimbing; (2) Jumlah pohon berpengaruh positif dan signifikan terhadap produksi belimbing; (3) Jumlah pupuk berpengaruh positif dan signifikan terhadap produksi belimbing; (4) Pemakaian pestisida berpengaruh positif dan signifikan terhadap produksi belimbing; (5) Pemakaian tenaga kerja tidak berpengaruh signifikan terhadap produksi belimbing. Persamaan dengan penelitian ini adalah sama-sama meneliti tentang faktor-faktor yang mempengaruhi produksi. Perbedaannya dengan penelitian ini adalah variabel, populasi dan lokasi penelitian yang digunakan.

2. Penelitian yang dilakukan oleh Lisnawati Iryadini (2011) dengan jurnal yang berjudul “Analisis Faktor Produksi Industri Kecil Kerupuk Kabupaten Kendal”. Penelitian ini bertujuan untuk meneliti pengaruh modal, tenaga kerja dan bahan baku terhadap produksi industri kecil kerupuk dengan menggunakan analisis fungsi *Cobb-Douglas*. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa (1) Modal berpengaruh positif dan tidak signifikan terhadap output produksi industri kerupuk; (2) Tenaga kerja berpengaruh positif dan tidak signifikan terhadap output produksi industri kerupuk; (3) Bahan baku berpengaruh positif dan signifikan terhadap output produksi industri kerupuk. Persamaan dengan penelitian ini adalah sama-sama meneliti tentang tenaga kerja dan bahan baku. Perbedaannya dengan penelitian ini adalah populasi dan lokasi penelitian yang digunakan.

3. Penelitian yang dilakukan oleh Syamsul Bahri (2011) dengan tesis yang berjudul “Analisis Pendapatan Petani dan Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi Jagung di Kecamatan Labangka Kabupaten Sumbawa”. Penelitian ini bertujuan untuk meneliti pengaruh lahan, benih, tenaga kerja, pupuk urea dan pestisida dengan menggunakan analisis fungsi *Cobb-Douglas*. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa (1) Lahan berpengaruh positif dan signifikan terhadap produksi jagung; (2) Benih berpengaruh positif dan signifikan terhadap produksi jagung; (3) Tenaga kerja berpengaruh positif dan signifikan terhadap produksi jagung; (4) Pupuk urea berpengaruh positif dan signifikan terhadap produksi jagung; (5) Pestisida berpengaruh positif dan signifikan terhadap produksi jagung. Persamaan dengan penelitian ini adalah sama-sama meneliti tentang tenaga kerja. Perbedaannya dengan penelitian ini adalah variabel, populasi dan lokasi penelitian yang digunakan.
4. Penelitian yang dilakukan oleh Rosy Pradipta Angga Purnama (2014) dengan skripsi yang berjudul “Analisis Pengaruh Modal, Tenaga Kerja, Lama Usaha dan Teknologi Proses Produksi Terhadap Produksi Kerajinan Kendang Jimbe di Kota Blitar”. Penelitian ini bertujuan untuk meneliti pengaruh modal, tenaga kerja, lama usaha dan teknologi proses produksi dengan menggunakan analisis fungsi *Cobb-Douglas*. Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa (1) Modal tidak memiliki pengaruh terhadap produksi kerajinan kendang jimbe; (2) Tenaga kerja memiliki pengaruh positif terhadap produksi kerajinan kendang jimbe; (3) Lama usaha tidak memiliki pengaruh terhadap produksi kerajinan kendang

jimbe; (4) Teknologi memiliki pengaruh terhadap produksi kerajinan kendang jimbe. Persamaan dengan penelitian ini adalah sama-sama meneliti tentang tengaa kerja. Perbedaannya dengan penelitian ini adalah variabel, populasi dan lokasi penelitian yang digunakan.

C. Kerangka Berfikir

1. Pengaruh tenaga kerja terhadap nilai produksi kerajinan tenun ikat

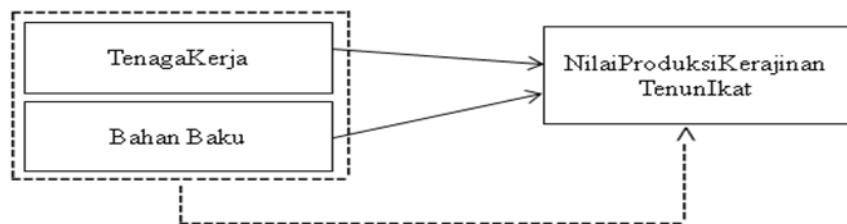
Tenaga kerja akan mempengaruhi nilai produksi. Bagi perusahaan tenaga kerja merupakan salah satu faktor produksi yang memegang peranan penting dalam kegiatan usaha tenun ikat. Penggunaan tenaga kerja bertujuan untuk mengatur dan mengolah bahan baku pada usaha kerajinan tenun ikat.

2. Pengaruh bahan baku terhadap nilai produksi kerajinan tenun ikat

Bahan baku akan mempengaruhi nilai produksi. Kegiatan produksi tidak akan terwujud dan terlaksana tanpa adanya alat atau benda yang digunakan untuk memproduksi suatu barang. Bahan baku merupakan bahan yang utama didalam melakukan proses produksi sampai menjadi barang jadi. Bahan baku meliputi semua barang dan bahan yang dimiliki perusahaan dan digunakan untuk proses produksi.

Salah satu bahan baku yang digunakan dalam produksi tenun ikat ini diantaranya, yaitu: benang *lusi*, benang *pakan*, pewarna *tekstil* dan *raffia*.

Berdasarkan kajian teoritis yang telah dijelaskan maka dapat digambarkan bagan paradigma dalam penelitian ini. Berikut paradigma penelitian:



Gambar 1. Paradigma Penelitian

Keterangan :

- : pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat secara parsial
- > : pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat secara Simultan

D. Hipotesis Penelitian

Dari landasan konseptual dan tinjauan pustaka yang telah diuraikan, dapat disusun beberapa hipotesis penelitian sebagai berikut:

Hipotesis ke 1 : terdapat pengaruh positif tenaga kerja terhadap nilai produksi kerajinan tenun ikat di Desa Troso Kabupaten Jepara

Hipotesis ke 2 : terdapat pengaruh positif bahan baku terhadap nilai produksi kerajinan tenun ikat di Desa Troso Kabupaten Jepara

Hipotesis ke 3 : terdapat pengaruh positif tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi kerajinan tenun ikat di Desa Troso Kabupaten Jepara

BAB III

METODE PENELITIAN

A. Desain Penelitian

Penelitian ini merupakan penelitian *ex-post facto*. Penelitian *ex-post facto* adalah model penelitian tentang variabel yang kejadianya sudah terjadi sebelum penelitian dilaksanakan (Suharsimi Arikunto, 2010).

Berdasarkan tingkat eksplanasinya (tingkat penjelasan kedudukan variabelnya), penelitian ini bersifat asosiatif kausal. Penelitian ini untuk mencari pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikatnya (Sugiyono, 2010). Penelitian ini dimaksudkan untuk mengetahui pengaruh tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi di Desa Troso, Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara.

Pendekatan yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kuantitatif. Dikatakan metode kuantitatif karena data penelitian berupa angka yang kemudian diolah dengan menggunakan analisis statistik guna menganalisis faktor-faktor yang mempengaruhi produksi kerajinan tenun ikat di Desa Troso.

B. Subjek dan Objek Penelitian

Subjek penelitian ini adalah pengusaha tenun ikat di Desa Troso, Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara, Jawa Tengah. Sementara itu objek penelitian ini adalah nilai produksi, tenaga kerja dan bahan baku yang digunakan untuk memproduksi tenun ikat di Desa Troso, Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara, Jawa Tengah.

C. Tempat dan Waktu Penelitian

Lokasi penelitian ini adalah di Desa Troso, Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara, Jawa Tengah. Penelitian telah dilaksanakan pada bulan Februari 2016.

D. Populasi dan Sampel Penelitian

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh pemilik usaha kerajinan tenun ikat di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara yang berjumlah 287 pengusaha (Data dari paguyuban pengusaha tenun ikat troso). Berdasarkan populasi tersebut, jumlah sampel adalah 74 orang. Penentuan sampel menggunakan rumus dari Taro Yamani atau Slovin (Riduwan dan Engkos Achmad Kuncoro, 2012):

$$n = \frac{N}{N.d^2+1}$$
$$= \frac{287}{287.0,01+1} = 74 \text{ orang}$$

d^2 adalah nilai kritis (batas ketelitian) yang diinginkan, merupakan persen kelonggaran ketidaktelitian karena kesalahan pengambilan sampel. Nilai kritis yang digunakan sebesar 10%. Selanjutnya teknik sampling yang digunakan adalah *simple random sampling*. Menurut Sugiyono (2010), *simple random sampling* adalah teknik pengambilan sampel dari populasi secara acak tanpa memperhatikan strata dalam populasi tersebut.

E. Definisi Operasional Variabel Penelitian

Variabel terikat dalam penelitian ini adalah nilai produksi, sedangkan variabel bebasnya adalah tenaga kerja dan bahan baku. Definisi operasional dari masing-masing variabel adalah sebagai berikut:

1. Nilai produksi tenun ikat adalah nilai produk yang dihasilkan oleh setiap pengusaha tenun ikat per minggu. Pengukuran nilai produksi tenun ikat

dilakukan dengan mengalikan jumlah produk yang dihasilkan dengan harga jual per unitnya dengan satuan rupiah.

2. Tenaga kerja adalah tenaga kerja yang digunakan dalam memproduksi tenun ikat di Desa Troso selama satu minggu. Dalam penelitian ini variabel tenaga kerja diproksi dengan cara mengalikan jumlah tenaga kerja, jumlah produk yang dihasilkan dan upah per unit produk dengan satuan rupiah.
3. Bahan baku yang digunakan dalam penelitian ini adalah semua bahan-bahan yang digunakan dalam proses produksi. Dalam penelitian ini bahan baku diukur dengan cara menjumlahkan hasil kali antara harga beli masing-masing bahan baku dan jumlah masing-masing bahan baku tersebut yang digunakan per minggu dengan satuan rupiah.

F. Jenis dan Sumber Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer. Data diperoleh melalui kuesioner terhadap para pemilik usaha kerajinan tenun ikat di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara. Data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu data nilai produksi, tenaga kerja dan bahan baku pada usaha kerajinan tenun ikat di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara.

G. Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data pada prinsipnya berfungsi untuk mengungkapkan variabel yang akan diteliti. Dalam penelitian ini metode pengumpulan data yang digunakan adalah:

1. Kuesioner

Metode kuesioner merupakan sejumlah pertanyaan tertulis yang digunakan untuk memperoleh informasi dari responden dalam arti laporan tentang pribadinya atau hal-hal yang ia ketahui. Jenis kuesioner yang digunakan adalah angket terbuka karena responden mengisikan sendiri jawaban yang sesuai dengan keadaan yang sebenarnya. Kuesioner terbuka ini tidak menyediakan pilihan jawaban. Kuesioner dalam penelitian ini digunakan untuk mengumpulkan data tentang nilai produksi, tenaga kerja dan bahan baku. Daftar pertanyaan ini disusun berdasarkan acuan indikator-indikator yang telah ditetapkan. Berikut merupakan kisi-kisi kuesiner dalam penelitian:

Tabel 5. Kisi-kisi Kuesioner

Variabel	Indikator
Nilai produksi tenun ikat	<ul style="list-style-type: none">• Jumlah produk yang dihasilkan• Harga jual per unit produk
Tenaga kerja	<ul style="list-style-type: none">• Jumlah tenaga kerja• Jumlah produk yang dihasilkan• Upah per unit produk
Bahan baku	<ul style="list-style-type: none">• Harga beli bahan baku• Jumlah yang digunakan

2. Metode dokumentasi

Metode dokumentasi digunakan untuk menggali dan mengumpulkan informasi dalam kaitannya dengan arsip atau catatan yang akan digunakan untuk keperluan penelitian. Metode dokumentasi ini digunakan untuk mendapatkan informasi tentang jumlah pengusaha, tenaga kerja dan lokasi industri tenun ikat serta untuk mengetahui informasi atau hal-hal yang berkaitan dengan industri tenun ikat di Desa Troso, Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara.

