SKRIPSI

TOTAL PRODUKSI TENAGA KERJA PADA INDUSTRI KECIL KERAJINAN BATIK DI MANTRIJERON YOGYAKARTA

DISUSUN OLEH :

DODDY WIJAYANTO

00313140

JURUSAN EKONOMI PEMBANGUNAN

FAKULTAS EKONOMI

UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA

YOGYAKARTA

2005

SKRIPSI

TOTAL PRODUKSI TENAGA KERJA PADA INDUSTRI KECIL KERAJINAN BATIK DI MANTRIJERON YOGYAKARTA

Disusun dan diajukan untuk memenuhi ujian akhir

Untuk memperoleh gelar Strata-1 Jurusan Ekonomi Pembangunan

Pada Fakultas Ekonomi UII

Oleh :

Nama : Doddy wijayanto

No. Mahasiswa : 00313140

FAKULTAS EKONOMI

UNIVERSITAS ISLAM INDONESIA

YOGYAKARTA

2005

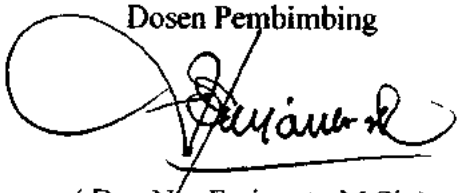
HALAMAN PENGESAHAN

Total Produksi Tenagakerja Pada Industri Kecil Kerajinan Batik
Di Mantrijeron Yogyakarta

Yogyakarta, ..8..... Oktober 2005

Telah Disetujui dan Disahkan Oleh

Dosen Pembimbing



(Drs. Nur Feriyanto M.Si.)

BERITA ACARA UJIAN SKRIPSI

SKRIPSI BERJUDUL

TOTAL PRODUKSI TENAGA KERJA PADA INDUSTRI KECIL KERAJINAN BATIK DI MATRIJERON YOGYAKARTA

Disusun Oleh: DODDY WIJAYANTO
Nomor mahasiswa: 00313140

Telah dipertahankan di depan Tim Penguji dan dinyatakan ***LULUS***
Pada tanggal : 22 November 2005

Penguji/Pembimbing Skripsi	: Drs. Nur Feriyanto, M.Si	.....
Penguji I	: Dra. Diana Wijayanti, M.Si	.....
Penguji II	: Drs. Priyonggo Suseno, M.Sc	.....

Mengetahui
Dekan Fakultas Ekonomi
Universitas Islam Indonesia

Drs. Suwarsono, MA

MOTTO :

- "Jadikanlah Shalat dan Sabar sebagai penolongmu, sesungguhnya yang demikian itu berat, kecuali bagi orang-orang yang khusyu (yaitu) orang-orang yang meyakini bahwa mereka akan menemui tuhanNya dan bahwa mereka akan kembali padaNya".

  (QS. Al Baqarah : 45 – 46)

- "Wahai manusia sesungguhnya janji Allah adalah benar. Maka janganlah sekali-kali kehidupan dunia memperdayai kalian, dan sekali-kali setan yang pandai menipu memperdayakan kamu tentang Allah".

  (QS. Fathir : 5)

HALAMAN PERSEMBAHAN

Kupersembahkan Skripsi ini Kepada :

Bapak – Ibuku yang telah memberikan segala sesuatu buat aku

dan kakak – kakaku tercinta

KATA PENGANTAR

Bismillahirrohmanirrohim.

Assalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Alhamdulillahirrobbil'alamin, segala puji syukur penulis panjatkan kehadirat Allah SWT yang telah melimpahkan rahmat dan hidayahNya kepada kita semua, atas kebesaran dan keagunganNya sehingga penulis dapat menyelesaikan penyusunan skripsi ini dengan judul "Produktivitas Tenagakerja Pada Industri Kecil Kerajinan Batik Di Mantrijeron Yogyakarta".

Skripsi ini disusun sebagai salah satu syarat untuk memperoleh gelar sarjana S-1 pada Jurusan Ekonomi Pembangunan di Fakultas Ekonomi, Universitas Islam Indonesia.

Dengan selesainya penyusunan skripsi ini, penulis sadar bahwa kesemuanya ini tidak terlepas dari bantuan, bimbingan , dan dorongan dari berbagai pihak. Oleh karena itu sudah sepantasnya pada kesempatan ini penulis menyampaikan ucapan terima kasih kepada :

1. Bapak Drs. H. Suwarsono, MA, selaku Dekan Fakultas Ekonomi UII.
2. Bapak Drs. Nur Feriyanto, M. Si, selaku Dosen Pembimbing Skripsi yang telah banyak memberikan bimbingan, pengarahan, dan dorongan serta motivasi bagi penulis dalam menyelesaikan skripsi.
3. Bapak – Ibuku, dan Saudara-saudara saya (mbak Nur,mas Tanto) yang telah memberikan dukungan moril maupun materil dalam penulisan skripsi.

4. Teman - teman Basecamp EP 2000 (Gundul, Kancil, Eko, Pandu, Jerok), teman – teman Ekonomi Pembangunan 2000 kapan membentuk perusahaan??, teman – temanku di LEM (lembaga eksekutif mahasiswa FE UII) teman – teman kos sebelah, teman – temanku di FE UII, dan teman – temanku semua di mana aja yang tidak bisa saya sebutkan satu persatu.
5. Pihak Bappeda Propinsi Yogyakarta serta instansi pemerintah di bawahnya yang telah memberikan bantuannya.

Penulis sepenuhnya sadar bahwa skripsi ini masih jauh dari sempurna, karena keterbatasan kemampuan yang dimiliki oleh penulis. Oleh karena itu, penulis mengharapkan kritik dan saran yang membangun dari pembaca.

Akhir kata, penulis berharap skripsi ini dapat memberikan manfaat dan dapat menambah khasanah Ilmu Pengetahuan bagi para pembaca.

Wassalamu'alaikum Warahmatullahi Wabarakatuh.

Yogyakarta, ...8..... Oktober 2005

Doddy Wijayanto

DAFTAR ISI

Halaman

HALAMAN JUDUL ..... **i**

HALAMAN PENGESAHAN ..... **ii**

HALAMAN PENGESAHAN UJIAN ..... **iii**

HALAMAN MOTTO ..... **iv**

HALAMAN PERSEMBAHAN ..... **v**

KATA PENGANTAR ..... **vi**

DAFTAR ISI ..... **viii**

DAFTAR TABEL ..... **xii**

DAFTAR GAMBAR ..... **xiii**

BAB I. PENDAHULUAN

1.1. Latar Belakang Masalah 1

1.2. Perumusan Masalah 5

1.3. Pembatasan Masalah 6

1.4. Tujuan Penelitian 7

1.5. Manfaat Penelitian 7

1.6. Kerangka Pemikiran 8

1.7. Hipotesis Penelitian 9

1.8. Sistimatika Penulisan 10

BAB II. TINJAUAN OBJEK PENELITIAN

2.1. Keadaan Geografi Wilaya 11

halaman

2.2. Produksi 14

BAB III. KAJIAN PUSTAKA

3.1. Penelitian yang dilakukan oleh Endang Puspasari (1999) 15

3.2. Penelitian yang di lakukan oleh Syalvia (1997) 16

BAB IV. LANDASN TEORI

4.1. Tenaga Kerja 17

4.1.1. Pengertian Tenaga Kerja 17

4.1.2. Pengadaan Tenagakerja 17

4.1.3. Langkah – langkah Pengadaan Tenaga Kerja 19

4.2. Produktifitas 20

4.2.1. Faktor – Faktor Yang Mempengaruhi Total Produksi Tenaga Kerja 20

4.2.2. Teori Produksi Jangka Pendek 22

4.2.3. Teori Produksi Jangka panjang 22

4.2.4. Fungsi Produksi 23

4.3. Usaha Pengembangan Industri Kecil 24

BAB V. METODE PENELITIAN

5.1. Objek dan Sumber Penelitian 26

5.1.1. Populasi 26

5.1.2. Sampel 26

5.2. Data dan Sumber Data 26

Halaman

5.2.1. Data Primer..... 26

5.2.2. Data sekunder.....26

5.3. Metode Analisis.....27

5.2.1. Analisis Regresi 27

5.2.2. Uji Statidtik..... 28

5.2.2.1. Uji "t".....28

5.2.2.2. Uji "f".....29

5.2.2.3. Koefisien Determinasi (R^2.).....30

5.2.2.4. Autokorelasi.....30

5.2.2.5. Uji Heterokedastisitas.....31

5.2.2.6. Uji Multikolinieritas.....32

BAB VI. ANALISIS DATA

6.1. Hasil Analisis Data.....34

6.1.1. Uji Model Linier atau Model Log Linear..... 35

6.1.2. Analisis Deskriptif.....37

6.1.3. Persamaan Regresi.....38

6.1.4. Pengujian Statistik..... 40

6.1.5. Pengjian Secara Parsial.....40

6.1.5.1. Pengujian Terhadap Pengalaman Kerja.....41

6.1.5.2. Pengujian Terhadap Jam Kerja.....42

6.1.5.3. Pengujian Terhadap variabel dummy.....43

Halaman

6.1.6. Pengujian Secara Serempak..... 44

6.1.7. Koefisien Determinasi (R^2)..... 45

6.1.8. Pengujian Asumsi Klasik.....46

6.1.8.1. Uji Autokorelasi.....46

6.1.8.2. Uji Multikolinearitas.....48

6.1.8.3. Uji Heteroskedastisitas.....48

BAB VII. KESIMPULAN DAN SARAN

7.1. Kesimpulan.....50

7.2. Saran.....51

DAFTAR PUSTAKA

LAMPIRAN

DAFTAR TABEL

Halaman

Tabel 6.1. Descriptive Statistics.....37

Tabel 6.2. Nilai *t hitung* Tiap Variabel Bebas.....41

Tabel 6.3. Hasil Pegujian Multikolinearitas..... 48

DAFTAR GAMBAR

Halaman

Gambar 1.1. Skema Kerangka Pemikiran 9

Gambar 5.1. Grafik distribusi t 29

Gambar 5.2. Grafik distribusi F 30

Gambar 5.3. Grafik DW 31

Gambar 6.1. Uji t Statistik Variabel pengalaman kerja 42

Gambar 6.2. Uji t Statistik Variabel jam kerja 43

Gambar 6.3. Uji t Statistik Variabel dummy 44

Gambar 6.4. Kurva Distribusi F-Statisttk 45

Gambar 6.5. Durbin-Watson 47

BAB I

PENDAHULUAN

1.1 Latar Belakang Masalah

Peningkatan kualitas Sumber Daya Manusia menjadi tuntutan yang sangat mendesak, oleh karena itu perkembangan ekonomi, industrialisasi, arus informasi, serta perkembangan IPTEK yang pesat makin menuntut sumber daya manusia yang semakin tinggi kualitasnya. Oleh karena itu, dalam menghadapi masa depan yang penuh dengan tantangan seiring dengan globalisasi ekonomi dan liberalisme perdagangan dunia maka sebagai rangkaian usaha pembangunan manusia Indonesia seutuhnya, upaya peningkatan kualitas sumber daya manusia akan semakin dikembangkan dan ditingkatkan antara lain melalui peningkatan kualitas hidup, baik kualitas fisik dan spiritual manusia maupun kualitas kehidupannya, peningkatan produksi dan upaya pemerataan penyebarannya sesuai dengan kebutuhan, serta peningkatan kemampuan, pemanfaatan dan teknologi yang berwawasan lingkungan.