H. Uji Coba Instrumen

Angket harus diujicobakan untuk mengetahui baik buruknya instrumen penelitian yang akan digunakan. Uji coba instrumen ini bertujuan memperoleh informasi mengenai sudah atau belum terpenuhinya persyaratan instrumen sebagai alat pengumpul data yang valid dan reliabel. Valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur. Validitas internal instrumen harus memenuhi dua jenis validitas yaitu validitas kontruksi dan validitas isi (Sugiyono, 2010).

Dalam penelitian ini menggunakan validitas konstruk dengan memfokuskan pada kemampuan instrumen mengukur gejala yang sesuai dengan definisinya. Uji validitas konstruk dengan menggunakan pendapat dari ahli atau *expert judgment*. Instrumen konstruksi tentang aspek-aspek yang akan diukur berlandaskan pada teori tertentu dan selanjutnya akan dikonsultasikan dengan para ahli.

I. Analisis Deskriptif Variabel

Analisis deskriptif digunakan untuk menjelaskan sebaran data variabel-variabel penelitian. Analisis ini dipakai untuk mengetahui Mean (M), Median (Me), Modus (Mo), Standar Deviasi (SD). Selain ini disusun pula tabel distribusi frekuensi, histogram (diagram batang).

1. Mean, Median, Modus dan Standar Deviasi

Untuk menghitung mean, median, modus dan standar deviasi menggunakan bantuan SPSS versi 17 for windows.

2. Tabel Distribusi Frekuensi

Menurut Sugiyono (2010), langkah-langkah yang digunakan dalam menyajikan tabel distribusi frekuensi adalah sebagai berikut:

- a. Menghitung jumlah kelas interval

Menentukan jumlah kelas interval digunakan rumus *sturges*, yaitu:

$$K = 1 + 3,3 \log n$$

Keterangan:

K : jumlah kelas interval

n : jumlah responden

log : logaritma

- b. Menentukan rentang data

Rentang data = nilai tertinggi – nilai terendah

- c. Menentukan panjang kelas

Panjang kelas = rentang data/jumlah kelas interval

- d. Histogram (diagram batang)

Histogram dibuat berdasarkan data dari frekuensi masing-masing variabel penelitian yang telah ditampilkan dalam tabel distribusi frekuensi.

J. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data yang digunakan untuk memecahkan permasalahan dalam penelitian ini adalah analisis regresi berganda. Dalam penelitian ini semua variabel penelitian ditransformasi dalam bentuk logaritma (Log). Model yang digunakan dalam penelitian ini adalah fungsi produksi Cobb-Douglas, dapat dituliskan sebagai berikut:

$$Y = a X_1^{b1}, X_2^{b2}, \dots, X_n^{bn} e$$

Fungsi Cobb-Douglas di atas kemudian dijabarkan ke dalam bentuk linier logaritma sebagai berikut:

$$\log Y = \log a + b_1 \log X_1 + b_2 \log X_2 + v$$

1. Uji Asumsi Klasik

a. Uji Normalitas

Uji normalitas digunakan untuk menguji apakah data yang bersangkutan berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas dapat dilakukan dengan menggunakan uji *Kolmogorov-Smirnov*. Data dikatakan berdistribusi normal jika nilai *Asymp. Sig (2-tailed)* $\geq 0,05$ maka data terdistribusi dengan normal, jika nilai *Asymp. Sig (2-tailed)* $< 0,05$ maka distribusi data tidak normal (Ali Muhsin, 2012).

b. Uji Linieritas

Uji linieritas bertujuan untuk mengetahui apakah antara variabel bebas dan variabel terikat mempunyai hubungan linier atau tidak. Untuk mengetahui hal ini digunakan uji F pada taraf signifikansi 5%. Jika nilai *Sig F* $< 0,05$ maka hubungannya tidak linier, sedangkan jika nilai *Sig F* $\geq 0,05$ maka hubungannya bersifat linier (Ali Muhsin, 2012).

c. Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas dilakukan untuk menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan *variance* dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Penelitian ini untuk

menguji ada tidaknya heteroskedastisitas menggunakan uji *Spearman's rho*. Jika nilai signifikansi $< 0,05$ maka terjadi heteroskedastisitas, jika sebaliknya nilai signifikansi $> 0,05$ maka terjadi homoskedastisitas (Ali Muhson, 2012).

d. Uji Multikolinieritas

Multikolinieritas bertujuan untuk menguji apakah model regresi ditemukan adanya korelasi antar variabel bebas. Model regresi yang baik seharusnya tidak terjadi korelasi diantara variabel bebas. Jika variabel bebas saling berkorelasi maka variabel ini tidak ortogonal. Variabel ortogonal adalah variabel bebas yang nilai korelasi antar variabel bebas sama dengan nol. Multikolinieritas dapat dilihat dari nilai *tolerance* dan lawannya *VIF* (*Varians Inflation Factor*), jika nilai *VIF* kurang dari 4 maka tidak terjadi multikolinieritas (Ali Muhson, 2012).

2. Uji Statistik

a. Uji Koefisien Regresi Simultan (Uji F)

Uji F dilakukan untuk mengetahui apakah semua variabel bebas secara bersama-sama (simultan) berpengaruh terhadap variabel terikat. Pengujian ini dilakukan dengan membandingkan nilai F_{hitung} dengan F_{tabel} . Jika nilai $F_{hitung} > F_{tabel}$ maka H_0 ditolak, artinya variabel bebas berpengaruh signifikan terhadap variabel terikat, sedangkan jika nilai $F_{hitung} < F_{tabel}$ maka H_0 diterima, artinya variabel bebas tidak berpengaruh signifikan terhadap variabel terikat.

Uji koefisien regresi simultan (Uji F) dapat dirumuskan sebagai berikut (Sugiyono, 2010):

$$F = \frac{R^2 n - M - 1}{m (1 - R^2)}$$

Keterangan:

F = Harga F hitung
n = Jumlah data
m = Jumlah predictor
R = Koefisien korelasi antara variabel bebas dengan variabel terikat.

b. Uji Koefisien Regresi Parsial (Uji-t)

Uji statistik t digunakan untuk mengetahui besarnya signifikansi pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat secara individual (parsial) dengan menganggap variabel lain bersifat konstanta. Jika nilai t_{hitung} > t _{tabel} maka H₀ ditolak, artinya variabel bebas berpengaruh signifikan terhadap variabel terikat, sedangkan jika nilai t_{hitung} < t _{tabel} maka H₀ diterima, artinya variabel bebas tidak berpengaruh signifikan terhadap variabel terikat.

Uji koefisien regresi parsial (Uji-t) dapat dirumuskan sebagai berikut (Sugiyono, 2010):

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

Keterangan:

t = Harga t hitung
r = Koefisien korelasi
n = Jumlah responden
r² = Koefisien kuadrat

Angka koefisien regresi parsial dalam penelitian ini sekaligus menunjukkan angka elastisitas nilai produksi untuk variabel tenaga kerja dan bahan baku.

c. *Return To Scale*

Return to scale digunakan untuk mengetahui apakah usaha tersebut mengalami skala menurun, meningkat atau tetap. Untuk mengetahui skala hasil tersebut dapat dibuat sebagai berikut:

1. $\beta_1 + \beta_2 < 1$ (*decreasing return to scale*) yaitu variabel jumlah produksi lebih kecil daripada variabel jumlah tenaga kerja dan bahan baku yang menyebabkan skala hasil menurun.
2. $\beta_1 + \beta_2 = 1$ (*constant return to scale*) yaitu variabel jumlah produksi sama dengan variabel jumlah tenaga kerja dan bahan baku yang menyebabkan skala hasil tetap.
3. $\beta_1 + \beta_2 > 1$ (*increasing return to scale*) yaitu variabel jumlah produksi lebih besar daripada variabel jumlah tenaga kerja dan bahan baku yang menyebabkan skala hasil meningkat.

d. Koefisien Determinasi (R^2)

Koefisien determinasi (R^2) pada intinya mengukur seberapa jauh kemampuan model dalam menerangkan variasi variabel terikat.

Nilai R^2 yang kecil menunjukkan kemampuan variabel bebas dalam menjelaskan variasi terikat sangat terbatas. Nilai yang mendekati satu berarti variabel bebas memberikan hampir semua informasi yang dibutuhkan untuk memprediksi variasi variabel terikat secara simultan.

Koefisien determinasi (R^2) dapat dirumuskan sebagai berikut (Sugiyono, 2010):

$$R_y(1 \text{ dan } 2) = \frac{b_1 \sum X_1 Y + b_2 \sum X_2 Y}{\sum Y^2}$$

Keterangan:

R_y = Koefisien korelasi tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi

b_1 = Koefisien Prediktor tenaga kerja

b_2 = Koefisien prediktor bahan baku

$\sum X_1 Y$ = Jumlah tenaga kerja dan nilai produksi

$\sum X_2 Y$ = Jumlah bahan baku dan nilai produksi

$\sum Y^2$ = Jumlah kuadrat peningkatan nilai produksi

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

A. Hasil Penelitian

Pada bab ini akan dibahas hasil analisis data yang menjadi tujuan penelitian seperti yang telah disebutkan pada bab 1. Pembahasan hasil penelitian terdiri dari kondisi geografis dan demografis, gambaran umum responden, gambaran umum industri tenun ikat di Desa Troso dan hasil estimasi data untuk menganalisis faktor-faktor yang mempengaruhi nilai produksi pada industri tenun ikat di Desa Troso.

1. Kondisi Geografis Lokasi Penelitian

Desa Troso merupakan sebuah desa yang terletak di Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara. Desa Troso memiliki 4 dusun, 20 RW dan 83 RT. Wilayah Desa Troso memiliki luas wilayah 1.004,13 km², jarak Desa Troso dari Ibu Kota Kecamatan Pecangaan adalah 1,5 km, dari Ibu Kota Kabupaten Jepara adalah 15 km dan dari Ibu Kota Provinsi Jawa Tengah adalah 63 km. Secara geografis Desa Troso dibatasi oleh:

Sebelah Utara : Desa Ngabul

Sebelah Selatan : Desa Karangrandu

Sebelah Timur : Desa Pecangaan Kulon

Sebelah Barat : Desa Ngeling

Posisi Desa Troso, Kecamatan Pecangaan cukup strategis, berada dekat dengan jalan regional yaitu jalan Jepara-Kudus. Jalan tersebut biasanya dilewati untuk menuju Kabupaten Kudus, Demak, dan Semarang. Untuk mencapai kawasan *home industry* pengunjung

dimudahkan dengan petunjuk dari lengkungan melingkar di tengah-tengah persimpangan jalan regional tersebut. Tulisannya sangat jelas “Selamat Datang Di Sentra Tenun Ikat Troso Jepara”.

Kecamatan Pecangaan terdiri dari 11 desa atau kelurahan yaitu Krasak, Troso, Rengging, Gemulung, Gerdu, Kaliombo, Karangrandu, Lebuawu, Ngeling, Pecangaan Kulon, dan Pulodarat. Dibawah ini gambar peta Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara:



Gambar 2. Peta Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara

2. Kondisi Demografi

a. Jumlah Penduduk

Berdasarkan data kependudukan Desa Troso pada tahun 2014, penduduk di Desa Troso berjumlah 21.050 jiwa, yang terdiri dari laki-laki sebesar 10.313 jiwa dan perempuan sebesar 10.737 jiwa.

b. Tingkat Partisipasi Angkatan Kerja (TPAK)

Berdasarkan data ketenagakerjaan Desa Troso tahun 2014, tenaga kerja yang ada di Desa Troso sebesar 18.744 jiwa atau 89,04% dari jumlah penduduk di Desa Troso. Sedangkan angkatan kerja yang ada sebesar 16.579 jiwa atau 78,76% dari jumlah penduduk di Desa Troso. Pekerjaan dan mata pencaharian utama penduduk adalah pengusaha dan pekerja atau buruh.

3. Gambaran Umum Industri Tenun Ikat di Desa Troso

Tenun ikat troso merupakan suatu industri kreatif yang mencerminkan kemandirian masyarakat. Industri kreatif adalah industri yang berasal dari pemanfaatan kreativitas, keterampilan serta bakat individu untuk menciptakan kesejahteraan serta lapangan pekerjaan dengan menghasilkan dan mengeksplorasi daya kreasi dan daya cipta individu (http://id.wikipedia.org/wiki/Industri_kreatif).