Usaha memajukan pembangunan ekonomi merupakan suatu proses perubahan yang merupakan usaha untuk memperbesar pendapatan per kapita dan meningkatkan produksi dengan menambah modal, keahlian dan juga peralatan yang dibutuhkan dalam suatu periode yang relatif cepat. Usaha ini nampaknya sebagai transformasi tersebut untuk memperluas perekonomian

dan memperbaiki kehidupan masyarakat melalui peningkatan pendapatan masyarakat

Dengan pengembangan usaha-usaha yang bersifat padat karya adalah jawaban yang tepat untuk penekanan masalah pengangguran sekecil mungkin. Sehingga penduduk usia kerja yang melimpah di Indonesia akan dapat disalurkan agar produksi masyarakat meningkat.

Salah satu usaha yang diterapkan adalah dengan mengembangkan industri-industri yang berskala kecil untuk dapat menunjang pengembangan atau pemanfaatan sumber daya yang telah tersedia agar dapat diolah dan dapat menghasilkan nilai tambah dari pengolahan sumber daya tersebut. Industri yang berskala kecil sangat cocok dikembangkan di Indonesia karena pada umumnya wilayah Indonesia mampu menyediakan faktor-faktor produksi yang dibutuhkan. Selain itu dengan memperhatikan pembangunan sumber daya manusia dengan keadaan kualitas tenaga kerja yang tersedia, maka industri kecil mempunyai peranan yang cukup berarti dalam penyerapan tenaga kerja dan perlu terus dikembangkan karena mempunyai potensi sebagai penghasil barang dan jasa yang murah.

Disamping itu industri kecil mempunyai peran penting lainnya yaitu :

1. Pada awal pendirian usaha cukup memerlukan keahlian manajerial yang lebih rendah, sehingga pengembangan keahlian dapat dimulai dari usaha yang paling kecil sebelum beralih ke usaha yang lebih besar.
2. Wadah untuk berlatih bagi wiraswasta baru.

3. Dapat memperkerjakan tenaga kerja yang tingkat pendidikan formalnya rendah, kemudian tenaga kerja dapat memperoleh keahlian dan ketrampilan melalui pengalaman kerja, tentu hal ini adalah syarat yang diperlukan dalam proses industrialisasi.

Dalam usaha mengembangkan dan meningkatkan usaha industri kecil melalui perbankan dan juga menggalakkan sistem bapak angkat disamping memberikan bimbingan dan latihan ketrampilan.

Kebanyakan kendala yang dihadapi industri kecil adalah segi modal dan kurangnya pengetahuan dalam menunjang ketrampilan kerja. Dengan penghasilan yang pas-pasan tentunya tidak dapat untuk memperbesar modal mereka dalam membeli peralatan yang baik maupun mesin-mesin lain sehingga tidak tercapai peningkatan produksi. Pengetahuan dan ketrampilan industri masih kurang, sehingga menyebabkan kelestarian industri tidak tertahan. Pengembangan industri kecil sering mengalami kegagalan, hal ini disebabkan (Bambang Tri Cahyono, 1983 : 43):

1. Faktor intern
    a. Pengusaha kecil yang tidak dilengkapi dengan kemampuan manajemen sehingga keseluruhan dari kemampuan usahanya hanya sederhana.
    b. Tidak dapat memasarkan hasil produksi.
    c. Hanya berorientasi pada pemenuhan modal yang besar, padahal modal dari penduduk sulit diharapkan.

d. Tidak dapat mengintegrasikan antara pengembangan sumber-sumber daya lokal yang sudah ada dengan memperhatikan modal yang dapat dihimpun.

e. Tidak adanya kader-kader yang terdidik.

2. Faktor ekstern

a. Penciptaan industri besar dalam bentuk mini yang hampir tidak ada akarnya dalam ekonomi pedesaan.

b. Tidak punya gambaran yang realitas mengenai apa yang diinginkan dan dibutuhkan konsumen.

c. Penjualan produk dengan cara kredit yang tanpa disadari cara semacam ini berarti pembekuan terhadap modal.

d. Pemasaran yang diserahkan ke tangan perantara, yang tidak hanya bertindak sebagai pembeli tunggal dari produk, tetapi sering juga sebagai penyedia bahan baku, sehingga praktis merekalah yang memegang kendali atas pengusaha kecil.

Mengingat banyak faktor-faktor yang berdampak mempengaruhi perkembangan industri kecil tersebut maka perlu dicari metode pembinaan dan pengembangan industri kecil agar lebih baik dan produksinya semakin meningkat, sehingga semakin terbukanya kesempatan bagi industri kecil akan membawa perkembangan ke arah yang lebih maju baik bagi pemerintah, dunia usaha umumnya dan khususnya bagi kesejahteraan masyarakat.

Salah satu daerah yang sangat produktif dalam usaha industri kecil adalah Daerah Istimewa Yogyakarta, dan salah satu industri kecil tersebut

adalah kerajinan batik. Daerah Istimewa Yogyakarta juga terkenal dengan sebutan kota pelajar, kota budaya dan kota pariwisata. Dengan identitas yang dimiliki kota Yogyakarta ini akan semakin membuka kesempatan bagi kesempatan pengembangan industri kecil. Usaha industri kecil dalam fokus penelitian ini, menitikberatkan pada industri kerajinan batik di Daerah Mantrijeron ditinjau dari segi analisis produksi tenaga kerjanya. Dengan latar belakang seperti yang dikemukakan di atas, penulis akan menyusun skripsi dengan judul : **TOTAL PRODUKSI TENAGA KERJA PADA INDUSTRI KECIL KERAJINAN BATIK DI MANTRIJERON YOGYAKARTA**

1.2 Perumusan Masalah

Dalam dunia usaha selalu dituntut adanya perkembangan. Apalagi pada saat sekarang ini semakin banyak perusahaan atau industri-industri yang besar maupun yang kecil yang berdiri. Lebih-lebih dalam menghadapi masa globalisasi ekonomi dan perdagangan bebas dunia (AFTA dan APEC), maka akan mengakibatkan timbulnya persaingan yang semakin ketat. Untuk itu perusahaan atau industri yang tidak ingin tersisihkan atau kalah bersaing harus mulai mempersiapkan diri sebaik mungkin dengan jalan meningkatkan kualitas tenaga kerja dan kualitas produksinya.

Tetapi kenyataannya sering kali dalam suatu perusahaan masih dijumpai para pekerja yang masih banyak membuang waktu secara percuma, misalnya tidak memanfaatkan jam-jam kerja secara penuh atau masih banyak yang melakukan pekerjaan dengan kurang bergairah. Akibat dari semua ini

adalah produksi rendah, hasil kerja akan kurang nilainya, tingkat efisiensi akan menurun dan akan mengakibatkan sempitnya pertambahan hasil usaha.

Untuk mengatasi masalah demikian itu pimpinan perusahaan haruslah selalu berusaha memberikan pengarahan, pengawasan dan daya dorong (motivasi) kepada karyawannya, agar merasa terdorong dan terangsang untuk bekerja seoptimal mungkin sesuai dengan kemampuan disertai dengan gairah kerja yang tinggi untuk meningkatkan produksi tenaga kerjanya.

Tidak terkecuali industri-industri kerajinan batik yang ada di Mantrijeron dalam menghadapi masa depan dengan jalan meningkatkan kualitas produksinya dengan syarat meningkatkan produksi tenaga kerja. Berdasarkan uraian disebut atas maka rumusan masalah yang penulis ajukan dalam penelitian ini adalah :

1. Seberapa besar total produksi tenaga kerja pada industri kecil kerajinan batik di Mantrijeron, Yogyakarta.
2. Apakah pengalaman kerja, jam kerja dan, jenis kelamin berpengaruh terhadap total produksi tenaga kerja.

1.3 Pembatasan Masalah

Sehubungan dengan banyaknya faktor-faktor yang mempengaruhi total produksi tenaga kerja, namun karena adanya keterbatasan waktu dan dana maka penelti membatasi penelitian yang dilakukan. Adapun batasan masalah dalam penelitian ini adalah:

a. Penelitian secara mendalam dan intensif dilaksanakan di sentra industri kecil kerajinan batik tulis di Kecamatan Mantrijeron Kota Yogyakarta

Propinsi D.I. Yogyakarta, dengan metode pengambilan sampel dari industri kecil kerajinan batik di daerah ini.

b. Variabel-variabel yang diteliti sebagai veriabel yang berpengaruh terhadap total produksi tenaga kerja pada industri kecil kerajinan batik di Kecamatan Mantrijeron Kota Yogyakarta, dibatasi hanya 3 faktor yaitu pengalaman kerja di lihat dari lamanya tenaga kerja bekerja di industri ini dalam satuan tahu, jam kerja di ukur dari lamanya tenaga kerja bekerja dalam satu bulan kerja dalam satuan jam ,dan jenis kelamin di bedakan antera laki – laki dan perempuan sebagai variable dammy, dan dilakukan dalam janka waktu 1 bulan penelitian.

1.3 Tujuan Penelitian

1. Untuk mengetahui besarnya total produksi tenaga kerja pada industri kerajinan batik di Mantrijeron.
2. Untuk mengetahui besarnya pengaruh pengalaman kerja, jam kerja dan, jenis kelamin terhadap total produksi tenaga kerja.

1.4 Manfaat Penelitian

1. Bagi penyusun untuk mengetahui lebih jauh tentang wiraswasta industri kerajinan batik dalam usaha membina wiraswasta untuk masa yang akan datang.
2. Bagi pemilik industri diharapkan hasil penelitian ini dapat dijadikan sebagai tambahan informasi bagi perkembangan usahanya.

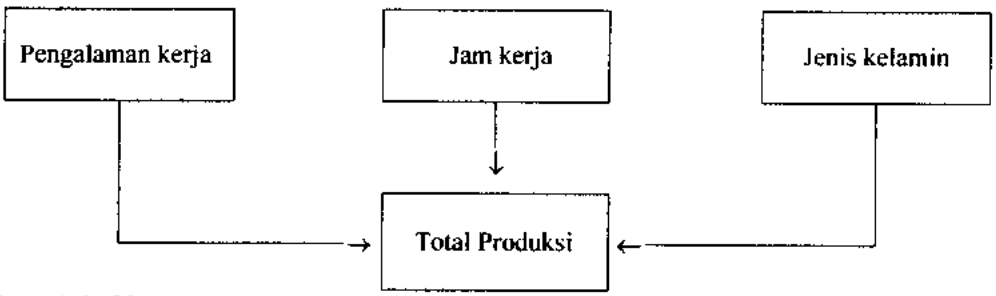
3. Hasil penelitian ini diharapkan dapat dijadikan bahan referensi bagi peneliti-peneliti yang akan datang dalam usaha pengembangan industri batik.

1.5 Kerangka Pemikiran

Pada saat ini pembangunan ekonomi di Indonesia dititikberatkan pada tiga masalah pokok yaitu masalah kesempatan kerja, pembangunan daerah dan pemberantasan kemiskinan. Pengembangan usaha-usaha yang bersifat padat karya merupakan hal yang paling tepat untuk menekan masalah pengangguran, banyak tenaga kerja yang tersalurkan sehingga diharapkan akan meningkatkan pertumbuhan ekonomi pada daerah tersebut. Pertumbuhan ekonomi yang laju maka dapat meningkatkan kualitas hidup masyarakat seiring dengan peningkatan kemakmuran. Pencapaian hal tersebut tidaklah mudah, diperlukan strategi yang dianggap tepat untuk dikembangkan dengan infrastruktur yang sudah ada. Pengembangan industri kecil yang bersifat padat karya dengan teknologi yang sederhana serta pemanfaatan potensi lokal yang optimal merupakan salah satu strategi yang dapat ditempuh.