Di Desa Troso, Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara tradisi industri kreatif seperti menenun sudah ada sejak tahun 1935, dengan kata lain industri tenun ikat ini sudah ada selama 81 tahun. Industri tenun ikat ini memberi dampak menguntungkan bagi rumah tangga serta mendorong kegiatan perdagangan meskipun dalam skala lokal dan kecil. Kegiatan kerajinan pada masa itu di Karesidenan Jepara belum diimbangi dengan upah yang baik sehingga upah yang diterima pekerja masih rendah.

Pada awalnya, aktivitas kerajinan tenun ikat di Desa Troso merupakan mata pencaharian sampingan penduduk. Kegiatan kerajinan masyarakat Desa Troso hanya ditujukan untuk memenuhi kebutuhannya

sendiri, namun pada tahun 1960 sampai sekarang aktivitas tenun ikat Troso menjadi mata pencaharian utama sebagian besar masyarakat, meskipun masih ada yang menjadikan aktivitas ini sebagai pekerjaan sampingan. Produk yang dihasilkan pada tahun 1960 berupa mori, lurik, dan sarung ikat. Pembuatan tenun pada masa itu masih menghasilkan produk “kantet” yaitu tenun ikat yang memakai sambungan tengah pada kain. Para pengusaha membuat tenun ikat dengan motif “lompong”. Bahan baku yang digunakan pada saat itu adalah benang rayon.

Dari sisi teknologi menenun, dari waktu ke waktu teknologi yang digunakan mengalami perkembangan. Pada tahun 1935 alat untuk membuat tenun ikat ini masih sederhana berupa alat tenun *gedog* yang merupakan warisan turun temurun kemudian sekitar tahun 1943 mulai berkembang alat tenun *pancal* dan kemudian pada tahun 1956 beralih menjadi alat tenun bukan mesin (ATBM) sampai sekarang. Sejak akhir tahun 1956 sampai tahun 2016 alat tenun yang digunakan didominasi oleh alat tenun bukan mesin (ATBM), alat tenun semi mesin dan alat tenun mesin. Tetapi alat tenun mesin jarang bahkan tidak pernah digunakan karena hanya bisa digunakan untuk membuat kain polos saja.

4. Gambaran Umum Responden

Responden dalam penelitian ini adalah pengusaha tenun ikat di Desa Troso. Responden yang menjadi objek penelitian ini berjumlah 74 orang. Berdasarkan data dari 74 responden yang memiliki usaha tenun ikat melalui daftar pertanyaan diperoleh kondisi responden tentang jenis

kelamin. Gambaran umum responden dalam penelitian ini dapat dijelaskan sebagai berikut:

Tabel 6. Jenis Kelamin Responden

No	Jenis Kelamin	Jumlah Responden	Persentase (%)
1.	Laki-laki	63	85
2.	Perempuan	11	15
	Total	74	100

Sumber : Data primer yang diolah, 2016.

Diketahui bahwa responden laki-laki memiliki jumlah yang lebih banyak dibandingkan responden perempuan yaitu 63 laki-laki dan 11 perempuan. Hal ini menunjukkan bahwa responden laki-laki memiliki aktivitas ekonomi yang lebih besar dibandingkan responden perempuan.

5. Deskripsi Data Penelitian

Untuk mendeskripsikan dan menguji pengaruh antara variabel bebas dan variabel terikat, maka bagian ini akan disajikan deskripsi data masing-masing variabel berdasarkan data yang diperoleh dari lapangan. Deskripsi data yang akan disajikan adalah *mean* (N), *median* (Me), *modus* (Mo), tabel frekuensi distribusi. Berikut ini hasil pengolahan data yang telah dilakukan:

a. Tenaga Kerja

Dari hasil analisis diperoleh upah terendah sebesar 5.250.000 dan upah tertinggi sebesar 27.470.000, rata-rata (*mean*) sebesar 12.187.972, nilai tengah (*median*) sebesar 10.480.000, modus (*mode*) sebesar 10.420.000 dan standar deviasi sebesar 5.194.027,508.

Jumlah kelas interval dihitung dengan rumus *Sturges* yaitu (Sugiyono, 2010):

$$K = 1 + 3,3 \log n$$

Dimana K adalah jumlah kelas interval; n adalah jumlah data *observer*; log adalah logaritma. Apabila diketahui jumlah data 74 orang maka:

$$K = 1 + 3,3 \log 74$$

$$K = 1 + (3,3 \times 1,86)$$

$$K = 7,168$$

Jadi kelas interval setelah pembulatan berjumlah 7 kelas.

Sedangkan untuk menghitung rentang data digunakan rumus:

$$\text{Rentang} = \text{upah tertinggi} - \text{upah terendah}$$

$$= 27.470.000 - 5.250.000 = 22.220.000$$

Panjang kelas digunakan dengan rumus:

$$\text{Panjang kelas} = \text{rentang}/\text{jumlah kelas}$$

$$= 22.220.000/7 = 3.174.285$$

Adapun distribusi frekuensi variabel tenaga kerja dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 7. Distribusi Frekuensi Variabel Tenaga Kerja

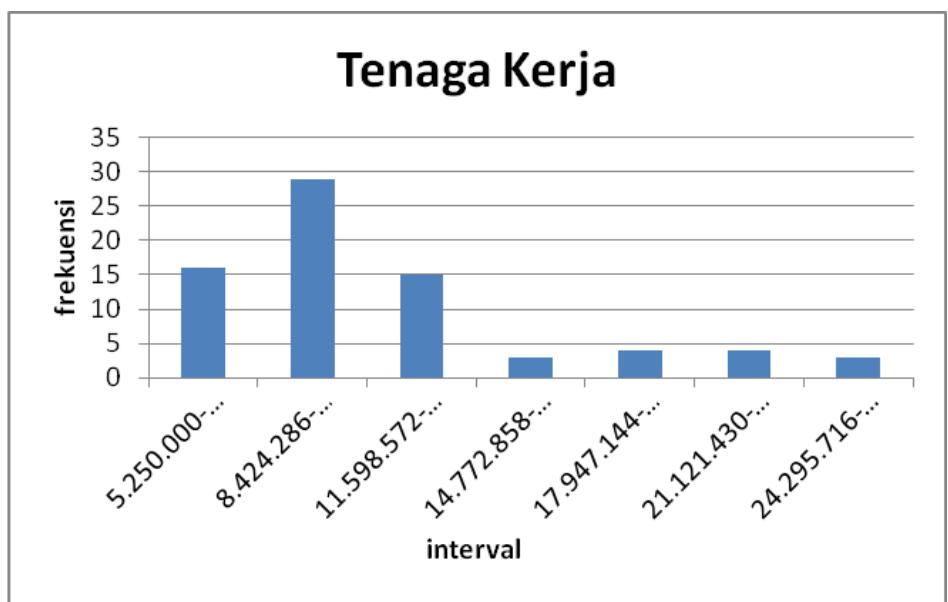
No	Kelas Interval	Frekuensi	Persentase (%)
1	5.250.000-8.424.285	16	21,62
2	8.424.286-11.598.571	29	39,19
3	11.598.572-14.772.857	15	20,27
4	14.772.858-17.947.143	3	4,05
5	17.947.144-21.121.429	4	5,41
6	21.121.430-24.295.715	4	5,41

7	24.295.716-27.470.001	3	4,05
	Total	74	100,0

Sumber: Data primer yang diolah, 2016.

Berdasarkan tabel di atas dapat diketahui bahwa upah yang dikeluarkan perusahaan kepada seluruh tenaga kerja dengan frekuensi terbesar yaitu sebanyak 29 pengusaha atau sebesar 39,19% dengan upah antara Rp 8.424.286 sampai Rp 11.598.571.

Hasil dari distribusi frekuensi di atas dapat digambarkan dengan diagram batang seperti di bawah ini:



Gambar 3. Grafik Distribusi Frekuensi Tenaga Kerja

b. Bahan Baku

Dari hasil analisis diperoleh nilai terendah sebesar 740.000 dan nilai tertinggi sebesar 27.120.00, rata-rata (*mean*) sebesar 3.514.851, nilai tengah (*median*) sebesar 3.100.000, modus (*mode*) sebesar 1.840.000 dan standar deviasi sebesar 3,535.

Jumlah kelas interval dihitung dengan rumus *Sturges* yaitu (Sugiyono, 2010):

$$K = 1 + 3,3 \log n$$

Dimana K adalah jumlah kelas interval; n adalah jumlah data *observer*; log adalah logaritma. Apabila diketahui jumlah data 74 orang maka:

$$K = 1 + 3,3 \log 74$$

$$K = 1 + (3,3 \times 1,86)$$

$$K = 7,168$$

Jadi kelas interval setelah pembulatan berjumlah 7 kelas.

Sedangkan untuk menghitung rentang data digunakan rumus:

$$\text{Rentang} = \text{nilai tertinggi} - \text{nilai terendah}$$

$$= 27.120.000 - 740.000 = 26.380.000$$

Panjang kelas digunakan dengan rumus:

$$\text{Panjang kelas} = \text{rentang}/\text{jumlah kelas}$$

$$= 26.380.000/7 = 3.768.571$$

Adapun distribusi frekuensi variabel bahan baku dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 8. Distribusi Frekuensi Variabel Bahan Baku

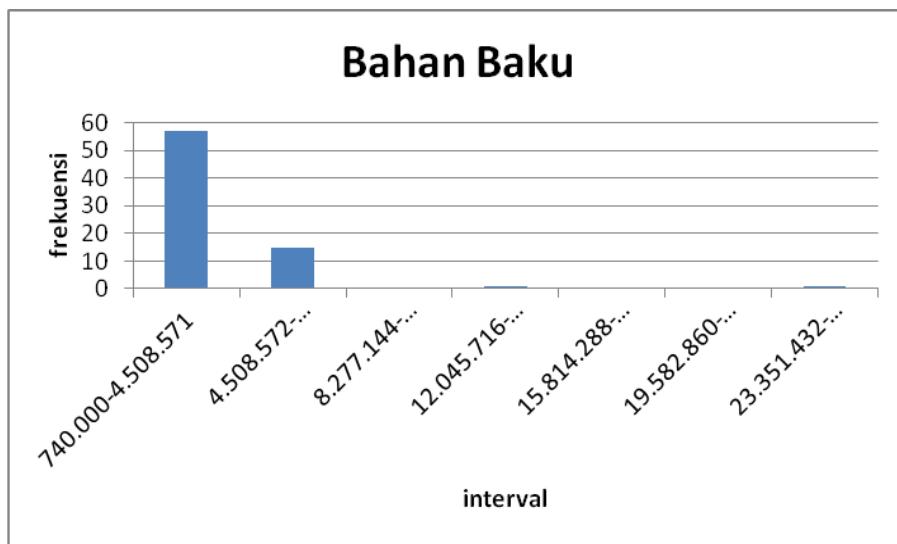
No	Kelas Interval	Frekuensi	Persentase (%)
----	----------------	-----------	----------------

1	740.000-4.508.571	57	77,03
2	4.508.572-8.277.143	15	20,27
3	8.277.144-12.045.715	-	-
4	12.045.716-15.814.287	1	1,35
5	15.814.288-19.582.859	-	-
6	19.582.860-23.351.431	-	-
7	23.351.432-27.120.003	1	1,35
Total		74	100,0

Sumber: Data primer yang diolah, 2016.

Berdasarkan tabel di atas dapat diketahui bahwa biaya bahan baku yang dikeluarkan perusahaan dengan frekuensi terbesar yaitu sebanyak 57 pengusaha atau sebesar 77,03% dengan upah antara Rp 740.000 sampai Rp 4.508.571.

Hasil dari distribusi frekuensi di atas dapat digambarkan dengan diagram batang seperti di bawah ini:



Gambar 4. Grafik Distribusi Frekuensi Bahan Baku

c. Nilai Produksi

Dari hasil analisis diperoleh nilai terendah sebesar 1.650.000 dan nilai tertinggi sebesar 52.500.000, rata-rata (*mean*) sebesar

18.780.473, nilai tengah (*median*) sebesar 15.000.000, modus (*mode*) sebesar 15.000.000 dan standar deviasi sebesar 1,065.

Jumlah kelas interval dihitung dengan rumus *Sturges* yaitu (Sugiyono, 2010):

$$K = 1 + 3,3 \log n$$

Dimana K adalah jumlah kelas interval; n adalah jumlah data *observer*; log adalah logaritma. Apabila diketahui jumlah data 74 orang maka:

$$K = 1 + 3,3 \log 74$$

$$K = 1 + (3,3 \times 1,86)$$

$$K = 7,168$$

Jadi kelas interval setelah pembulatan berjumlah 7 kelas.