Salah satu usaha yang diterapkan adalah dengan pengembangan industri-industri yang berskala kecil seperti industri batik. Kerajinan batik dan kegiatan produksi maka dapat meningkatkan taraf hidup masyarakat. Hasil produksi akan meningkat jika total produksi tenaga kerja tinggi. Total produksi tenaga kerja dipengaruhi oleh pengalaman kerja, jam kerja dan, jenis kelamin. Pengalaman kerja yang lebih lama akan menyebabkan total produksi

meningkat karena mereka sudah terbiasa melakukannya, tenaga kerja yang jam kerja lebih banyak total produksinya lebih tinggi, sedangkan untuk jenis kelamin bisa juga mempengaruhi total produksi. Dari uraian di atas dapat dibuat kerangka pemikiran seperti di bawah ini :



Gambar 1.1. Skema Kerangka Pemikiran

1.6 Hipotesis

1. Diduga ada perbedaan jumlah output produksi yang di hasilkan antara tenaga kerja laki – laki dengan perempuan sehingga berpengaruh terhadap total produksi tenaga kerja.
2. Diduga pengalaman kerja berpengaruh terhadap total produksi tenaga kerja.
3. Diduga lamanya tenaga kerja bekerja (jam perbulan) berpengaruh terhadap total produksi tenaga kerja.
4. Diduga jenis kelamin, pengalaman kerja dan jam kerja berpengaruh terhadap total produksi tenaga kerja.

1.7 Sistematika Penulisan

BAB I	PENDAHULUAN
BAB II	TINJAUAN OBJEK PENELITIAN
BAB III	KAJIAN PUSTAKA
BAB IV	LANDASAN TEORI
BAB V	METODE PENELITIAN
BAB VI	ANALISIS DATA
BAB VII	KESIMPULAN

BAB II

TINJAUAN OBJEK PENELITIAN

2.1. Keadaan Geografis Wilayah

Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta salah satu propinsi di Indonesia yang terletak di bagian tengah selatan di Pulau Jawa. Wilayah ini dibatasi dengan lautan Indonesia pada bagian selatan dan Propinsi Jawa Tengah pada bagian lainnya. Secara umum wilayahnya terdiri dari dataran pada bagian tengah, selatan dan sebagian barat, sedangkan bagian lainnya berupa pegunungan kapur pada bagian timur dan pegunungan vuakanik pada bagian utara.

Peninggalan sejarah berupa Kraton Ngayogyokarto Hadiningrat dan Kadipaten Pakualaman masih dilestarikan hingga kini, pengaruhnya masih terasa kaut terhadap sendi kehidupan masyarakat Daerah Istimewa Yogyakarta walaupun diterjang gelombang moderinasasi. Pada propinsi ini juga terdapat berbagai peninggalan sejarah lain yang sudah ada jauh sebelum keraton dan kadipaten tersebut lahir seperti candi – candi ataupun peninggalan sejarah perjuangan bangsa dalam melepaskan diri dari penjajahan.

Pariwisata dengan kunjungan pada minat budaya menjadi andalan untuk meningkatkan pendapatan asli daerah. Kunjungan wisata baik domestik maupun manca negara telah membuka peluang usaha yang dapat ditangkap oleh masyarakat dengan memproduksi dan

memperdagangkan berbagai macam kerajinan tangan kepada para wisatawan baik sebagai souvenir ataupun memang sebagai kebutuhan.

Kerajinan tangan banyak yang produksinya berakar pada industri kecil dan menengah dengan memanfaatkan sumber daya lokal baik bahan baku maupun tenaga kerja yang memproduksinya. Batik sebagai salah satu produk kerajinan yang banyak diminati oleh masyarakat luas tanpa mengenal perbedaan kelas sosial ekonomi dan usia. Sentra –sentra industri kecil banyak bertebaran di Daerah Istimewa Yogyakarta, demikian halnya dengan sentra industri batik. Kecamatan Mantrijeron di Kota Yogyakarta merupakan salah satu dari sentra industri kecil kerajinan batik tulis maupun cap.

Kecamatan Mantrijeron yang berbatasan dengan Kecamatan Kraton pada sisi utara, Kecamatan Wirobrajan pada sisi barat dan Kecamatan Sewon pada sisi selatan serta Kecamatan Mergangsan pada sisi timur. Kecamatan Mantrijeron dengan jumlah penduduk 40.163 jiwa terbagi dalam 7.874 kepala keluarga.

Adapun pemilihan lokasi di Mantrijeron Yogyakarta ini berdasarkan adanya beberapa faktor, yaitu :

a. Faktor Historis

   Daerah selatan Yogyakarta di Mantrijeron merupakan daerah yang penduduknya mempunyai usaha industri kerajinan batik turun-temurun.

b. Faktor Ekonomis

Hotel, penginapan, guest house dan galeri yang ada di Mantrijeron, maka daerah tersebut merupakan daerah tujuan wisata untuk menginap dan istirahat bagi turis-turis asing yang berlibur di Yogyakarta serta mempermudah bagi turis asing untuk berbelanja untuk dibawa pulang ke negeri asalnya, disamping itu lokasi perusahaan yang berada di dekat kota Yogyakarta mempunyai banyak keuntungan, yaitu :

1) Mudah untuk mendapatkan informasi pasar yang setiap saat dapat berubah, sehingga perusahaan dapat menyesuaikan tanpa mengeluarkan banyak biaya.
2) Hubungan dengan badan-badan komersil lainnya seperti ; Bank-bank, usaha-usaha swasta lainnya dan juga instansi-instansi lainnya akan lancar, sehingga tidak akan memakan waktu dan biaya.
3) Mudah mendapatkan tenaga kerja, bahan baku dan pembantu, serta mudah dalam pemasaran.
4) Karena dekat dengan Kraton Yogyakarta dan lintas wisata ke Parangtritis, maka mempermudah wisata asing maupun domestik berkunjung ke perusahaan, dalam hal ini akan mengurangi biaya promosi.
5) Lokasi perusahaan yang dekat dengan pusat kota maka akan mempengaruhi dalam alat tranportasi dan murah biayanya.

2.2. Produksi

Produksi batik pada industri kecil kerajinan batik di Mantrijeron Yogyakarta menghasilkan dua jenis produk yang utama yaitu batik tulis dan batik cap. Batik tulis merupakan batik yang di kerjakan dengan tangan trampil dan ahli dengan alat-alat tradisional baik dalam menggambar motif, corak maupun dalam proses untuk produksinya. Karena prosesnya sulit menghasilkan produk batik tulis dalam jumlah besar yang dapat seragam desain dan mutunya. Batik cap yaitu batik yang pola gambar motif dan corak menggunakan alat cetak (cap), sehingga dapat dilakukan pemisahan kegiatan antara kegiatan memola dengan membatik. Proses ini dapat menghasilkan kain batik secara masal dengan mutu yang relatif seragam. Dari kedua jenis batik tadi masing-masing terbagi dalam ketiga desain, yaitu :

a. Tradisional Design

   Adanya desain dengan pola lama dengan motif-motif yang sudah ada namanya atau sudah baku, dan juga warna yang digunakan warna tradisional (coklat, Hitam dan biru).

b. Clasical Design

   Adanya kombinasi antara motif tradisional dengan motif modern.

c. Modern Design

Adalah design motif bebas, tidak mempunyai ikatan tertentu, seperti pada batik tradisional. Kadang-kadang coraknya abstrak, dilakukan dengan memakai kombinasi canting tulis dengan kanvas.

BAB III

KAJIAN PUSTAKA

Ada beberapa penelitian yang pernah dilakukan sebelumnya yang menjadi bahan acuan pustaka oleh penulis di antaranya yaitu :

3.1. Penelitian yang dilakukan oleh Endang Puspasari (1999)

Penelitian yang diambil adalah **"Analisa Faktor yang Mempengaruhi Pendapatan Pengusaha Keramik" Studi Kasus di Plered Kabupaten Purwakarta".** Dengan menggunakan analisis regresi linier berganda, penelitian ini bertujuan untuk mengetahui hubungan antara besarnya pendapatan dengan besar modal sendiri, curahan jam kerja, dan bahan baku. Diperoleh :

a. terdapat hubungan positif dan signifikan antara besarnya modal sendiri terhadap tingkat pendapatan pengusaha keramik. Besarnya pengaruh tersebut dapat dilihat dari nilai koefisien regresi sebesar 2,6611164. Artinya jika modal sendiri naik sebesar satu rupiah, maka akan meningkatkan jumlah pendapatan pengusaha keramik di Plered sebesar 2,6611164 rupiah.

b. terdapat hubungan yang signifikan antara besarnya curahan jam kerja terhadap tingkat pendapatan pengusaha keramik. Besarnya pengaruh tersebut dapat dilihat dari nilai koefisien regresi sebesar 154,12794, artinya jika curahan jam kerja naik satu jam, maka akan meningkatkan pendapatan pengusaha keramik di Plered sebesar 154,12794 rupiah.

c. terdapat hubungan yang signifikan antara besarnya bahan baku terhadap tingkat pendapatan pengusaha keramik. Besarnya pengaruh tersebut dapat dilihat dari nilai koefisien regresi sebesar 65723,560. Artinya jika bahan baku naik satu meter kubik, maka akan meningkatkan jumlah pendapatan sebesar 65723,560 rupiah.

3.2. Penelitian yang di lakukan oleh Syalvia (1997)

Penelitian yang diambil adalah " **Analisis Faktor - Faktor Yang Mempengarui Besar Kecilnya Permintaan Konsumen Terhadap Air Bersih"(Studi kasus di Wleri Kabupaten Kendal Nivember 1997).** Dengan metode analisis kuantitatif dengan menggunakan regresi linier berganda dengan pendekatan kuadrat terkecil (OLS), penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengaruh pendapatan keluarga, tarif rata – rata dari PDAM, kepemilikan sumur terhadap permintaan air bersih pada PDAM, di peroleh :

a. Terdapat hubungan yang positif dan signifikan antara variabel pendapatan keluarga terhadap jumlah permintaan air bersih pada Perusahaan Daerah Air Minum.

b. Besarnya tarif air berpengaruh secara negatif dan signifikan terhadap jumlah permintaan air bersih pada Perusahaan Daerah Air Minum.

c. Terdapat hubungan yang positif dan signifikan antar kepemilikan sumur.

BAB IV

LANDASAN TEORI

4.1 Tenaga Kerja

4.1.1 Pengertian Tenaga Kerja

Tenaga kerja mencakup penduduk yang sudah atau sedang bekerja, yang sedang mencari pekerjaan dan yang melakukan kegiatan lain seperti bersekolah dan mengurus rumah tangga. Secara praktis tenaga kerja tidak hanya dibedakan olah batas umur, karena disetiap negara mempunyai batasan umur yang berbeda – beda. (Payaman J. Simanjuntak, 1985 : 2).

4.1.2 Pengadaan Tenaga Kerja

Kebijaksanaan yang dianut oleh perusahaan tentang pengadaan tenaga kerja mempunyai tujuan agar organisasi memiliki manpower, baik jumlah maupun mutunya. Secara kuantitas, kebijaksanaan tentang pengadaan tenaga kerja jelas harus berkaitan dengan :

a. Perhitungan yang tepat atas kebutuhan yang nyata untuk masa dekat mendatang.
b. Perkiraan tentang pertumbuhan organisasi di masa depan, baik untuk jangka sedang maupun jangka panjang.
c. Perkiraan tentang lowongan jabatan yang akan timbul sebagai akibat dari pergantian tenaga kerja yang akan terjadi.

d. Kebijakan yang akan ditempuh di masa yang akan datang tentang mekanisasi atau otomatisasi, berbagai jenis kegiatan organisasi dimasa yang akan datang.

e. Kebijakan tentang pemensiunan pegawai karena lanjut usia yang pasti akan terjadi dan akan mengakibatkan terjadinya kekosongan pada berbagai tingkat golongan, jabatan dan pekerjaan.