Sedangkan untuk menghitung rentang data digunakan rumus:

$$\text{Rentang} = \text{nilai tertinggi} - \text{nilai terendah}$$

$$= 52.500.000 - 1.650.000 = 50.850.000$$

Panjang kelas digunakan dengan rumus:

$$\text{Panjang kelas} = \text{rentang}/\text{jumlah kelas}$$

$$= 50.850.000/7 = 7.264.285$$

Adapun distribusi frekuensi variabel nilai produksi dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 9. Distribusi Frekuensi Variabel Nilai Produksi

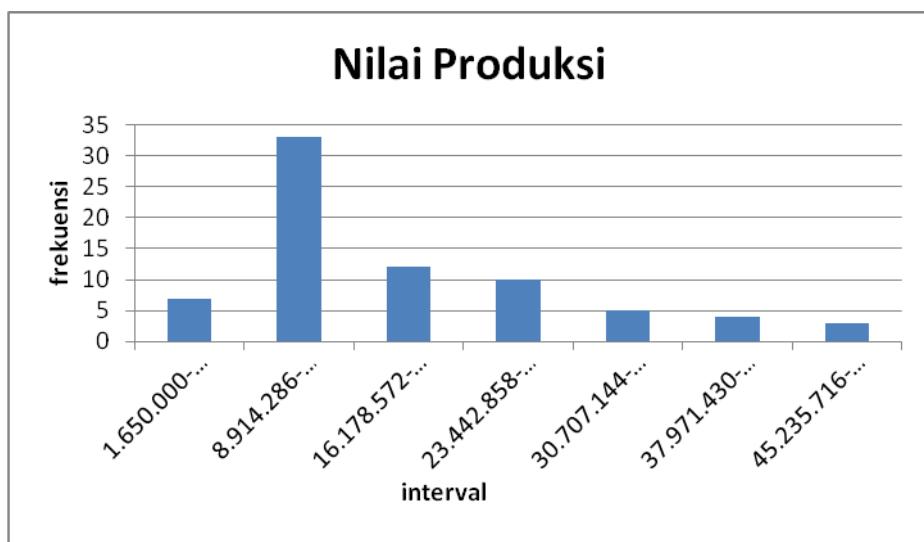
No	Kelas Interval	Frekuensi	Persentase (%)
1	1.650.000-8.914.285	7	9,46
2	8.914.286-16.178.571	33	44,59
3	16.178.572-23.442.857	12	16,22
4	23.442.858-30.707.143	10	13,51

5	30.707.144-37.971.429	5	6,76
6	37.971.430-45.235.715	4	5,41
7	45.235.716-52.500.001	3	4,05

Sumber: Data primer yang diolah, 2016.

Berdasarkan tabel di atas dapat diketahui bahwa nilai produksi yang dihasilkan oleh perusahaan dengan frekuensi terbesar yaitu sebanyak 33 pengusaha atau sebesar 44,59% dengan upah antara Rp 8.914.286 sampai Rp 16.178.571.

Hasil dari distribusi frekuensi di atas dapat digambarkan dengan diagram batang seperti di bawah ini:



Gambar 5. Grafik Distribusi Frekuensi Nilai Produksi

6. Hasil Analisis Data

a. Uji Asumsi Klasik

1. Uji Normalitas

Uji normalitas digunakan untuk menguji apakah data yang bersangkutan berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas

dapat dilakukan dengan menggunakan uji *Kolmogorov-Smirnov*.

Data dikatakan berdistribusi normal jika nilai *Asymp. Sig (2-tailed)* $\geq 0,05$ maka data terdistribusi dengan normal, jika nilai *Asymp. Sig (2-tailed)* $< 0,05$ maka distribusi data tidak normal.

Berikut ini disajikan hasil dari pengujian normalitas sebagai berikut:

Tabel 10. Hasil Uji Normalitas

Variabel	Asymp. Sig. (2-tailed)	Keterangan
Tenaga Kerja	0,353	Data terdistribusi normal
Bahan Baku	0,379	Data terdistribusi normal
Nilai Produksi	0,414	Data terdistribusi normal

Sumber : Data primer yang diolah, 2016.

Berdasarkan tabel di atas, nilai dari *Asymp. Sig (2-tailed)* tidak ada yang menunjukkan nilai kurang dari 0.05 yang berarti bahwa data tersebut berdistribusi normal.

2. Uji Linieritas

Uji linieritas bertujuan untuk mengetahui apakah antara variabel bebas dan variabel terikat mempunyai hubungan linier atau tidak. Untuk mengetahui hal ini digunakan uji F pada taraf signifikansi 5%. Jika nilai *Sig F* $< 0,05$ maka hubungannya tidak linier, sedangkan jika nilai *Sig F* $\geq 0,05$ maka hubungannya bersifat linier. Berikut disajikan hasil dari pengujian linieritas sebagai berikut:

Tabel 11. Hasil Uji Linieritas

Variabel	F (deviatin from linierity)	Sig.	Ket.
Tenaga kerja	1,248	0,261	Linier
Bahan baku	0,608	0,932	Linier

Sumber : Data primer yang diolah, 2016.

Dari tabel di atas, nilai Sig variabel tenaga kerja terhadap nilai produksi sebesar $0,261 > 0,05$ maka hubungan antara variabel tersebut linier. Untuk variabel bahan baku terhadap nilai produksi nilai Sig sebesar $0,932 > 0,05$ maka hubungan antara variabel tersebut linier. Dapat disimpulkan hubungan kedua variabel bebas terhadap variabel terikat hubungannya linier.

3. Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas dilakukan untuk menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan *variance* dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Penelitian ini untuk menguji ada tidaknya heteroskedastisitas menggunakan uji *Spearman's rho*. Jika nilai signifikansi $< 0,05$ maka terjadi heteroskedastisitas, jika sebaliknya nilai signifikansi $> 0,05$ maka terjadi homoskedastisitas. Berikut ini disajikan hasil dari pengujian heteroskedastisitas sebagai berikut:

Tabel 12. Hasil Uji Heteroskedastisitas

Variabel	Spearman's rho	Sig	Keterangan
Tenaga kerja (X1)	-,010	0,932	Homoskedastisitas
Bahan baku (X2)	0,091	0,439	Homoskedastisitas

Sumber: Data primer yang diolah, 2016.

Berdasarkan tabel di atas dapat diketahui bahwa variabel tenaga kerja memiliki nilai Sig sebesar $0,932 > 0,05$ maka dapat disimpulkan bahwa variabel tersebut memenuhi syarat tidak terjadi heteroskedastisitas. Untuk variabel bahan baku nilai Sig

sebesar $0,439 > 0,05$ maka dapat disimpulkan bahwa variabel tersebut memenuhi syarat tidak terjadi heteroskedastisitas. Dapat disimpulkan bahwa variabel tenaga kerja dan bahan baku tidak terjadi heteroskedastisitas.

4. Uji Multikolinieritas

Multikolinieritas bertujuan untuk menguji apakah model regresi ditemukan adanya korelasi antar variabel bebas. Model regresi yang baik seharusnya tidak terjadi korelasi diantara variabel bebas. Jika variabel bebas saling berkorelasi maka variabel ini tidak ortogonal. Variabel ortogonal adalah variabel bebas yang nilai korelasi antar variabel bebas sama dengan nol. Multikolinieritas dapat dilihat dari nilai *tolerance* dan lawannya *VIF (Varians Inflation Factor)*, jika nilai *VIF* kurang dari 4 maka tidak terjadi multikolinieritas. Berikut disajikan hasil dari pengujian multikolinieritas sebagai berikut:

Tabel 13. Hasil Uji Multikolinieritas

Variabel	VIF	Kesimpulan
Tenaga Kerja	1,493	Tidak terjadi multikolinieritas
Bahan Baku	1,493	Tidak terjadi multikolinieritas
Dependent variabel : nilai produksi		

Sumber : Data primer yang diolah, 2016.

Berdasarkan tabel di atas menunjukkan bahwa variabel tenaga kerja dan bahan baku memiliki nilai *VIF* sebesar $1,493 < 4$ maka variabel tenaga kerja dan bahan baku. Dapat disimpulkan bahwa antara variabel tenaga kerja dan bahan baku tidak saling mempengaruhi atau tidak terjadi multikolinieritas.

b. Analisis Regresi Berganda

Dari hasil regresi dapat diketahui dari masing-masing konstanta (a) dan koefisien prediktor (b_1 dan b_2) seperti disajikan dalam tabel sebagai berikut:

Tabel 14. Hasil Analisis Regresi Berganda

Model	R Square	F	t	B	Sig
	0,466	30,926			0,000
Constant				0,362	
X1			4,349	0,726	0,000
X2			2,865	0,268	0,005

Berdasarkan tabel 14 dapat dibentuk persamaan regresi berganda sebagai berikut:

$$\text{Log } Y = 0,362 + 0,726 \text{ Log}(X1) + 0,268 \text{ Log}(X2) + v$$

Dari persamaan regresi berganda di atas dapat diketahui bahwa:

1. Koefisien variabel tenaga kerja dalam persamaan regresi berganda sebesar 0,726. Angka ini sekaligus menggambarkan elastisitas produksi tenaga kerja, dapat diartikan bahwa apabila variabel tenaga kerja mengalami peningkatan sebesar 1 persen maka akan meningkatkan nilai produksi tenun ikat sebesar 0,726 persen. Hal ini berpengaruh signifikan dibuktikan dengan nilai signifikan $0,000 < 0,05$.
2. Koefisien variabel bahan baku dalam persamaan regresi berganda sebesar 0,268. Angka ini sekaligus menggambarkan elastisitas produksi bahan baku, dapat diartikan bahwa apabila variabel bahan baku mengalami peningkatan sebesar 1 persen maka akan meningkatkan jumlah produksi tenun ikat sebesar 0,268 persen.

Hal ini berpengaruh signifikan dengan nilai signifikan $0,005 < 0,05$.

c. Uji Statistik

1. Uji Koefisien Regresi Simultan (Uji F)

Uji F dilakukan untuk mengetahui apakah semua variabel bebas secara bersama-sama (simultan) dapat berpengaruh terhadap variabel terikat yang dijelaskan oleh perubahan nilai semua variabel bebas. Pengujian ini dilakukan dengan membandingkan nilai F_{hitung} dengan F_{tabel} . Nilai F_{tabel} dicari di tabel F dengan patokan taraf signifikan 5% dan derajat kebebasan ($df1 = k - 1$); ($df2 = n - k$), maka $F_{tabel} = (5\%); (3 - 1); (74 - 3) = (5\%); (2); (71) = 3,12$, dimana n adalah jumlah sampel dan k adalah jumlah variabel bebas. Dengan perumusan Hipotesis:

H_0 : Tidak ada pengaruh antara variabel tenaga kerja dan bahan baku secara bersama-sama terhadap nilai produksi pada industri tenun ikat di Kabupaten Jepara.

H_a : Ada pengaruh antara variabel tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi pada industri tenun ikat di Kabupaten Jepara

Berdasarkan hasil perhitungan statistik diperoleh nilai $F_{hitung} > F_{tabel}$ yaitu $30,926 > 3,12$ hal ini menunjukkan berpengaruh positif antara variabel tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi. Dengan demikian H_0 ditolak dan H_a diterima, sehingga hipotesis yang menyatakan berpengaruh

antara variabel tenaga kerja dan bahan baku secara bersama-sama terhadap nilai produksi dapat diterima. Hasil signifikansi sebesar $0,000 < 0,05$ ini menggambarkan adanya pengaruh yang signifikan antara tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi pada industri tenun ikat di Kabupaten Jepara.

2. Uji Koefisien Regresi Parsial (Uji-t)

Uji statistik t digunakan untuk mengetahui besarnya signifikansi pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat secara individual (parsial) dengan menganggap variabel lain bersifat konstanta. Nilai t_{tabel} dicari di tabel t dengan patokan taraf signifikan 5% dan derajat kebebasan ($df = n - k$), maka $t_{tabel} = (5\%);(74 - 3) = (5\%);(71) = 1,99$ dimana n adalah jumlah sampel dan k adalah jumlah variabel bebas dan terikat.