Segi lain dari kebijakan pengadaan tenaga kerja adalah menyangkut kualitas tenaga kerja yang diperlukan. Kualitas dan kemampuan kerja seseorang tumbuh dan berkembang melalui dua jalur utama, yaitu pertama, pengalaman kerja yang diharapkan lebih medewasakan seseorang, dan yang kedua, karena pendidikan dan latihan formal yang pernah ditempuh serta diikutinya. Oleh karena itu, dalam menetapkan kebijakan pengadaan tenaga kerja baru, ada paling sedikit lima hal yang perlu diketahui secara pasti, yaitu (S.P. Siagiaan, 1987 : 59 – 60) :

a. Persyaratan pengalaman yang diinginkan sebagai prakondisi yang harus dipenuhi.

b. Persyaratan pendidikan formal minimum untuk setiap tingkat pangkat dan jabatan yang tersedia dalam organisasi.

c. Latihan ketrampilan sebagai salah satu persyaratan yang ditempuh.

d. Pembuktian kemampuan yang dapat berbentuk ujian sebagai bagian dari proses pengadaan tenaga kerja.

e. Reprensi dari pihak-pihak tertentu tentang pengetahuan, sikap mental, perilaku, kemampuan dan potensi tenaga kerja yang bersangkutan diharapkan diberi oleh pihak-pihak tersebut seperti pimpinan lembaga pendidikan dan latihan, dimana yang bersangkutan pernah belajar dari pimpinan organisasi dimana tenaga kerja pernah bekerja.

Relevansinya dari kebijaksanaan tentang jumlah dan mutu tenaga kerja dengan pengembangan sumber daya manusia yaitu untuk menentukan langkah-langkah yang perlu diambil agar kegiatan pengembangan sumber daya manusia menjadi berdayaguna sesuai dengan kebutuhan organisasi.

4.1.3. Langkah-langkah Pengadaan Tenaga Kerja

Setelah kita tahu kebutuhan akan tenaga kerja baik mutu maupun jumlahnya, untuk memperoleh tenaga kerja tersebut dapat dari dalam maupun luar perusahaan. Berdasarkan jenis tenaga kerja yang tersedia dan bagaimana mereka mencari pekerjaan, maka sumber dari luar perusahaan dapat digolongan menjadi (Heidjrachman Ranuprandoyo dan Suad Husnan, 2000 : 39 – 40) :

a. Mereka yang mencari pekerjaan baru untuk pertama kali.
b. Mereka yang sudah bekerja, tetapi tidak puas dengan pekerjaan.
c. Merebut karyawan dari perusahaan lain.
d. Mereka yang pernah bekerja dan sedang menganggur.

Langkah-langkah yang ditempuh dalam pengadaan tenaga kerja (S.P. Siagiaan, 1987 : 60 – 61) :

Penyebarluasan informasi tentang lowongan pekerjaan yang ada.

a. Penerimaan lamaran.
b. Seleksi lamaran.
c. Penyelenggaraan ujian saringan.
d. Penerimaan.
e. Penempatan.

4.2. Produksi

Produksi adalah transformasi atau pengubahan faktor produksi menjadi barang produksi atau proses dimana masukan (input) diubah menjadi luaran (output). Dalam suatu produksi diusahakan untuk mencapai suatu efisiensi produksi yaitu menghasilkan barang dan jasa dengan biaya yang paling rendah untuk suatu jangka waktu. Produksi itu tergantung pada proporsi masukan yang digunakan, jumlah absolute masing-masing masukan serta produktifitas untuk setiap tingkat penggunaannya dan masing-masing rasio antara masukan atau faktor-faktor produksi tersebut (Soekarwati, 1991:80).

4.2.1. Faktor-faktor yang Mempengaruhi Total Produksi Tenaga Kerja

Faktor yang mempengaruhi, dapat digolongkan menjadi (Payaman J. Simanjuntak, 1985 : 39 - 42) :

a. Kualitas dan kemampuan tenaga kerja dipengaruhi oleh tingkat pendidikan, latihan, motivasi kerja, mental dan kemampuan fisik karyawan yang bersangkutan. Pendidikan memberikan pengetahuan

dan landasan pengembangan diri serta kemampuan memanfaatkan sarana yang ada untuk kelancaran tugas. Semakin tinggi tingkat pendidikan semakin tinggi tingkat produktivitas kerja.

b. Sarana pendukung, untuk meningkatkan produktivitas tenaga kerja perusahaan dapat dikelompokkan pada dua golongan, yaitu :

   1) Lingkungan kerja, termasuk teknologi dan cara produksi, sarana dan peralatan produksi yang digunakan, tingkat keselamatan dan kesehatan kerja serta suasana dalam lingkungan kerja itu sendiri.

   2) Kesejahteraan tenaga kerja tercermin dalam sistem pengupahan dan jaminan sosial, serta jaminan kelangsungan kerja.

c. Supra sarana, apa yang terjadi dalam perusahaan dipengaruhi oleh faktor produksi yang akan digunakan, proses pemasaran, perpajakan, perijinan lingkungan hidup dari luar perusahaaan. Peranan manajemen sangat strategis untuk peningkatan produktivitas, dengan mengkombinasikan dan pendayagunaan semua sarana produksi, menerapkan fungsi-fungsi manajemen, menciptakan sistem kerja dan pembagian kerja, menempatkan orang yang tepat, serta menciptakan lingkungan kerja yang aman dan nyaman.

Disamping keterangan di atas ada alasan lebih yang membuat penulis memasukkan variable jenis kelamin kedalam factor – factor yang mempengaruhi total produksi tenaga kerja pada industri kecil kerajinan batik Di Mantrijeron Yogyakarta yaitu adanya perbedaan tingkat keuletan dan,

ketelitian yang di punyai tenaga kerja laki – laki dengan tenaga kerja perempuan.

4.2.2. Teori Produksi Jangka Pendek

Dalam jangka pendek fungsi produksi menunjukkan jumlah output maksimum yang dapat dihasilkan oleh bergbagai faktor produksi variabel dan faktor produksi tetap.

Definisi produksi rata-rata (average product) dari suatu faktor produksi variabel adalah produksi dibagi dengan jumlah faktor produksi variabel. Jadi produksi rata-rata adalah perbandingan antara output dengan faktor produksi variabel (output input ratio).

Definisi produksi batas (marginal product) adalah bertambahnya total produksi yang disebabkan adanya tambahan satu unit factor produksi variabel kedalam proses produksi.

4.2.3. Teori Produksi Jangka panjang

Kurva produksi dalam jangka panjang adalah fungsi produksi dimana semua faktor produksi yang digunakan dapat diubah-ubah. Fungsi

Kurva produksi jangka panjang disebut kurva produksi sama atau isoquant. Kurva isoquant adalah kurva yang menggambarkan berbagai kimbinasi faktor produksi yang secara fisik dapat menghasilkan volume produksi yang sama. Kegunaan dari kurva isoquant adalah apabila kurva isoquant bersinggungan dengan kurva isocost, dapat menentukan *Least Cost Combination,* yaitu kombinasi penggunaan input-input untuk menghasilkan

suatu tingkat output tertentu dengan ongkos yang minimum (Sudarsono, 1994 : 76).

Sifat-sifat isoquant :

1. Cembung (convex) apabila dilihat dari titik O
2. Makin jauh kedudukannya dari titik O makin banyak faktor produksi yang digunakan sehingga makin banyak kuantitas produksi yang dihasilkan.
3. Berawal dari kiri atas ke kanan bawah, atau nilai kemiringannya negatif. Namun demikian, ada bagian dari isoquant yang nilai kemiringannya positif, karena adanya Law of Deminishing Return dalam jangka pendek.
4. Isoquant yang berbeda-beda tidak akan saling berpotongan satu sama lain. (Sudarsono, 1994 : 131)

4.2.4 Fungsi Produksi

Dalam pembicaraan mengenai teori produksi hal yang selalu mendapat tekanan adalah jumlah output selalu tergantung atau merupakan fungsi dari faktor-faktor produksi yang digunakan dalam proses produksi. Hubungan antara output yang dihasilkan dan faktor-faktor produksi yang digunakan ini sering dinyatakan dalam suatu fungsi produksi (production function).

Definisi : Fungsi produksi adalah suatu skedul (atau tabel atau persamaan matematis) yang menggambarkan jumlah output maksimum yang dapat dihasilkan dari suatu set faktor produksi tertentu, dan pada tingkat teknologi tertentu pula. Singkatnya, fungsi produksi adalah katalog dari kemungkinan hasil produksi. (Ari Sudarman, 1980 : 124).

4.3 Usaha Pengembangan Industri Kecil

Menyadari akan pentingnya kelangsungan hidup dari berbagai kegiatan industri kecil, dan sejalan pula dengan strategi peningkatan serta hasil pembangunan melalui penyebaran kegiatan usaha kesemua daerah, berbagai kebijaksanaan dan langkah pembinaan telah dilaksanakan sejak awal pelita pertama. Namun berdasar pada kajian-kajian yang lebih obyektif dan mendalam, sesungguhnya alasan untuk tetap mengembangkan industri kecil, baik dari sudut pandang ekonomi maupun sosial, sangat mendasar.

Industri kecil memberi akses untuk bergerak pada bidang usaha yang ditopang sumber-sumber bahan pertanian, perkebunan, peternakan dan bahan lokal lainnya, dengan target pemasaran yang umumnya berada dalam lingkup domestik. Melihat pemikiran tersebut modal yang diperlukan relatif tidak besar, sehingga akan memberi peluang pada para pengusaha kecil dengan kadar penggapaian sitem kerja yang mudah dijangkau.

Dalam hubungan ini dapat dikemukakan suatu proporsisi yang lebih intergral, bahwa alasan-alasan yang mendukung pengembangan industri kecil itu antara lain (Irsan Ashari Saleh, 1979 : 43), fleksibilitas dan adaptabilitas yang ditopang oleh kemudahan dalam memperoleh bahan mentah dan peralatan yang menyebabkan, potensi terhadap penciptaan dan perluasan kesempatan kerja bagi pengangguran serta dalam jangka panjang sebagai basis bagi kemandirian pembangunan ekonomi karena sebagian besar diusahakan oleh pengusaha dalam negeri.

Penyerapan tenaga kerja dari sektor industri kecil dilihat kedudukannya dari sektor industri secara keseluruhan memperlihatkan perbedaan yang menyolok dilihat dari segi jumlah dan tingkat penyerapan tenaga kerja yang diserapnya.

Usaha pengembangan tenaga kerja dilakukan melalui beberapa cara (Payaman J. Simanjuntak, 1985 : 69) :

1. Peningkatan pendidikan dan latihan.
2. Perbaikan penghasilan dan sistem pengupahan yang dapat menjamin perbaikan gizi dan kesehatan.
3. Pemilihan teknologi dan sarana-sarana pelengkap.
4. Peningkatan kemampuan manajerial pimpinan, dan
5. Pemberian kesempatan untuk mengembangkan kemampuan melalui jabatan-jabatan baru.