Berdasarkan hasil perhitungan statistik untuk variabel tenaga kerja diperoleh nilai $t_{hitung} > t_{tabel}$ yaitu $4,349 > 1,99$ sedangkan untuk variabel bahan baku diperoleh nilai $t_{hitung} > t_{tabel}$ yaitu $2,865 > 1,99$. Hal ini menunjukkan ada pengaruh positif antara variabel tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi. Hasil signifikansi sebesar $0,000 < 0,05$ ini menggambarkan adanya pengaruh yang signifikan antara tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi pada industri tenun ikat di Kabupaten Jepara.

3. *Return to Scale*

Return to scale digunakan untuk mengetahui apakah usaha tersebut mengalami skala menurun, meningkat atau tetap. Pada penelitian ini ditemukan nilai β_1 sebesar 0,726 dan nilai β_2 sebesar 0,268, jumlah dari $\beta_1 + \beta_2$ adalah 0,994. Sehingga dapat disimpulkan bahwa penambahan 1 persen tenaga kerja dan bahan baku akan menambah nilai produksi sebesar 0,994 yang menyebabkan skala hasil menurun (*decreasing return to scale*) karena nilai $\beta_1 + \beta_2 < 1$ atau $0,994 < 1$.

4. Koefisien Determinasi (R^2)

Koefisien determinasi pada intinya mengukur seberapa jauh kemampuan variabel bebas dalam menerangkan variabel terikat atau seberapa besar pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat yang dinyatakan dalam persen. Berdasarkan hasil perhitungan statistik, diperoleh nilai koefisien determinasi (R^2) sebesar 0,466. Hal ini berarti bahwa variasi variabel bebas dapat menjelaskan variasi variabel terikat sebesar sebesar 46,6% sedangkan sisanya 53,4% dijelaskan oleh variabel lain yang tidak diteliti.

B. Pembahasan

Hasil pengujian untuk membuktikan pengaruh tenaga kerja dan bahan baku dalam penelitian ini memberikan bukti empiris bahwa hasil produksi tenun ikat dipengaruhi oleh faktor tenaga kerja dan bahan baku. Hal ini berarti bahwa perubahan yang terjadi pada faktor tenaga kerja dan bahan

baku akan menyebabkan nilai produksi tenun ikat yang dihasilkan juga akan berubah. Lebih jauh diperoleh bahwa 46.6% nilai produksi tenun ikat dapat dipengaruhi oleh kedua variabel tersebut. Berdasarkan persamaan hasil regresi maka estimasi model regresi adalah sebagai berikut:

$$\text{Log } Y = 0.362 + 0.726 \text{ Log}(X1) + 0.268 \text{ Log}(X2) + v$$

1. Pengaruh Tenaga Kerja terhadap Nilai Produksi

Nilai Koefisien regresi variabel tenaga kerja atau elatisitas produksi tenaga kerja sebesar 0,726 mengandung arti apabila variabel tenaga kerja mengalami peningkatan sebesar 1 persen maka akan meningkatkan nilai produksi tenun ikat sebesar 0,726 persen dengan asumsi bahwa variabel lainnya dianggap nol atau konstan.

Faktor tenaga kerja dalam penelitian ini merupakan faktor yang berpengaruh terhadap jumlah produksi tenun ikat troso. Dalam penelitian ini diketahui dari masih banyak tenaga kerja yang bersekolah (paruh waktu) dan berumur di atas 50 tahun.

Tenaga kerja yang masih bersekolah biasanya membawa pulang pekerjaannya. Namun sampai saat ini masih banyak tenaga kerja yang sepulang sekolah hanya bermain saja sehingga pengusaha tenun ikat troso merasa dirugikan dan bahkan menyebabkan ada beberapa pengusaha yang tidak menerima pelamar kerja yang masih bersekolah. Sedangkan tenaga kerja yang berumur di atas 50 tahun biasanya cenderung kurang teliti dan kurang terampil, dalam keadaan seperti ini pengusaha tenun ikat troso ikut serta dalam proses produksi dengan cara mengamati dan memberikan arahan kepada tenaga kerja tersebut.

Pengaruh positif faktor produksi tenaga kerja terhadap nilai produksi dalam penelitian ini sesuai dengan teori yang ada yaitu bahwa tenaga kerja merupakan faktor yang penting dan perlu diperhitungkan dalam proses produksi. Jumlah tenaga kerja harus mencukupi bukan saja dilihat dari ketersediaannya tetapi juga dari kualitas dan macam tenaga kerja itu sendiri (Soekartawi, 2003). Penelitian terdahulu dari Syamsul Bahri (2011) juga menunjukkan bahwa faktor-faktor produksi seperti lahan, benih, tenaga kerja, pupuk urea dan pestisida mempengaruhi produksi jagung. Berdasarkan besaran elastisitas faktor produksi diketahui bahwa antara faktor produksi dengan produksi jagung mempunyai hubungan yang positif.

2. Pengaruh Bahan Baku terhadap Nilai Produksi

Nilai Koefisien regresi variabel bahan baku atau elastisitas produksi bahan baku sebesar 0,268 mengandung arti apabila variabel bahan baku mengalami peningkatan sebesar 1 persen maka akan meningkatkan jumlah produksi tenun ikat sebesar 0,268 persen dengan asumsi bahwa variabel lainnya dianggap nol atau konstan.

Adanya pengaruh bahan baku terhadap nilai produksi tenun ikat menandakan bahwa dalam usaha tenun ikat sangat tergantung dari bahan baku yang tersedia. Dalam penelitian ini diketahui dari bahan baku yang digunakan untuk memproduksi tenun ikat masih membeli dari kota lain seperti Kudus, Pekalongan, Surabaya dan Bandung dengan harga yang relatif mahal. Meskipun sudah ada beberapa pengusaha yang menjual bahan baku seperti toko utomo dan toko jabar namun biasanya pemilik

toko menaikkan harga lebih tinggi. Hal ini maka para pengusaha tenun ikat troso ini lebih memilih membeli bahan baku dari kota lain supaya dapat meminimalkan pengeluaran untuk membeli bahan baku tersebut. Dan untuk menghindari kelangkaan ketersediaan bahan baku maka para pengusaha tenun ikat troso harus mempunyai stok bahan baku, apabila bahan baku kurang tersedia maka akan berdampak pada terhambatnya produksi tenun ikat yang akan dihasilkan oleh produsen.

Pengaruh positif faktor produksi bahan baku terhadap nilai produksi dalam penelitian ini sesuai dengan teori yang ada yaitu Soekartawi (2003) menyatakan bahwa bahan baku merupakan langkah awal peningkatan produksi. Bahan baku adalah bahan mentah, bahan setengah jadi atau bahan jadi yang dapat diolah menjadi barang setengah jadi atau barang jadi yang mempunyai nilai ekonomi yang lebih tinggi. Tersedianya bahan baku dalam jumlah yang cukup dengan harga yang relatif murah akan memperlancar kegiatan produksi. Penelitian Lisnawati Iryadini (2011) menunjukkan bahwa input bahan baku berpengaruh positif sebesar 0,988 dan angka signifikansi 0,000 (lebih kecil dari 0,05) terhadap output produksi industri kerupuk di Kabupaten Kendal.

3. Pengaruh Tenaga Kerja dan Bahan Baku terhadap Nilai Produksi

Hasil analisis regresi berganda menunjukkan bahwa variabel tenaga kerja dan variabel bahan baku berpengaruh terhadap nilai produksi, ditunjukkan oleh hasil F_{hitung} sebesar 30,926 dengan nilai Sig 0,000, hal ini menunjukkan semakin tinggi tenaga kerja dan bahan baku

semakin tinggi pula jumlah produksi yang dihasilkan. Nilai R^2 yaitu sebesar 0,466 yang berarti pengaruh dari variabel tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi dalam model ini sebesar 46,6% sedangkan sisanya 53,4% dijelaskan oleh variabel lain yang tidak diteliti.

4. *Return to scale*

Hasil analisis *return to scale* menunjukkan bahwa nilai β_1 sebesar 0,726 dan nilai β_2 sebesar 0,268, jumlah dari $\beta_1 + \beta_2$ adalah 0,994. Hal ini menunjukkan bahwa $\beta_1 + \beta_2 < 1$ atau $0,994 < 1$ (*descreasing return to scale*) sehingga dapat disimpulkan bahwa setiap penambahan 1 persen tenaga kerja dan bahan baku akan menambah pula nilai produksi sebesar 0,994 persen.

Hal ini sejalan dengan hasil penelitian bahwa proses produksi tenun ikat memberikan nilai tambah yang belum optimal yang disebabkan oleh (1) Belum adanya mesin tenun yang mendukung proses produksi, dapat diketahui bahwa kemampuan tenaga manusia dalam melakukan suatu aktivitas terbatas. Sebagaimana yang di alami oleh pengusaha tenun ikat di Desa Troso, dalam proses produksi hanya mengandalkan tenaga manusia tanpa bantuan mesin. Sementara itu dalam usaha, untuk pemenuhan pesanan yang hendak dicapai sebagai pemenuhan permintaan pelanggan membutuhkan tenaga kerja yang banyak. Ketika permintaan produk meningkat maka pengusaha tersebut setidaknya harus membuka lowongan pekerjaan baru guna mencapai hasil produksi yang maksimal; (2) Tenaga kerja masih banyak yang bekerja separuh waktu sambil bersekolah dan berumur di atas 50 tahun.

Hal ini yang menyebabkan nilai produksi pada industri tenun ikat belum maksimal; (3) Pemasaran hanya dilakukan secara lokal, dengan pemasaran yang dijalankan tersebut kemungkinan konsumen untuk tertarik melakukan transaksi jual beli cukup kecil, yang berakibat pada rendahnya jumlah penerimaan yang diterima oleh pengusaha tenun ikat setiap bulannya. Secara umum, dapat diketahui bahwa orientasi pasar saat ini masih sebatas penjualan lokal, menunggu pembeli datang ke rumah-rumah atau *outlet* dan dari informasi perorangan. Sampai saat ini strategi pemasaran hanya dilakukan dengan menitip ke orang lain dengan mengikuti brand yang dimiliki oleh orang tersebut.

BAB V

KESIMPULAN DAN SARAN

A. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pembahasan maka kesimpulan yang dapat dikemukakan dalam penelitian ini adalah:

1. Terdapat pengaruh positif dan signifikan pada tenaga kerja terhadap nilai produksi tenun ikat di Kabupaten Jepara. Nilai koefisien regresi variabel tenaga kerja atau elastisitas tenaga kerja sebesar 0,726 yang berarti bahwa apabila variabel tenaga kerja mengalami peningkatan sebesar 1 persen maka akan meningkatkan jumlah produksi tenun ikat sebesar 0,726 persen.
2. Terdapat pengaruh positif dan signifikan pada bahan baku terhadap nilai produksi tenun ikat di Kabupaten Jepara. Nilai koefisien regresi variabel bahan baku atau elastisitas bahan baku sebesar 0,268 menggambarkan bahwa apabila variabel bahan baku mengalami peningkatan sebesar 1 persen maka akan meningkatkan jumlah produksi tenun ikat sebesar 0,268 persen.
3. Terdapat pengaruh positif dan signifikan antara tenaga kerja dan bahan baku terhadap nilai produksi tenun ikat di Kabupaten Jepara. Besarnya pengaruh tenaga kerja dan bahan baku dapat dilihat melalui besarnya nilai koefisien determinasi (R^2) sebesar 0,466 yang berarti bahwa variasi variabel bebas dapat menjelaskan variasi variabel terikat sebesar sebesar 46,6% sedangkan sisanya 53,4% dijelaskan oleh variabel lain yang tidak diteliti.

4. Hasil analisis *return to scale* menunjukkan bahwa nilai β_1 sebesar 0,726 dan nilai β_2 sebesar 0,268, jumlah dari $\beta_1 + \beta_2$ adalah 0,994. Sehingga dapat disimpulkan bahwa penambahan 1 persen tenaga kerja dan bahan baku akan menambah nilai produksi sebesar 0,994 yang menyebabkan skala hasil menurun (*decreasing return to scale*) karena nilai $\beta_1 + \beta_2 < 1$ atau $0,994 < 1$.

B. Keterbatasan Penelitian

Di dalam penelitian ini masih terdapat keterbatasan, antara lain sebagai berikut:

1. Metode pengumpulan data pada variabel tenaga kerja, bahan baku dan nilai produksi menggunakan kuesioner atau angket terbuka, sehingga peneliti tidak dapat mengontrol jawaban responden jika ada yang tidak menunjukkan kenyataan sesungguhnya.
2. Terdapat beberapa pertanyaan dimana jawaban responden cenderung bersifat estimasi atau kira-kira, namun sebagian besar responden mampu menunjukkan pembuktian sehingga jawaban yang didapatkan berdasarkan kenyataan yang sesungguhnya.
3. Penelitian ini belum bisa mengungkapkan secara keseluruhan faktor-faktor yang mempengaruhi nilai produksi. Karena hanya menemukan 46,6% dari faktor-faktor yang mempengaruhi nilai produksi tersebut, sehingga masih terdapat 53,4% dari faktor-faktor lain yang tidak diteliti dalam penelitian ini.

C. Saran

Berdasarkan pembahasan hasil penelitian tersebut peneliti berusaha memberikan saran terhadap para pengusaha tenun ikat, saran-sarannya adalah sebagai berikut:

1. Para pengusaha hendaknya memberikan pengarahan kepada tenaga kerja terkait keterampilan dan ketelitian dalam proses produksi tenun ikat. Hal ini dimaksudkan untuk mendapatkan produk tenun ikat yang seoptimal mungkin berdasarkan tenaga kerja yang dimilikinya.
2. Para pengusaha hendaknya dapat memanfaatkan mesin supaya dapat memproduksi stok, sehingga saat permintaan produk meningkat tetap ada barang yang dapat didistribusikan kepada konsumen. Bagi pengusaha yang belum memiliki mesin produksi agar dapat melakukan pengadaan mesin tersebut karena sangat membantu dalam produksi dan dapat meningkatkan pendapatan.
3. Diperlukan upaya promosi secara lokal dengan mengikutkan pameran produk tenun ikat ini dalam *event* tertentu seperti festival, sehingga masyarakat luas menjadi lebih tertarik untuk menggunakan hasil produksi tenun ikat.

DAFTAR PUSTAKA

- Ali Muhson. 2012. *Modul Pelatihan SPSS*. Diktat: UNY.
- Abdul Hasir. 2013. “Analisis Penyerapan Tenaga Kerja Industri Tenun Sutera di Kabupaten Wajo”. Skripsi: Universitas Hasanuddin.
- Agus Ahyari. 2002. *Manajemen Produksi: Pengendalian Produksi*. Edisi empat. Yogyakarta: BPFE Yogyakarta.
- Ari Sudarman. 1989. *Teori Ekonomi Mikro*. Yogyakarta: BPFE Yogyakarta.
- _____. 2004. *Teori Ekonomi Mikro*. Yogyakarta: BPFE Yogyakarta.
- Basir Barthos. 2001. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta: Bumi Aksara.
- Beattie R & C Robert Taylor. 1985. *The Economics of Production (Ekonomi Produksi, alih bahasa: Soeratno)*. Yogyakarta: Gadjah Mada University Press.
- BPS. Kota Jepara Dalam Angka. 2013 (diakses pada tanggal 6 november 2015)
- _____. Laju pertumbuhan industri 2009-2014 (diakses pada tanggal 26 oktober 2015)
- _____. PDB atas dasar harga konstan 2009-2014 (diakses pada tanggal 2 desember 2015)
- Buchari Alma. 2012. *Pengantar Bisnis*. Bandung: Alfabeta.
- Godam, 2006. Faktor Pendukung dan Penghambat Industri Bisnis-Perkembangan dan Pembangunan Industry-Ilmu Sosial Ekonomi Pembangunan. http://organisasi.org/faktor_pendukung_dan_penghambat_industri_bisnis_perkembangan_dan_pembangunan_industry_ilmu_sosial_ekonomi_pembangunan, (diakses 7 desember 2015)
- <http://bisnis.news.viva.co.id/news/read/30479-empat-sektor-industri-alami-penurunan>, (diakses pada tanggal 7 desember 2015)
- <http://eckotenuntroso.blogspot.co.id/2011/04/proses-produksi-tenun-troso.html> (diakses pada tanggal 13 desember 2015)
- http://id.wikipedia.org/wiki/Industri_kreatif (diakses pada tanggal 4 maret 2016)
- Irsan Azhari Shaleh. 1986. *Industri Kecil (Sebuah Tinjauan Dan Perbandingan)*. Jakarta: LP3ES.

- Justine T Sirait. 2006. *Memahami Aspek-Aspek Pengelolaan Sumberdaya Manusia dalam Organisasi*. Jakarta: PT. Grasindo.
- Kusnendi. 2003. *Ekonomi Sumber Daya Manusia Dan Alam*. Jakarta: PPUT Departemen Pendidikan Nasional.
- Lia Amaliawati, Asfia Murni. 2014. *Ekonomika Mikro*. Bandung: PT Refika Aditama.
- Lisnawati Iryadini. 2011. Analisis Faktor Prouksi Industri Kecil Kerupuk Kabupaten Kendal. *Laporan Penelitian*. Universitas Diponegoro.
- Masiyal Kholmi, 2003. “*Akuntansi Biaya*” Edisi Empat. Yogyakarta: BPFE.
- Minto Purwo. 2000. *Ekonomi*. Jakarta: Yudhistira.
- M. Taufik Zamroni. 2007. “Analisis Penyerapan Tenaga Kerja Pada Industri Kecil (Studi di Industri Kecil Mebel di Kota Semarang)”. Tesis: Universitas Hasanuddin.
- Payaman J. Simanjuntak. 1985. *Pengantar Sumber Daya Manusia*. Jakarta: LP3ES.
- _____. 2001. *Pengantar Sumber Daya Manusia*. Jakarta: LP3ES.
- _____. 2011. *Manajemen Hubungan Industrial Serikat Pekerja, Perusahaan dan Pemerintah*. Jakarta: Lembaga Penerbit FE UI.
- Putong, I., 2010. *Economics: Pengantar Mikro dan Makro*. Jakarta: Mitra Wacana Media.
- Rosy Pradipta Angga Purnama. 2014. Analisis Pengaruh Modal, Tenaga Kerja, Lama Usaha dan Teknologi Proses Produksi Terhadap Produksi Kerajinan Kendang Jimbe di Kota Blitar. *Laporan Penelitian*. Universitas Brawijaya.
- Riduwan, Engkos Achmad Kuncoro. 2012. *Cara Menggunakan dan Memaknai Path Analysis (Analisis Jalur)*. Bandung: Alfabeta.
- Syaifuddin Azwar. 2011. *Penyusunan Skala Psikologi*. Yogyakarta. Pustaka Pelajar
- Soekartawi. 2003. *Teori Ekonomi Produksi dengan Pokok Bahasan Analisis Fungsi Cobb Douglas*. Jakarta: CV Rajawali.
- Sugiarto, dkk. 2005. *Ekonomi Mikro*. Jakarta: PT Gramedia Pustaka Utama.

- Sugiyono. 2010. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif dan RnD*. Bandung: Alfabeta.
- Suharsimi Arikunto. 2010. *Prosedur Penelitian: Suatu Pendekatan Praktik*. Yogyakarta: Rineka Cipta.
- Sumarsono, Sonny. 2003. *Ekonomi Manajemen Sumberdaya Manusia dan ketenagakerjaan*. Yogyakarta: Graha Ilmu.
- Suyadi Prawirosentono. 2007. *Manajemen Operasi: Analisis dan Studi Kasus edisi ke 3*. Jakarta: PT Bumi Aksara.
- Syamsul Bahri. 2011. Analisis Pendapatan Petani dan Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Produksi Jagung di Kecamatan Labangka Kabupaten Sumbawa. *Tesis*. Tidak dipublikasikan.
- Swastha, Basu. 1995. *Manajemen Penjualan*. Yogyakarta: BPFE-UGM.
- Tri Bowo. 2010. Analisis Faktor yang Mempengaruhi Produksi Belimbang (Studi Kasus Desa Betokan Kecamatan Demak Kabupaten Demak. *Laporan Penelitian*. Universitas Diponegoro.
- Tulus Tambunan. 2001. *Indutrialisasi Di Negara Sedang Berkembang Kasus Indonesia*. Jakarta: Ghalia Indonesia.
- Undang-Undang No. 13 Tahun 2003 tentang Ketenagakerjaan.
- Undang-Undang No. 3 Tahun 2014 tentang Perindustrian.

LAMPIRAN I.
KUESIONER PENELITIAN

KUESIONER PENELITIAN

Kepada Yth.

Bapak/Ibu Responden

Assalamu'alaikum Wr. Wb

Dalam rangka penelitian tugas akhir/skripsi pada program Strata 1 (S1) Universitas Negeri Yogyakarta, saya:

Nama : Ismi Ayu Suroyah

NIM : 12804244012

Fakultas/ Jurusan : Ekonomi/ Pendidikan Ekonomi

Bermaksud mengadakan penelitian dengan judul “Analisis Faktor-Faktor yang Mempengaruhi Nilai Produksi Industri Kecil Tenun Ikat di Kabupaten Jepara”. Sehubungan dengan itu, saya mohon bantuan dari Bapak/Ibu meluangkan waktunya untuk mengisi kuesioner penelitian ini.

Mengingat sangat pentingnya data ini, saya sangat mengharapkan agar kuesioner ini diisi dengan lengkap sesuai kondisi yang sebenarnya. Jawaban dari Bapak/Ibu hanya digunakan untuk penelitian ini, dan kerahasiaannya akan saya jaga dengan sungguh-sungguh.

Atas kesediaan dan partisipasi Bapak/Ibu dalam mengisi kuesioner ini saya mengucapkan terima kasih

Wassalamu'alaikum Wr. Wb

Hormat Saya,

Ismi Ayu Suroyah

A. Petunjuk Pengisian

1. Isilah identitas Bapak/Ibu dengan lengkap
2. Jawablah pertanyaan pada kolom yang telah tersedia sesuai dengan kondisi di perusahaan Anda.

B. Identitas Responden

Nama :

Jenis Kelamin : a. Laki-Laki b. Perempuan

C. Kelompok Pernyataan**1. Jumlah produksi per minggu**

No	Jenis produksi	Harga per unit	Jumlah produksi	Nilai Produksi
1.	Kain Sutera			
2.	Kain Katun			
3.	Blangket			
4.	Selimut			
5.	Taplak Meja			
6.	Selendang atau <i>Slayer</i>			
7.			
8.			
9.			
10.			
Total				

2. Tenaga kerja yang dibutuhkan per minggu

No	Kriteria	Jumlah Orang	Jml yg dihasilkan per orang dlm unit	Upah per unit	Jumlah Pengeluaran Upah
1.	Penyepul				
2.	Penali				
3.	Pendesain				
4.	Tukang <i>boom</i>				
5.	Tukang bungkar				
6.	Tukang <i>malet</i>				
7.	Tukang <i>menter</i>				
8.	Penenun				
9.				
10.				
Total					

3. Bahan Baku yang digunakan per minggu

No	Bahan Baku	Harga beli	Jml yg digunakan	Nilai Bahan Baku
1.	Bahan benang lusi			
2.	Bahan benang pakan			
3.	Pewarna tekstil			
4.	Raffia			
5.			
6.			
7.			
Total				