BAB V

METODE PENELITIAN

5.1. OBYEK DAN SUBYEK PENELITIAN

5.1.1. Populasi

Populasi dalam penelitian ini adalah pengrajin pada industri kerajinan batik di kecamatan Mantrijeron Kota Yogyakarta.

5.1.2. Sampel

Sampel sebagai metode dalam penelitian ini di ambil dengan metode sampling acak secara proporsional menurut stratifikasi, dalam metode ini populasi di bagi atas beberapa bagian (subpopilasi). Pengolongan popilasi ini berdasarkan ciri tertentu dari populasi tersebut untuk keperluan penelitian (Suratno dan Lincolin Arsyat, 1988: 139). Dalam hal ini populasi di golongkan berdasarkan tempat mereka bekerja (perusahaan di mana dia bekerja).

5.2. Data dan Sumber Data

5.2.1. Data Primer

Data yang diperoleh secara langsung dari sumber data itu sendiri yaitu dari tenaga kerja yang langsung ikut dalam proses produksi batik.

5.2.1. Data Sekunder

Data yang secara tidak langsung dari sumber data, diolah oleh sumber data dan dipublikasikan oleh sumber data.

5.3. Metode Analisis

5.3.1. Analisis Regresi

Analisis terhadap data primer maupun sekunder bertujuan untuk menjawab rumusan masalah dan mencapai tujuan penelitian serta manfaat penelitian digunakan analisis regresi linier berganda. Untuk mengetahui pengaruh jam kerja dan pengalaman kerja serta jenis kelamin sebagai dummy variabel terhadap total produksi digunakan model persamaan regresi linier berganda yang dapat ditulis sebagai berikut (Gunawan Somodiningrat, 2001: 329):

$y_i = \alpha_0 + \beta_1 x_{1i} + \beta_2 x_{2i} + \beta_3 D_i + u_i$

y_i = total produksi tenaga kerja

x_{1i} = pengalaman kerja (tahun)

x_{2i} = jam kerja perbulan (jam)

D_i = jenis kelamin

1 $\Rightarrow$ laki - laki

0 $\Rightarrow$ perempuan

β = gradien kemiringan

α = intersap

u_i = gangguan

5.3.2. Uji Statistik

Uji statistik yang dilakukan meliputi koefisien determinasi untuk mengetahui pengaruh variabel bebas dan variabel dummy terhadap total produksi, uji F dan t untuk mengetahui pengaruh variabel – variabel yang ada terhadap total produksi baik secara menyeluruh maupun parsial, uji autokorelasi untuk mengetahui hubungan variabel bebas dengan terikat berdasarkan time series, heterodekastisitas untuk mengetahui adanya gangguan yang besar, dan multikolinieritas untuk melihat hubungan antar variabel secara independen.

5.3.2.1. Uji "t"

Uji – t merupakan distribusi perbedaan mean digunakan untuk meyakinkan ada tidaknya pengaruh x_i terhadap y_i, yang dirumuskan sebagai berikut(Gunawan Somodiningrat, 2001: 121 – 123):

$$t = \frac{\beta_i}{SE(\beta_i)}$$

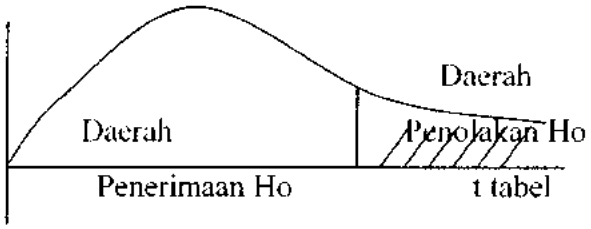
β_i = nilai koefisien regresi

$SE(\beta_i)$ = standar kesalahan baku β_i

dengan hipotesa

Ho : Tidak ada pengaruh dari pengalaman kerja, jam kerja, dan jenis kelamin terhadap total produksi.

Ha : Ada pengaruh dari pengalaman kerja, jam kerja, dan jenis kelamin terhadap total produksi.



Gambar 5.1. Grafik distribusi t

$t_{hitung} > t_{tabel}$, maka Ho ditolak

$t_{hitung} < t_{tabel}$, maka Ho terima

5.3.2.2. Uji "F"

Uji – F sebagai bagian dari analisis varian dengan metode memisahkan variasi total dalam variasi terikat (disekitar reratanya) menjadi komponen yang merupakan faktor – faktor penyebab variasi secara spesifik. Perbandingan kedua varian tersebut dilakukan dengan uji – F dengan rumus perhitungan (Gunawan Somodiningrat, 2001: 220 – 229):

$$F = \frac{R^2 / (k - 1)}{1 - R^2 / (n - k)}$$

R^2 = koefisien determinasi

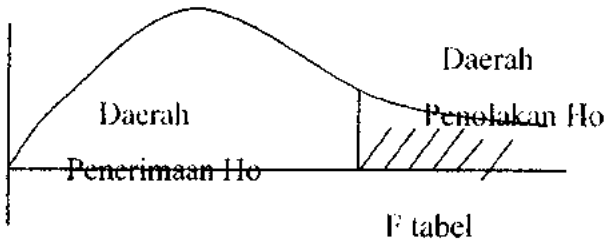
k = banyaknya variabel bebas

n = banyaknya sampel

dengan hipotesa

Ho : Tidak ada pengaruh variabel terhadap total produksi.

Ha : Seluruh variabel berpengaruh terhadap total produksi.



Gambar 5.2. Grafik distribusi F

$F_{hitung} > F_{tabel}$, maka Ho ditolak.

$F_{hitung} < F_{tabel}$, maka Ho diterima

5.3.2.3. Koefisien Determinasi (R^2)

Digunakan untuk mengukur cocok tidaknya suatu garis regresi terhadap hasil observasi, analisa koefisien determinasi (R^2) yang menunjukkan besarnya sumbangan faktor-faktor total produksi terhadap total produksi tenaga kerja secara keseluruhan. (Ronald E. Walpole, 1982: 224)

5.3.2.4. Autokorelasi

Autokorelasi adalah korelasi (hubungan) yang terjadi diantara angota-anggota dari serangkaian pengamatan yang tersusun dalam rangkaian waktu seperti pada data runtut waktu atau *time series*, atau yang tersusun dalam rangkaian ruang seperti pada data silang waktu atau *cross section* (Gunawan Sumodiningrat, 1994 :231).

Pengujian yang dilakukan untuk mendeteksi ada atau tidaknya autokorelasi adalah dengan menggunakan pengujian Durbin-Watson, yaitu dengan menempatkan nilai d statistik kedalam daerah pengujian autokorelasi yang disusun setelah mengetahui nilai

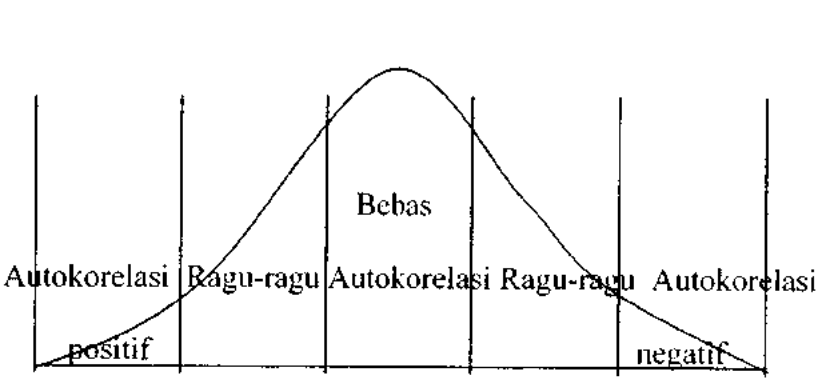
dL serta dU yang didapat dari tabel Durbin-Watson dengan keterangan sebagai berikut :

N = jumlah data

k = jumlah variabel bebas

dl = batas bawah

dU = batas atas



Gambar 5.3.

Grafik DW

5.3.2.5. Uji Heterokedastisitas

Satu asumsi penting dari model regresi linier adalah bahwa gangguan (u_i) yang muncul dalam fungsi regresi populasi adalah homokedastisitas (semua gangguan punya mempunyai varians yang sama). Setiap u_i tergantung pada nilai yang dipilih dari variabel yang menjelaskan, adalah suatu angka konstan yang sama dengan σ^2. Hal ini merupakan asumsi homokedastisitas yaitu varians yang sama (Damordar Gujarati, 1992: 177 – 181). Pendeteksian heterokedatisitas dapat dilakukan setelah varian dapat diketahui nilai

u_i tidak dapat diketahui maka dengan menggunakan residu sebagai wakil dari kesalahan – kesalahan yang tidak dapat diamati, dalam hal ini harus ditaksir satu taksisran dari setiap pengamatan sehingga metode yang digunakan dapat menggunakan uji Park.

Apabila :

$t_{hitung} < t_{tabel}$, maka tidak ada heterokedastisitas

$t_{hitung} > t_{tabel}$, maka ada heterokedastisitas

5.3.2.6. Uji Multikolinieritas

Istilah multikolinieritas digunakan untuk menunjukkan ada tidaknya hubungan linier antar variabel bebas dalam model regresi. Multikolinieritas pada dasarnya adalah fenomena sampel dimana dalam model regresi populasi diasumsikan bahwa seluruh variabel bebas yang termasuk dalam model mempunyai pengaruh secara individual terhadap variabel terikat. Multikonieritas juga merupakan persoalan derajat bukan persoalan jenis dimana multikolinieritas tidak mempermasalahkan negatif atau positifnya korelasi di antara variabel bebas tetapi ada tidaknya korelasi di antara variabel bebas. Perlu dicatat bahwa multikolinieritas adalah masalah yang timbul karena adanya hubungan linier di antara variabel bebas. Adanya multikolinieritas menyebabkan penaksiran kuadrat – kuadrat terkecil menjadi tidak efisien sehingga mengurangi keyakinan dalam uji signifikansi konvensional. Langkah pengujian tersebut ditempuh

dengan melihat korelasi antar variabel bebas sehingga diketahui r^2 untuk setiap variabel bebas, untuk selanjutnya dibandingkan dengan nilai R^2 pada pengujian persamaan regresi. Jika nilai r^2 lebih kecil dari nilai R^2 maka dalam model regresi tidak terdapat multikolinearitas.

BAB VI

ANALISIS DATA

6.1. Hasil Analisis Data

Obyek penelitian hasil observasi adalah industri kerajinan batik tulis di kecamatan Mantrijeron kota Yogyakarta. Yang terdiri dari 9 industri dan menyerap tenaga kerja 164 orang. Data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer yang diperoleh dari tenaga kerja yang langsung melakukan proses membatik pada industri batik di Kecamatan Mantrijeron. Data diperoleh dengan menggunakan kuisioner, jumlah respondennya secara keseluruhan 25 orang.

Seluruh data disusun dalam suatu tabel untuk kemudian dapat dilakukan perhitungan statistik dengan metode regresi linier berganda dengan dummy variabel yang menggambarkan hubungan antara total produksi dengan faktor-faktor yang mempengaruhi seperti pengalaman kerja, jam kerja serta, jenis kelamin. Total produksi sebagai variabel bebas, pengalaman kerja, jam kerja sebagai variabel terikat serta jenis kelamin sebagai dummy variabel. Total produksi diukur dengan jumlah lembar kain batik perbulan kerja, pengalaman kerja diukur dengan satuan tahun terhitung mulai tahun bekerja sebagai pembatik, jam kerja di hitung dengan berapa jam bekerja selama satu bulan kerja, sedangkan jenis kelamin dibedakan laki – laki dan perempuan.

6.1.1. Uji Model Linier atau Model Log Linear

Dari estimasi terhadap model persamaan bentuk linier tampak koefisien Z_1 tidak signifikan pada α = 5%, yaitu t hitung Z_1 = 9.801677 lebih dari 0,05. sedangkan pada estimasi terhadap model persamaan bentuk log linier koefisien Z_2 signifikan pada α = 5%, yaitu t hitung Z_2 = -1.063467 kurang dari 0,05. karena Z_1 tidak signifikan, maka model pertama yaitu bentuk linear merupakan model yang baik atau bisa dipakai, sedangkan model log linear tidak tepat karena Z_2 signifikan.

ESTIMASI TERHADAP MODEL PERSAMAAN BENTUK LINIER

Dependent Variable: Y
Method: Least Squares
Date: 08/29/05 Time: 21:45
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-6.787394	0.817923	-8.298327	0.0000
X1	0.170520	0.015462	11.02867	0.0000
X2	0.012444	0.005410	2.300170	0.0323
DUMMY	-0.585251	0.152171	-3.846012	0.0010
Z1	7.215947	0.736195	9.801677	0.0000

R-squared	0.982270	Mean dependent var	6.240000
Adjusted R-squared	0.978724	S.D. dependent var	2.184796
S.E. of regression	0.318679	Akaike info criterion	0.727593
Sum squared resid	2.031129	Schwarz criterion	0.971368
Log likelihood	-4.094915	F-statistic	277.0106
Durbin-Watson stat	1.871422	Prob(F-statistic)	0.000000

Sumber : diolah dari data primer

ESTIMASI TERHADAP MODEL PERSAMAAN BENTUK LOG LINIER

Dependent Variable: LOG(P)
Method: Least Squares
Date: 08/29/05 Time: 21:46
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-1.421867	2.200554	-0.646140	0.5255
LOG(PK)	0.870071	0.183223	4.748707	0.0001
LOG(JK)	0.625613	1.413916	0.442468	0.6629
DUMMY	-0.088427	0.062116	-1.423583	0.1700
Z2	-0.036663	0.034475	-1.063467	0.3002

R-squared	0.887064	Mean dependent var	0.526051
Adjusted R-squared	0.864477	S.D. dependent var	0.308570
S.E. of regression	0.113595	Akaike info criterion	-1.335491
Sum squared resid	0.258078	Schwarz criterion	-1.091716
Log likelihood	21.69364	F-statistic	39.27281
Durbin-Watson stat	1.623093	Prob(F-statistic)	0.000000

Sumber : diolah dari data primer

Analisis regresi yang digunakan untuk mengetahui seberapa besar pengaruh pengalaman kerja, jam kerja serta jenis kelamin, total produksi tenaga kerja merupakan analisis regresi linier berganda dengan dummy variabel.

6.1.2. Analisis Deskriptif

Dari hasil pengolahan data dalam hal ini data primer yang di dapat dari hasil penelitian di ketahui besarnya total produksi dalam tabel berikut:

Tabel 6.1.

Descriptive Statistics for Y

Categorized by values of Y

Date: 02/02/02 Time: 08:18

Sample: 1 25

Included observations: 25

Y	Mean	Median	Std. Dev.	Obs.
2	2.000000	2.000000	0.000000	2
4	4.000000	4.000000	0.000000	4
6	6.000000	6.000000	0.000000	11
8	8.000000	8.000000	0.000000	5
10	10.00000	10.00000	0.000000	3
All	6.240000	6.000000	2.184796	25

Dari hasil penghitungan di atas di ketahui rata - rata atau *mean* dari total produksi tenaga kerja pembatik pada industri kecil kerajinan batik di Mantrijeron adalah 6,24 lembar kain batik perbulan hari kerja. Untuk nilai yang berada di tengah dari kelompok tersebut setelah disusun dalam urutan yang semakin meningkat atau biasa di sebut *median* diketahui sebesar 6 lembar kain batik perbulan hari kerja. Dan untuk mengetahui seberapa besar observasi yang lebih besar dari *mean* berfluktuasi di atas *mean,* dan

bagaimana observasi yang lebih kecil dari *mean* berfluktuasi di bawah *mean* dengan menggunakan *standard deviasi,* di ketahui standard deviasinya adalah 2,184796 berarti dengan mean sebesar 6,24 fluktuasi di sekitarnya antara 4,055204 dan 8,424796.

6.1.3. Persamaan Regresi

Langkah pertama dalam pengolahan data adalah melakukan pengujian regresi, dengan bantuan komputer yaitu menggunakan program Eviews 3.0. Melalui pengujian tersebut akan didapat persamaan garis regresi yang tercipta dari rangkaian penelitian, sekaligus menggambarkan tingkat pengaruh data-data yang termasuk dalam variabel bebas terhadap data variabel tidak bebas. Hasil pengujian regresi dari penelitian ini dengan menggunakan program Eviews 3.0 adalah sebagai berikut :

Dependent Variable: Y
Method: Least Squares
Date: 03/22/05 Time: 00:42
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-1.377510	1.419139	-0.970666	0.3428
X1	0.256398	0.029951	8.560611	0.0000
X2	0.029754	0.012022	2.474886	0.0219
DUMMY	-1.016927	0.342445	-2.969602	0.0073

R-squared	0.897102	Mean dependent var	6.240000
Adjusted R-squared	0.882403	S.D. dependent var	2.184796
S.E. of regression	0.749220	Akaike info criterion	2.406079
Sum squared resid	11.78795	Schwarz criterion	2.601099
Log likelihood	-26.07599	F-statistic	61.02879
Durbin-Watson stat	2.032080	Prob(F-statistic)	0.000000

Sumber : diolah dari data primer

Dari hasil pengujian diatas, maka dapat dihasilkan persamaan garis regresinya :

$$Y = -1.377510 + 0.256398X1 + 0.029754X2 - 1.016927DUMMY$$

Ketrangan :

y_i = total produksi tenaga kerja perbulan (unit)

x_{1i} = pengalaman kerja (tahun)

x_{2i} = jam kerja perbulan (jam)

D_i = jenis kelamin 1 = laki laki

0 = perempuan

keterangan hasil pengujian di atas :

1. Koefisien dari variabel pengalaman kerja (X1) adalah sebesar 0.256398, dengan demikian berarti pada usia produktiv tenaga kerja jika variabel pengalaman kerja (X1) naik sebesar 1 tahun, maka total produksi batik akan naik sebesar 0.256398 unit, dengan asumsi faktor lain tetap (*cateris paribus*).
2. Koefisien dari variabel jam kerja (X2) adalah sebesar 0.029754, dengan demikian berarti jika variabel jam kerja (X2) naik sebesar 1 jam, maka total produksi batik akan naik sebesar 0.029754 unit, dengan asumsi faktor lain tetap (*cateris paribus*).
3. Koefisien dari variabel dummy adalah sebesar – 1.016927, jika variabel dummy laki – laki apabila di masukkan dalam persamaan akan terjadi :

   Y = -1.377510 + 0.256398X1 + 0.029754X2 – 1.016927 (1)

   Maka variabel dummy akan mengurangi total produksi, jika variabel dummy perempuan apabila di masukkan dalam persamaan akan terjadi :

   Y = -1.377510 + 0.256398X1 + 0.029754X2 – 1.016927 (0)

Maka variabel dummy tidak mengurangi total produksi. Jadi dengan demikian berarti total produksi tenaga kerja perempuan lebih produktif di bandingkan dengan tenagakerja laki – laki. Karena tenaga kerja peremuan dalam hal ini industri kecil kerajinan batik lebih ulet dan teliti. (*cateris paribus*)

6.1.4. Pengujian Statistik

Untuk menentukan parameter dalam model, metode yang digunakan adalah *Ordinary Least Square* (OLS). pada dasarnya isi metode tersebut adalah penentuan normal melalui peminimuman jumlah error kuadrat.

6.1.5. Pengujian Secara Parsial

Pengujian secara parsial dilakukan dengan menggunakan uji t statistik satu sisi terhadap masing-masing variabel bebas, dari hasil pengujian regresi didapat nilai t hitung dari masing-masing variabel bebas untuk selanjutnya dibandingkan dengan nilai t tabel. Cara yang dilakukan untuk menentukan nilai t tabel adalah :

t tabel = α df (n - k)

Keterangan :

α = tingkat signifikansi

df = derajat bebas

n = jumlah data

k = jumlah variabel independen yang digunakan termasuk konstanta kemudian dicari pada tabel t

Dengan demikian maka dapat ditentukan nilai t tabel yang dipakai dalam penelitian ini, dengan menggunakan tingkat signifikansi sebesar 0.05 dan derajat bebas (25 - 4) sebesar 21 maka nilai t tabel didapat 1.721.

Apabila nilai t hitung > t tabel, berarti variabel bebas berpengaruh secara signifikan terhadap variabel terikat, dan sebaliknya jika t hitung < t tabel, berarti variabel bebas tidak signifikan mempengaruhi variabel terikat.

Dari hasil pengujian regresi didapat t hitung seperti tercantum dalam tabel berikut:

Tabel 6.2.

Nilai *t hitung* Tiap Variabel Bebas

Variabel	t-hitung	t - tabel	Keterangan
X1	8.560611	1.721	Signifikan positif
X2	2.474806	1.721	Signifikan Positif
DUMMY	-2.969602	1.721	Signifikan negatif

sumber : lampiran (hasil uji regresi)

6.1.5.1. Pengujian Terhadap pengalaman kerja (X1)

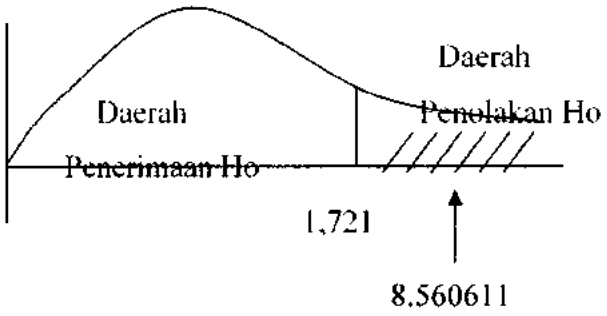
Ho : b1 = 0

Artinya tidak ada pengaruh yang signifikan dari variabel pengalaman kerja terhadap variabel total produksi.

Ha : b1 > 0

Artinya ada pengaruh yang signifikan positif dari variabel pengalaman kerja terhadap variabel total produksi.

Koefisien regresi variabel X1 sebesar 0.256398 dan standar error sebesar 0.029951 sedangkan besarnya t hitung adalah 8.560611 dengan α = 5% dan derajat kebebasan df = 21 diperoleh nilai t tabel sebesar 1,721. Karena t hitung > t tabel maka Ho ditolak secara statistik, berarti bahwa pengalaman kerja berpengaruh secara positif signifikan terhadap total produksi tenaga kerja.



Gambar 6.1.

Uji t Statistik Variabel pengalaman kerja

6.1.5.2. Pengujian Terhadap jam kerja (X2)

Ho : b2 = 0

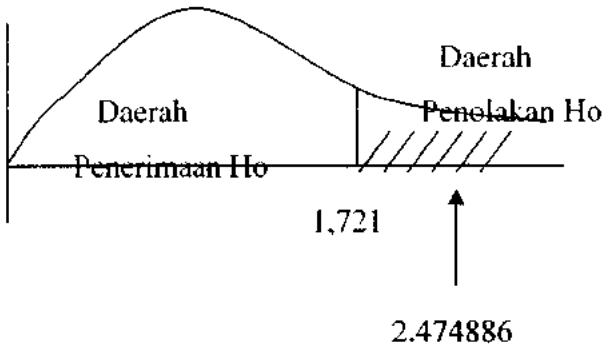
Artinya tidak ada pengaruh yang signifikan dari variabel jam kerja terhadap variabel total produksi.