LAMPIRAN II.
DATA PENELITIAN

1. Data Responden

No	Nama	No	Nama
1	Tenun Rofiqin	36	Tenun Ikat Moh. Achrim
2	Tenun Ikat Candi Baru	37	Tenun Ikat Hatta
3	Tenun Ikat Candi Makmur	38	Tenun Ikat Dewi Shinta
4	Tenun Ikat Candi Putra	39	Tenun Ikat Nila Juwita
5	Tenun Ikat Gemilang Jaya	40	Tenun H. Mijan
6	Tenun Ikat Adi Lestari	41	Tenun H. Bilal
7	Tenun Kasemo	42	Tenun H. Sofwan
8	Tenun Ikat Moh. Zahid	43	Tenun H. Sukarli
9	Tenun H. Khoiri	44	Tenun Ikat Toha
10	Tenun Ikat Zahro	45	Tenun H. Pardi
11	Tenun Ikat Salamah	46	Tenun Ikat Karsono
12	Tenun Ikat Gapuro	47	Tenun ikat Lamir
13	Tenun Ikat Bunga Melati	48	Tenun Kusairi
14	Tenun Ikat Rajawali	49	Tenun Ikat M. Asyikin
15	Tenun Lima Putra	50	Tenun Ikat Maskan
16	Tenun Ikat Mawar Baru	51	Tenun Nur Sa'diyah
17	Tenun Ikat Paidi	52	Tenun Ikat Nur Huda
18	Tenun ikat Hasim	53	Tenun Ikat Nasir
19	Tenun H. Solekhan	54	Tenun Ikat Mustofa
20	Tenun H. Tohir	55	Tenun Ikat Murni
21	Tenun Ikat Ash'ari	56	Tenun Ikat Muhlisin
22	Tenun H. Karsiman	57	Tenun Ge-Er
23	Tenun H. Nastain	58	Tenun H. Masruri
24	Tenun Ikat Ricky	59	Tenun Ikat Hadi Sampurna
25	Tenun H. Subhan	60	Tenun H. Rohmad
26	Tenun H. Bukhori	61	Tenun H. Karisan
27	Tenun Ikat Kastufar	62	Tenun Ikat Abdul Jalil
28	Tenun H. Matrusit	63	Tenun Ikat Khoirul Anam
29	Tenun H. Kamsani	64	Tenun Kusadi
30	Tenun Agus Riyanto	65	Tenun Ikat Amiruddin
31	Tenun Ikat Darno	66	Tenun Barokah Jaya
32	Tenun Hj. Sutarmi	67	Tenun M. Syaiful Huda
33	Tenun Ikat Matori	68	Tenun Ikat Citra Legowo
34	Tenun Ikat Maruji	69	Tenun Assa Collection
35	Tenun Ikat Wawan	70	Tenun Hj. Hanim
71	Tenun Ikat Rasdi		
72	Tenun Mulia Tunggal		
73	Tenun Tunas Harapan		
74	Tenun H. Muhtarom		

2. Data Penelitian

No	Nilai Produksi	Tenaga Kerja	Bahan Baku
1	10000000	5250000	1840000
2	6500000	5290000	920000
3	6500000	5410000	968000
4	8500000	5460000	1920000
5	11000000	7160000	980000
6	15000000	7530000	3755000
7	9000000	7590000	1010000
8	15000000	7630000	3920000
9	11000000	7740000	3200000
10	8250000	7760000	740000
11	12000000	8040000	920000
12	9000000	8210000	1910000
13	12150000	8210000	1015000
14	12000000	8360000	1840000
15	27000000	8404000	14200000
16	12000000	8420000	4880000
17	11000000	8470000	3120000
18	11000000	8540000	960000
19	8800000	8690000	1540000
20	18000000	8750000	1050000
21	12150000	8810000	915000
22	10000000	8860000	900000
23	14450000	9185000	1840000
24	25000000	9260000	4800000
25	10200000	9300000	2000000
26	20000000	9600000	1900000
27	16500000	9620000	1700000
28	25000000	9800000	1840000
29	15000000	9801000	2160000
30	15000000	9860000	1580000
31	15000000	9870000	1840000
32	19000000	10160000	2000000
33	15000000	10300000	3500000
34	15000000	10380000	3195000
35	12625000	10420000	1920000
36	25000000	10420000	5300000
37	15000000	10420000	3500000
38	20000000	10540000	3700000
39	16330000	10720000	3180000
40	22000000	10830000	4680000

41	20000000	10875000	3480000
42	1650000	11200000	3080000
43	13200000	11360000	2120000
44	16000000	11430000	3200000
45	15000000	11920000	1900000
46	16000000	11940000	3120000
47	14250000	11995000	1380000
48	1650000	12020000	1900000
49	31500000	12320000	3500000
50	20000000	12420000	5178000
51	16500000	12520000	2530000
52	28500000	12610000	5651000
53	16500000	12700000	3080000
54	12750000	12820000	1780000
55	13000000	13020000	1942000
56	17500000	13480000	5300000
57	15000000	13840000	1900000
58	14250000	13870000	3600000
59	21500000	14560000	3560000
60	20000000	14900000	3600000
61	20000000	15600000	3560000
62	30000000	17380000	5430000
63	35000000	17720000	27120000
64	42500000	18360000	7200000
65	27500000	19580000	3520000
66	25000000	20360000	3500000
67	30000000	21320000	5400000
68	30000000	22060000	3680000
69	50000000	23280000	8580000
70	22050000	23380000	5450000
71	34250000	23720000	6605000
72	52500000	25110000	7720000
73	52000000	25700000	1680000
74	42250000	27470000	5715000

3. Data Penelitian (Setelah Menggunakan Logaritma)

No	Nilai Produksi	Tenaga Kerja	Bahan Baku
1	7.00	6.72	6.26
2	6.81	6.72	5.96
3	6.81	6.73	5.99
4	6.93	6.74	6.28
5	7.04	6.85	5.99

6	7.18	6.88	6.57
7	6.95	6.88	6.00
8	7.18	6.88	6.59
9	7.04	6.89	6.51
10	6.92	6.89	5.87
11	7.08	6.91	5.96
12	6.95	6.91	6.28
13	7.08	6.91	6.01
14	7.08	6.92	6.26
15	7.43	6.92	7.15
16	7.08	6.93	6.69
17	7.04	6.93	6.49
18	7.04	6.93	5.98
19	6.94	6.94	6.19
20	7.26	6.94	6.02
21	7.08	6.94	5.96
22	7.00	6.95	5.95
23	7.16	6.96	6.26
24	7.40	6.97	6.68
25	7.01	6.97	6.30
26	7.30	6.98	6.28
27	7.22	6.98	6.23
28	7.40	6.99	6.26
29	7.18	6.99	6.33
30	7.18	6.99	6.20
31	7.18	6.99	6.26
32	7.28	7.01	6.30
33	7.18	7.01	6.54
34	7.18	7.02	6.50
35	7.10	7.02	6.28
36	7.40	7.02	6.72
37	7.18	7.02	6.54
38	7.30	7.02	6.57
39	7.21	7.03	6.50
40	7.34	7.03	6.67
41	7.30	7.04	6.54
42	6.22	7.05	6.49
43	7.12	7.06	6.33
44	7.20	7.06	6.51
45	7.18	7.08	6.28
46	7.20	7.08	6.49
47	7.15	7.08	6.14
48	6.22	7.08	6.28

49	7.50	7.09	6.54
50	7.30	7.09	6.71
51	7.22	7.10	6.40
52	7.45	7.10	6.75
53	7.22	7.10	6.49
54	7.11	7.11	6.25
55	7.11	7.11	6.29
56	7.24	7.13	6.72
57	7.18	7.14	6.28
58	7.15	7.14	6.56
59	7.33	7.16	6.55
60	7.30	7.17	6.56
61	7.30	7.19	6.55
62	7.48	7.24	6.73
63	7.54	7.25	7.43
64	7.63	7.26	6.86
65	7.44	7.29	6.55
66	7.40	7.31	6.54
67	7.48	7.33	6.73
68	7.48	7.34	6.57
69	7.70	7.37	6.93
70	7.34	7.37	6.74
71	7.53	7.38	6.82
72	7.72	7.40	6.89
73	7.72	7.41	6.23
74	7.63	7.44	6.76

LAMPIRAN III.
HASIL SPSS

Hasil Uji Normalitas

One-Sample Kolmogorov-Smirnov Test

		Y	X1	X2
N		74	74	74
Normal Parameters ^{a,b}	Mean	7.2055	7.0522	6.4307
	Std. Deviation	.26361	.16741	.29855
Most Extreme Differences	Absolute	.103	.108	.106
	Positive	.076	.108	.102
	Negative	-.103	-.084	-.106
Kolmogorov-Smirnov Z		.885	.930	.910
Asymp. Sig. (2-tailed)		.414	.353	.379

a. Test distribution is Normal.

b. Calculated from data.

Hasil Uji Linieritas

ANOVA Table

		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Y * X1	Between Groups (Combined)	3.891	41	.095	2.570	.003
	Linearity	2.048	1	2.048	55.467	.000
	Deviation from Linearity	1.843	40	.046	1.248	.261
Within Groups		1.182	32	.037		
Total		5.073	73			

ANOVA Table

		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
Y * X2	Between Groups (Combined)	3.122	41	.076	1.249	.260
	Linearity	1.640	1	1.640	26.897	.000
	Deviation from Linearity	1.482	40	.037	.608	.932
Within Groups		1.951	32	.061		
Total		5.073	73			

Hasil Uji Heterokedastisitas

Correlations

			absolut residu	X1	X2
Spearman's rho	absolut residu	Correlation Coefficient	1.000	-.010	.091
		Sig. (2-tailed)	.	.932	.439
		N	74	74	74
X1		Correlation Coefficient	-.010	1.000	.583**
		Sig. (2-tailed)	.932	.	.000
		N	74	74	74
X2		Correlation Coefficient	.091	.583**	1.000
		Sig. (2-tailed)	.439	.000	.
		N	74	74	74

**. Correlation is significant at the 0.01 level (2-tailed).

Hasil Uji Multikolinieritas

Coefficients^a

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics	
	B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF
1 (Constant)	.362	.967		.375	.709		
X1	.726	.167	.461	4.349	.000	.670	1.493
X2	.268	.094	.304	2.865	.005	.670	1.493

a. Dependent Variable: Y

Hasil Regresi Ganda

Model Summary^b

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.682 ^a	.466	.451	.19540

a. Predictors: (Constant), X2, X1

b. Dependent Variable: Y

ANOVA^b

Model	Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1 Regression	2.362	2	1.181	30.926	.000 ^a
Residual	2.711	71	.038		
Total	5.073	73			

a. Predictors: (Constant), X2, X1

b. Dependent Variable: Y

Coefficients^a

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics	
	B	Std. Error				Tolerance	VIF
1	(Constant)	.362	.967		.375	.709	
	X1	.726	.167	.461	4.349	.000	.670
	X2	.268	.094	.304	2.865	.005	.670
							1.493

a. Dependent Variable: Y

LAMPIRAN IV.
DOKUMENTASI



Lokasi Penelitian



Benang lusi pada alat
tenun bukan mesin
(ATBM)



Proses pewarnaan
benang lusi dan
benang pakan



Proses *malet* benang
pakan



Proses *ngeteng*



Hasil kain tenun pada Alat Tenun
Bukan Mesin (ATBM)



Proses nyorek atau *desain*
benang pakan



Proses menali benang pakan
setelah di *desain*



Benang pakan siap
digunakan



Hasil Produk Tenun
Ikat



Hasil Produk Tenun
Ikat



Hasil Produk Tenun
Ikat



Hasil Produk Tenun

Ikat



Hasil Produk Tenun

Ikat

LAMPIRAN IV.
SURAT IJIN PENELITIAN

SURAT PERSETUJUAN EXPERT JUDGMENT

Yang bertanda tangan di bawah ini:

Nama : Daru Wahyuni, M. Si
NIP : 19681109 199903 2 001

Dengan ini menyatakan bahwa angket yang disusun untuk penelitian telah saya teliti, dalam rangka penyelesaian tugas akhir skripsi yang berjudul “Analisis Faktor-Faktor Yang Mempengaruhi Nilai Produksi Industri Kecil Tenun Ikat di Kabupaten Jepara, Jawa Tengah”.

Lembar angket tersebut disusun oleh:

Nama : Ismi Ayu Suroyah
NIM : 12804244012
Jurusan/prodi : Pendidikan Ekonomi/ Pendidikan Ekonomi

Telah disetujui dan layak digunakan sebagai instrumen penelitian dalam rangka penyelesaian tugas akhir skripsi.

Demikian surat persetujuan ini dibuat agar dapat dipergunakan sebagai mana mestinya.

Yogyakarta, April 2016

Expert Judgment



Daru Wahyuni, M. Si

NIP. 19681109 199903 2 001



PEMERINTAH KABUPATEN JEPARA
KECAMATAN PECANGAAN
DESA / KEL. TROSO

SURAT KETERANGAN TELAH MELAKSANAKAN PENELITIAN

Nomor : 140/

Yang bertanda tangan dibawah ini,

1. Nama : Abdul Basir
2. Jabatan : Kepala Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara
3. Alamat : Desa Troso RT 01 RW 02 Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara

Menerangkan dengan sebenarnya bahwa:

1. Nama : **ISMIA YU SUROYAH**
2. NIM : **12804244012**
3. Perguruan Tinggi : **Universitas Negeri Yogyakarta**
4. Program : **S1 Pendidikan Ekonomi**

Benar-benar telah melaksanakan penelitian di Desa Troso Kecamatan Pecangaan terhitung sejak 01 Februari s/d 19 Februari dalam rangka penyusunan skripsi dengan judul:

"ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI NILAI PRODUKSI INDUSTRI KECIL TENUN IKAT DI KABUPATEN JEPARA (Studi Kasus di Desa Troso Kecamatan Pecangaan Kabupaten Jepara)".

Demikian surat keterangan ini kami buat dengan sebenarnya, dan untuk dipergunakan sebagaimana mestinya.

Jepara, 19 Februari 2016





PEMERINTAH PROVINSI JAWA TENGAH
BADAN PENANAMAN MODAL DAERAH

Alamat : Jl. Mgr. Soegioprano No. 1 Telepon : (024) 3547091 – 3547438 – 3541487
Fax : (024) 3549560 E-mail :bpmd@jatengprov.go.id http ://bpmd.jatengprov.go.id
Semarang - 50131

Semarang, 29 Januari 2016

Nomor : 070/650/2016
Lampiran : 1 (Satu) Berkas
Perihal : Rekomendasi Penelitian

Yth. Kepada
Bupati Jepara
u.p. Kepala Badan Kesbangpol
Kab. Jepara

Dalam rangka memperlancar pelaksanaan kegiatan penelitian bersama ini terlampir disampaikan Penelitian Nomor 070/0191/04.5/2016 Tanggal 29 Januari 2016 atas nama ISMI AYU SUROYAH dengan judul proposal ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI NILAI PRODUKSI INDUSTRI KECIL TENUN IKAT DI KABUPATEN JEPARA, JAWA TENGAH, untuk dapat ditindaklanjuti.

Demikian untuk menjadi maklum dan terimakasih.

Plt. KEPALA BADAN PENANAMAN MODAL DAERAH PROVINSI
JAWA TENGAH



Tembusan :

1. Gubernur Jawa Tengah;
2. Kepala Badan Kesbangpol dan Linmas Provinsi Jawa Tengah;
3. Kepala Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta;
4. Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Negeri Yogyakarta;
5. Sdr. ISMI AYU SUROYAH.



PEMERINTAH PROVINSI JAWA TENGAH
BADAN PENANAMAN MODAL DAERAH

Alamat : Jl. Mgr. Soegioprano No. 1 Telepon : (024) 3547091 – 3547438 – 3541487
Fax : (024) 3549560 E-mail :bpmd@jatengprov.go.id http ://bpmd.jatengprov.go.id
Semarang - 50131

REKOMENDASI PENELITIAN
NOMOR : 070/0191/04.5/2016

- Dasar : 1. Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 07 Tahun 2014 tentang Perubahan atas Peraturan Menteri Dalam Negeri Republik Indonesia Nomor 64 Tahun 2011 tentang Pedoman Penerbitan Rekomendasi Penelitian;
2. Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 74 Tahun 2012 tentang Organisasi dan Tata Kerja Unit Pelaksana Teknis Pelayanan Terpadu Satu Pintu Pada Badan Penanaman Modal Daerah Provinsi Jawa Tengah;
3. Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 22 Tahun 2015 tentang Perubahan Kedua Atas Peraturan Gubernur Jawa Tengah Nomor 67 Tahun 2013 tentang Penyelenggaraan Pelayanan Terpadu Satu Pintu Provinsi Jawa Tengah.

Memperhatikan : Surat Kepala Badan Kesatuan Bangsa dan Politik Provinsi Daerah Istimewa Yogyakarta Nomor. 074/263/Kesbangpol/2016 tanggal 27 Januari 2016 Perihal : Rekomendasi Penelitian

Kepala Badan Penanaman Modal Daerah Provinsi Jawa Tengah, memberikan rekomendasi kepada :

1. Nama : ISMI AYU SUROYAH
2. Alamat : TROSO RT 05/RW 07, KEL. TROSO, KEC. PECANGAAN, KAB. JEPARA, PROV. JAWA TENGAH
3. Pekerjaan : Mahasiswa

Untuk : Melakukan Penelitian dengan rincian sebagai berikut :

- a. Judul Proposal : ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI NILAI PRODUKSI INDUSTRI KECIL TENUN IKAT DI KABUPATEN JEPARA, JAWA TENGAH
b. Tempat / Lokasi : DESA TROSO, KECAMATAN PECANGAAN, KABUPATEN JEPARA, PROV. JAWA TENGAH
c. Bidang Penelitian : EKONOMI
d. Waktu Penelitian : 01-02-2016 s.d. 29-04-2016
e. Penanggung Jawab : DARU WAHYUNI, M. Si
f. Status Penelitian : Baru
g. Anggota Peneliti : -
h. Nama Lembaga : UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA

Ketentuan yang harus ditaati adalah :

- a. Sebelum melakukan kegiatan terlebih dahulu melaporkan kepada Pejabat setempat / Lembaga swasta yang akan dijadikan obyek lokasi;
b. Pelaksanaan kegiatan dimaksud tidak disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu kestabilan pemerintahan;
c. Setelah pelaksanaan kegiatan dimaksud selesai supaya menyerahkan hasilnya kepada Kepala Badan Penanaman Modal Daerah Provinsi Jawa Tengah;
d. Apabila masa berlaku Surat Rekomendasi ini sudah berakhir, sedang pelaksanaan kegiatan belum selesai, perpanjangan waktu harus diajukan kepada instansi pemohon dengan menyertakan hasil penelitian sebelumnya;
e. Surat rekomendasi ini dapat diubah apabila di kemudian hari terdapat kekeliruan dan akan diadakan perbaikan sebagaimana mestinya.

Demikian rekomendasi ini dibuat untuk dipergunakan seperlunya.

Semarang, 29 Januari 2016

Pj. KEPALA BADAN PENANAMAN MODAL DAERAH PROVINSI
JAWA TENGAH

Kepala Bidang Promosi dan Kerjasama

BPMD

JAWA TENGAH / WIDHIASTUTI



PEMERINTAH KABUPATEN JEPARA
BADAN PERENCANAAN PEMBANGUNAN DAERAH
Jl. Pattimura No. 4 Telp. (0291) 592478, Fax. (0291) 592478
J E P A R A 59416

SURAT REKOMENDASI PENELITIAN/SURVEI
Nomor : 072/0204

Berdasarkan surat dari Dekan Fakultas Ekonomi Universitas Negeri Yogyakarta nomor 186/UN.34.3418/LT/2016 pada tanggal 26 Januari 2016 perihal Ijin Penelitian, maka dengan ini diberikan ijin kepada :

- | | |
|--|---|
| 1. Nama | : ISMI AYU SUROYAH |
| 2. Pekerjaan | : Mahasiswa |
| 3. NIM | : 12804244012 |
| 4. Alamat | : Desa Troso Rt 05 Rw 07 Kec. Pecangaan Kab. Jepara |
| 5. Penanggung jawab | : Daru Wahyuni, M.Si |
| 6. Maksud dan tujuan penelitian/survei | : Untuk melakukan penelitian dalam rangka penyusunan skripsi dengan judul :
<i>"ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI NILAI PRODUKSI INDUSTRI KECIL TENUN IKAT DI KABUPATEN JEPARA JAWA TENGAH"</i> |
| 7. Lokasi | : Kabupaten Jepara |

Dengan ketentuan-ketentuan sebagai berikut :

1. Pelaksanaan penelitian/survei tidak disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu stabilitas Pemerintah;
2. Sebelum melaksanakan penelitian/survei langsung kepada responden harus terlebih dahulu melaporkan kepada Penguasa Wilayah setempat;
3. Setelah penelitian/survei selesai, supaya menyerahkan copy hasilnya kepada BAPPEDA Kabupaten Jepara;
4. *Surat Rekomendasi Penelitian/Survei ini berlaku tanggal 1 Februari 2016 s/d 29 April 2016*

Dikeluarkan di : Jepara
Pada tanggal : 1 Februari 2016

An. KEPALA BAPPEDA KABUPATEN JEPARA
KAPUATAN UPT LITBANG



Tembusan :

1. Ka. Bakesbangpol Kab. Jepara;
2. Ka. Dinas/Instansi yang terkait dalam penelitian ini;
3. Arsip.



PEMERINTAH DAERAH DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
BADAN KESATUAN BANGSA DAN POLITIK
Jl. Jenderal Sudirman No 5 Yogyakarta - 55233
Telepon : (0274) 551136, 551275, Fax (0274) 551137

Yogyakarta, 27 Januari 2016

Kepada Yth. :
Gubernur Jawa Tengah
Up. Kepala Badan Penanaman Modal Daerah
Provinsi Jawa Tengah
Di
SEMARANG

Memperhatikan surat :

Dari : Fakultas Ekonomi, Universitas Negeri Yogyakarta
Nomor : 186/UN.34.3418/LT/2016
Tanggal : 26 Januari 2016
Perihal : Permohonan Izin Penelitian

Setelah mempelajari surat permohonan dan proposal yang diajukan, maka dapat diberikan surat rekomendasi tidak keberatan untuk melaksanakan riset/penelitian dalam rangka penyusunan skripsi tugas akhir dengan judul proposal : "ANALISIS FAKTOR FAKTOR YANG MEMPENGARUHI NILAI PRODUKSI INDUSTRI KECIL TENUN IKAT DI KABUPATEN JEPARA JAWA TENGAH" kepada:

Nama : ISMI AYU SUROYAH
NIM : 12804244012
No. HP/Identitas : 082134564640/NO.KTP.3320025806940003
Prodi : Pendidikan Ekonomi
Fakultas : Ekonomi, Universitas Negeri Yogyakarta
Lokasi Penelitian : Desa Trosos Kecamatan Pecangaan, Kabupaten Jepara, Provinsi Jawa Tengah
Waktu Penelitian : 1 Februari 2016 s.d 29 April 2016

Sehubungan dengan maksud tersebut, diharapkan agar pihak yang terkait dapat memberikan bantuan / fasilitas yang dibutuhkan.

Kepada yang bersangkutan diwajibkan :

1. Menghormati dan mentaati peraturan dan tata tertib yang berlaku di wilayah riset/penelitian;
2. Tidak dibenarkan melakukan riset/penelitian yang tidak sesuai atau tidak ada kaitannya dengan judul riset/penelitian dimaksud;
3. Menyerahkan hasil riset/penelitian kepada Badan Kesbangpol DIY.
4. Surat rekomendasi ini dapat diperpanjang maksimal 2 (dua) kali dengan menunjukkan surat rekomendasi sebelumnya, paling lambat 7 (tujuh) hari kerja sebelum berakhirnya surat rekomendasi ini.

Rekomendasi Ijin Riset/Penelitian ini dinyatakan tidak berlaku, apabila ternyata pemegang tidak mentaati ketentuan tersebut di atas.

Demikian untuk menjadikan maklum.



Tembusan disampaikan Kepada Yth. :

1. Gubernur DIY (sebagai laporan);
2. Wakil Dekan I Fakultas Ekonomi, Universitas Negeri Yogyakarta



KEMENTERIAN RISET, TEKNOLOGI, DAN PENDIDIKAN TINGGI
UNIVERSITAS NEGERI YOGYAKARTA
FAKULTAS EKONOMI

Jalan Colombo Nomor 1 Yogyakarta 55281
Telepon (0274) 554902, 586168 pesawat 817, Fax (0274) 554902
Laman: fe.uny.ac.id E-mail: fe@uny.ac.id

No : 186/UN.3418/LT/2016

Hal : **Permohonan Izin Penelitian**

26 Januari 2016

Kepada Yth
Kepala KESBANGLINMAS Yogyakarta
Jln. Jenderal Sudirman No.5
Yogyakarta

Kami sampaikan dengan hormat kepada Bpk/Ibu, bahwa mahasiswa dari Jurusan Ekonomi angkatan tahun 2012 bermaksud mencari data untuk Tugas Akhir Skripsi, adapun mahasiswa tersebut adalah:

Nama/NIM : Ismi Ayu Suroyah/ 12804244012
Program Studi : Pendidikan Ekonomi
Fakultas : Ekonomi
Keperluan : Mencari data guna Penyusunan Tugas Akhir Skripsi
Judul : ANALISIS FAKTOR-FAKTOR YANG MEMPENGARUHI NILAI PRODUKSI INDUSTRI KECIL TENUN IKAT DI KABUPATEN JEPARA, JAWA TENGAH.

untuk dapat terlaksananya maksud tersebut, kami mohon dengan hormat Bpk/Ibu berkenan memberi izin dan bantuan seperlunya.

Atas izin dan bantuannya diucapkan terima kasih

Wakil Dekan I,

Prof. Sukirno, M.Si., Ph.D.
NIP 19690414 199403 1 002