Ha : b2 > 0

Artinya ada pengaruh yang signifikan positif dari variabel jam kerja terhadap variabel total produksi.

Koefisien regresi variabel X2 sebesar 0.029754 dan standar error sebesar 0.012022 sedangkan besarnya t hitung adalah 2.474886 dengan α = 5% dan derajat kebebasan df = 21 diperoleh nilai t tabel sebesar 1,721. Karena t

hitung > t tabel maka Ho ditolak secara statistik, berarti bahwa besarnya jam kerja berpengaruh secara positif signifikan terhadap total produksti tenaga kerja batik.



Gambar 6.2.

Uji t Statistik Variabel jam kerja

6.1.5.3 Pengujian Terhadap variabe dummy (X3)

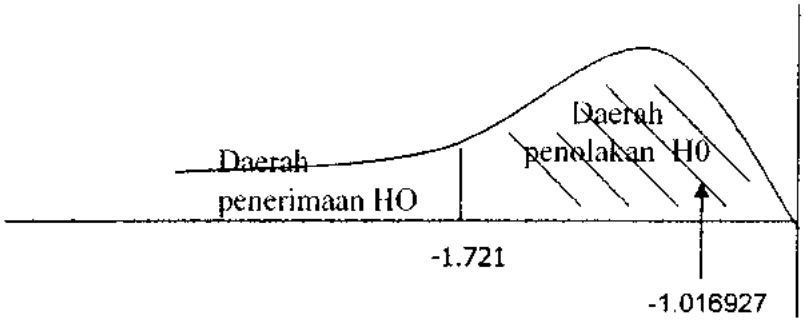
Ho : b3 = 0

Artinya tidak ada pengaruh yang signifikan dari variabel dummy terhadap variabel total produksi.

Ha : b3 > 0

Artinya ada pengaruh yang signifikan negatif dari variabel dummy terhadap variabel total produksi.

Koefisien regresi variabel X3 sebesar -2.969602 dan standar error sebesar 0.342445 sedangkan besarnya t hitung adalah -1.016927 dengan α = 5% dan derajat kebebasan df = 21 diperoleh nilai t tabel sebesar - 1,721. Karena t hitung > t tabel maka Ho ditolak secara statistik, berarti bahwa besarnya dummy berpengaruh secara negatif signifikan terhadap total produksi tenaga kerja.



Gambar 6.3.

Uji t Statistik Variabel dummy

6.1.6. Pengujian Secara Serempak

Pengujian ini dilakukan dengan menggunakan uji F, yaitu untuk mengetehui apakah ada perbedaan *mean* yang timbul. Dimana perbedaan tersebut hanya secara kebetulan atau karena faktor lain yang benar-benar berarti atau signifikan.

Ho : b1 = b2 = b3 = 0

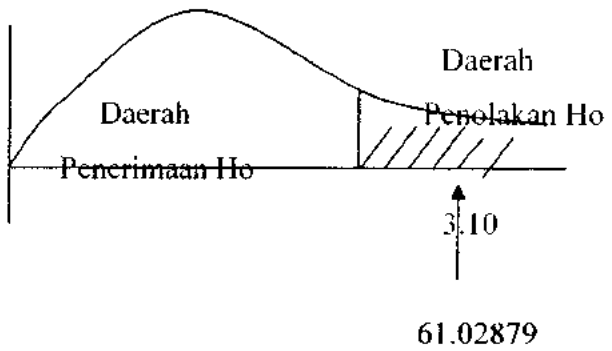
Artinya independen variabel secara bersama-sama tidak berpengaruh terhadap dependen variabel.

H1 : b1 ≠ b2 ≠ b3 ≠ 0

Artinya independen variabel secara bersama-sama berpengaruh terhadap dependen variabel.

Langkah pengujian secara serempak hampir sama dengan pengujian secara parsial yaitu dengan membandingkan nilai hitung terhadap nilai tabel, dalam hal ini yang digunakan adalah nilai F hitung dibandingkan dengan nilai F tabel. Adapun cara mencari F tabel adalah dengan mencari derajat bebas *numerator* (k – 1) dan derajat bebas *denumerator* (n – k).

Dengan tingkat signifikansi 0,05 serta derajat bebas *numerator* sebesar 3 dan derajat bebas *denumerator* sebesar 21 maka nilai F tabel untuk F(3;21) adalah sebesar 3.10 sedangkan nilai F hitung dari hasil estimasi regresi sebesar 61.02879. Karena nilai F hitung > F tabel maka dapat disimpulkan bahwa secara bersama-sama variabel bebas mempengaruhi variabel terikat, atau dengan kata lain bahwa pengalaman kerja, jam kerja dan, jenis kelamin mempengaruhi secara signifikan terhadap total produksi tenaga kerja.



Gambar 6.4.

Kurva Distribusi F-Statisttk

6.1.7. Koefisien Determinasi (R^2)

Untuk mengukur ketepatan suatu garis regresi terhadap hasil observasi dugunakan analisis koefisien determinasi (R^2). Kefisien determinasi (R^2) menunjukkan besarnya kontribusi (sumbangan) dari variabel X1, X2 dan X3 secara bersama-sama dapat menjelaskan variabel Y. Dari perhitungan nilai koefisien determinasi (R^2) sebesar 0.897102 artinya 89,7102% variasi total produksi dipengaruhi oleh pengalaman kerja, jam kerja dan, jenis kelamin sedangkan sisanya 10,2898% dipengaruhi oleh variabel lain yang tidak dimasukkan dalam model.

6.1.8. Pengujian Asumsi Klasik

6.1.8.1. Uji Autokorelasi

Autokorelasi adalah korelasi (hubungan) yang terjadi diantara angota-anggota dari serangkaian pengamatan yang tersusun dalam rangkaian waktu seperti pada data runtut waktu atau *time series*, atau yang tersusun dalam rangkaian ruang seperti pada data silang waktu atau *cross section* (Gunawan Sumodiningrat, 1994 :231).

Pengujian yang dilakukan untuk mendeteksi ada atau tidaknya autokorelasi adalah dengan menggunakan pengujian Durbin-Watson, yaitu dengan menempatkan nilai d statistik kedalam daerah pengujian autokorelasi yang disusun setelah mengetahui nilai dL serta dU yang didapat dari tabel Durbin-Watson dengan keterangan sebagai berikut :

N = jumlah data

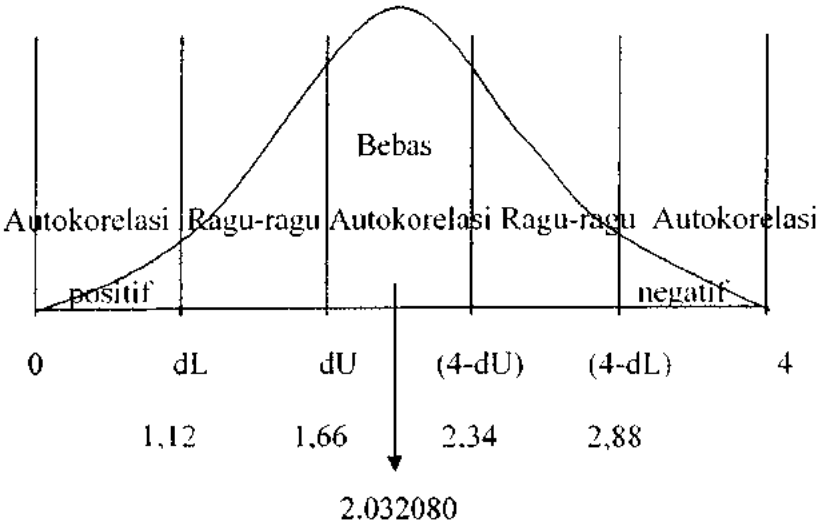
k = jumlah variabel bebas

dl = batas bawah

dU = batas atas

Dengan menggunakan tingkat signifikansi sebesar 0,05 serta n = 25 dan k' = 3 maka didapat :

dl	= 1,12	4-dU	= 2,34	nilai d statistic = 2.032080
dU	= 1,66	4-dL	= 2,88	



Gambar 6.5.

Durbin-Watson

- Jika d lebih kecil daripada dL atau lebih besar dari (4-dL), maka hipotesis nol ditolak, dengan pilihan pada alternatif yang berarti terdapat autokorelasi.
- Jika terletak antara dU dan (4-dU), maka hipotesis nol diterima, yang berarti tidak ada autokorelasi.
- Jika nilai d terletak antara dL dan dU atau diantara (4-dU) dan (4-dL), maka uji Durbn-Watson tidak menghasilkan kesimpulan yang pasti (*inconclusive*), untuk nilai-nilai ini tidak dapat dsimpulkan ada tidaknya autokorelasi diantara faktor-faktor gangguan.

Dari hasil estimasi model regresi diperoleh nilai d statistik sebesar 2.032080 yang berarti terletak pada daerah bebas autokrelasi, dengan kata lain di dalam data penelitian yang diestimasi ini tidak terdapat autokorelasi atau bebas autokorelasi.

6.1.8.2. Uji Multikolinearitas

Multikolinearitas adalah situasi dimana terdapat korelasi variabel-variabel bebas diantara satu dengan lainnya, dalam hal ini dapat disebut variabel-variabel tersebut tidak *orthogonal*. Variabel yang bersifat *orthogonal* adalah variabel bebas yang nilai korelasi antar sesamanya sama dengan nol.

Langkah pengujian tersebut ditempuh dengan melihat korelasi antar variabel bebas sehingga diketahui r^2 untuk setiap variabel bebas, untuk selanjutnya dibandingkan dengan nilai R^2 pada pengujian persamaan regresi. Jika nilai r^2 lebih kecil dari nilai R^2 maka dalam model regresi tidak terdapat multikolinearitas, seperti tercantum dalam tabel

Tabel 6.3.

Hasil Pegujian Multikolinearitas

Variabel	r^2	R^2	Keterangan
X1 – X2, dummy	0.339928	0.897102	Tidak ada multikolinearitas
X2 – X1, dummy	0.339593	0.897102	Tidak ada multikolinearitas
dummy – X1, X2	0.050258	0.897102	Tidak ada multikolinearitas

Sumber : di olah dari data primer

6.1.8.3. Uji Heteroskedastisitas

Heteroskedastisitas adalah dimana seluruh faktor gangguan tidak memiliki varian yang sama atau variannya tidak konstan, asumsi tersebut menyatakan

bahwa varian setiap Ui disekitar rerata nol nya tidak tergantung pada nilai variabel bebas.

Salah satu pengujian untuk mendeteksi ada tidaknya heteroskedastisitas pada suatu model regresi dilakukan dengan melakukan uji Park, yaitu dengan melakukan regresi e^2i sebagai *proxy* dari faktor pengganggu yang digunakan selaku variabel terikatnya. Jika β ternyata secara statistik signifikan, maka hal ini menunjukkan kehadiran situasi heteroskedastisitas dalam data yang digunakan. Sebaliknya jika ternyata β tidak signifikan maka dapat disimpulkan bahwa *disturbance term* bersifat homoskedastisitas (Sritua Arief 1993 : 33)

Hasil uji Park untuk model persamaan regresi yang diteliti adalah

Dependent Variable: LRES12
Method: Least Squares
Date: 03/22/05 Time: 00:44
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-6.717435	3.840246	-1.749220	0.0949
X1	-0.130805	0.081048	-1.613909	0.1215
X2	0.046974	0.032533	1.443874	0.1635
DUMMY	1.068608	0.926671	1.153169	0.2618
R-squared	0.177689	Mean dependent var		-2.190748
Adjusted R-squared	0.060216	S.D. dependent var		2.091364
S.E. of regression	2.027420	Akaike info criterion		4.397051
Sum squared resid	86.31904	Schwarz criterion		4.592071
Log likelihood	-50.96314	F-statistic		1.512594
Durbin-Watson stat	2.091239	Prob(F-statistic)		0.240392

Sumber : diolah dari data primer

Dengan melihat koefisien parameter β, maka tidak ada yang signifikan. Dengan kata lain tidak terdapat heteroskedastisitas didalam model persamaan regresi yang diamati.

BAB VII

KESIMPULAN DAN SARAN

7.1. Kesimpulan

Penelitian tentang total produksi tenaga kerja industri kecil kerajinan batik di Mantrijeron Yogyakarta adalah sebagai berikut :

1. Besarnya total produksi tenaga kerja pembatik pada industri kecil kerajinan batik di Mantrijeron 6,24 lembar kain batik perbulan hari kerja.
2. Pengaruh pengalaman kerja, jam kerja, dan jenis kelamin terhadap total produksi :
   a. Secara individu pengalaman kerja mempunyai pengaruh positif signifikan terhadap total produksi tenaga kerja.
   b. Secara individu jam kerja mempunyai pengaruh positif signifikan terhadap total produksi tenaga kerja.
   c. Secara individu jenis kelamin mempunyai pengaruh signifikan terhadap total produksi tenaga kerja, tenaga kerja wanita mempunyai total produksi lebih tinggi di bandingkan tenaga kerja laki - laki.
   d. Secara menyeluruh pengalaman kerja, jam kerja, dan jenis kelamin mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap total produksi tenaga kerja.
   e. Koefisien determinasi berganda (R^2) sebesar 0.897102 artinya 89,7102 % variasi variabel pengalaman kerja, jam kerja, jenis kelamin sebagai variabel dummy mampu menjelaskan variasi

variabel total produksi tenaga kerja, sedangkan sisanya 10,2898 % di jelaskan oleh variabel diluar pengalaman kerja, jam kerja, jenis kelamin sebagai variabel dummy.

f. Hasil regresi menunjukkan tidak adanya asumsi klasik seperti uji autokorelasi, uji multikolinearitas, dan uji heterokedastisitas.

7.2. Saran

Dari kesimpulan hasil penelitian yang telah diperoleh, maka dapat diberikan beberapa saran guna mencapai tujuan penelitian ini dalam hal untuk mengembangkan industri kerajinan batik yang ada di Mantrijeron Yogyakarta yaitu :

1. Sebaiknya mempekerjakan tenaga kerja yang telah berpengalaman, karena total produksi dapat meningkat seiring dengan peningkatan pengalaman kerja.
2. Sebaiknya penyerapan tenaga kerja lebih di utamakan pada tenaga kerja perempuan karena dari hasil penelitian di peroleh kesimpulan bahwa total produksi tenaga kerja perempuan lebih beser dari pada laki - laki.

DAFTAR PUSTAKA

Bambang Tri Cahyono, 1983, **Pengembangan Kesempatan Kerja**, BPFE, Yogyakarta.

Damodar Gujarati, 1992, **Ekonometrika Dasar**, Erlangga, Jakarta,

Endang Puspasari "Analisa Faktor yang Mempengaruhi Pendapatan Pengusaha Keramik" Studi Kasus di Plered Kabupaten Purwakarta",

Gunawan Sumodiningrat, 2001, **Ekonometrika Pengantar**, BPFE, Yogyakarta,

Heidjrachman Ranuprandoyo dan Suad Husnan, 2000, **Manajemen Personalia**, BPFE, Yogyakarta,

Irsan Azhari Saleh, 1979, **Industri Kecil Sebuah Tinjauan Dan Perbandingan**, LP3ES, Jakarta,

Joseph M. Putti, Memahami Produktifitas, 1987, **Federal Publication**, Bina Rupa Aksara, Jakarta,

J. Ravianto, 1985, **Produktifitas dan Manusia Indonesia**, SIUP, Jakarta,

Payaman J. Simanjuntak, 1998, **Pengantar Ekonomi Sumber Daya Manusia**, LPFE UI, Jakarta,

Pusat Produktifitas Nasional, 1993, **Pengaturan Produktifitas**, Depnaker, Jakarta,

Raminsen Purba, 1988, **Produktifitas Tenaga Kerja pada Industri Kecil**, Tarsito, Bandung,

Robert J. Flanagen, 1984, **Labour Economic and Labour Relation**, Foresman and Company, USA.

Ronald E. Walpole, 1982, **Pengantar Statistik**, Gramedia, Jakarta,

S.P. Siagaan, 1987, **Perkembangan Sumber Daya Insani**, Gunung Agung, Jakarta,

Soekarwati, 1991, **Teori Ekonomi Produksi, Analisis Fungsi Produksi Cogg – douglas**, Rajawali Pers.

Soeratno dan Lincolin Arsyad, 1993, **Metodologi Penelitian Untuk Ekonomi dan Bisnis**, BPFE, Yogyakarta,

Syalvia "Analisis Faktor - Faktor Yang Mempengarui Besar Kecilnya Permintaan Konsumen Terhadap Air Bersih"(Studi kasus di Wleri Kabupaten Kendal Nivember 1997).

LAMPIRAN

Data Hasil Penelitian

No	Nama	Total Produksi/ lembar kain	Jenis Kelamin	Pengalaman Kerja/ tahun	Jam Kerja/ jam
1	Wasito	2	1	6	110
2	Saryanto	6	1	18	132
3	Ny. Jarwo	10	0	25	156
4	Ny. Subari	8	0	15	130
5	Tumino	6	1	14	132
6	Ny. Karnadi	6	0	12	156
7	Ny. Wartorejo	6	0	15	110
8	Ny. Mardiono	8	0	22	156
9	Ny. Mujiharno	8	0	19	156
10	Ny. Tukiarno	6	0	15	132
11	Ngadiyono	4	1	7	130
12	Ny. Hartini	2	0	3	132
13	Ny. Sukiran	8	0	21	132
14	Ny. Munadi	6	0	16	132
15	Ny. Wastoyo	6	0	15	130
16	Ny. Nartorejo	10	0	26	156
17	Ny. Sutini	4	0	6	110
18	Ny. Siti	6	0	14	130
19	Ny. Haryati	6	0	17	110
20	Samiyo	4	1	8	130
21	Ny. Mentosemito	10	0	21	156
22	Supiyo	6	1	22	132
23	Tarmorejo	6	1	19	130
24	Ny. Parno	4	0	8	110
25	Ny. Sartono	8	0	21	132

Keterangan :

jenis kelamin

1 ⇒ laki - laki

0 ⇒ perempuan

ESTIMASI TERHADAP MODEL PERSAMAAN BENTUK LINIER

Dependent Variable: Y
Method: Least Squares
Date: 08/29/05 Time: 21:45
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-6.787394	0.817923	-8.298327	0.0000
X1	0.170520	0.015462	11.02867	0.0000
X2	0.012444	0.005410	2.300170	0.0323
DUMMY	-0.585251	0.152171	-3.846012	0.0010
Z1	7.215947	0.736195	9.801677	0.0000

R-squared	0.982270	Mean dependent var	6.240000
Adjusted R-squared	0.978724	S.D. dependent var	2.184796
S.E. of regression	0.318679	Akaike info criterion	0.727593
Sum squared resid	2.031129	Schwarz criterion	0.971368
Log likelihood	-4.094915	F-statistic	277.0106
Durbin-Watson stat	1.871422	Prob(F-statistic)	0.000000

ESTIMASI TERHADAP MODEL PERSAMAAN BENTUK LOG LINIER

Dependent Variable: LOG(P)
Method: Least Squares
Date: 08/29/05 Time: 21:46
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-1.421867	2.200554	-0.646140	0.5255
LOG(PK)	0.870071	0.183223	4.748707	0.0001
LOG(JK)	0.625613	1.413916	0.442468	0.6629
DUMMY	-0.088427	0.062116	-1.423583	0.1700
Z2	-0.036663	0.034475	-1.063467	0.3002

R-squared	0.887064	Mean dependent var	0.526051
Adjusted R-squared	0.864477	S.D. dependent var	0.308570
S.E. of regression	0.113595	Akaike info criterion	-1.335491
Sum squared resid	0.258078	Schwarz criterion	-1.091716
Log likelihood	21.69364	F-statistic	39.27281
Durbin-Watson stat	1.623093	Prob(F-statistic)	0.000000

Analisis Diskripsi

Descriptive Statistics for Y

Categorized by values of Y

Date: 02/02/02 Time: 09:20

Sample: 1 25

Included observations: 25

Y	Mean	Median	Std. Dev.	Obs.
2	2.000000	2.000000	0.000000	2
4	4.000000	4.000000	0.000000	4
6	6.000000	6.000000	0.000000	11
8	8.000000	8.000000	0.000000	5
10	10.00000	10.00000	0.000000	3
All	6.240000	6.000000	2.184796	25

Hasil Regresi

Dependent Variable: Y
Method: Least Squares
Date: 03/22/05 Time: 00:42
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-1.377510	1.419139	-0.970666	0.3428
X1	0.256398	0.029951	8.560611	0.0000
X2	0.029754	0.012022	2.474886	0.0219
DUMMY	-1.016927	0.342445	-2.969602	0.0073

R-squared	0.897102	Mean dependent var	6.240000
Adjusted R-squared	0.882403	S.D. dependent var	2.184796
S.E. of regression	0.749220	Akaike info criterion	2.406079
Sum squared resid	11.78795	Schwarz criterion	2.601099
Log likelihood	-26.07599	F-statistic	61.02879
Durbin-Watson stat	2.032080	Prob(F-statistic)	0.000000

Hasil Hasil Pengujian Multikolinearitas

Dependent Variable: X1
Method: Least Squares
Date: 03/22/05 Time: 00:48
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	-14.07761	9.645760	-1.459461	0.1586
X2	0.224401	0.070958	3.162470	0.0045
DUMMY	-1.217155	2.423793	-0.502169	0.6205

R-squared	0.339928	Mean dependent var	15.40000
Adjusted R-squared	0.279921	S.D. dependent var	6.284903
S.E. of regression	5.333209	Akaike info criterion	6.297950
Sum squared resid	625.7485	Schwarz criterion	6.444215
Log likelihood	-75.72437	F-statistic	5.664842
Durbin-Watson stat	2.119380	Prob(F-statistic)	0.010363

Dependent Variable: X2
Method: Least Squares
Date: 03/22/05 Time: 01:36
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	112.2623	7.777904	14.43349	0.0000
X1	1.392712	0.440387	3.162470	0.0045
DUMMY	-2.964399	6.039818	-0.490809	0.6284

R-squared	0.339593	Mean dependent var	132.8800
Adjusted R-squared	0.279556	S.D. dependent var	15.65333
S.E. of regression	13.28638	Akaike info criterion	8.123523
Sum squared resid	3883.616	Schwarz criterion	8.269788
Log likelihood	-98.54404	F-statistic	5.656394
Durbin-Watson stat	2.295631	Prob(F-statistic)	0.010421

Dependent Variable: DUMMY
Method: Least Squares
Date: 03/22/05 Time: 01:36
Sample: 1 25
Included observations: 25

Variable	Coefficient	Std. Error	t-Statistic	Prob.
C	0.908893	0.862020	1.054375	0.3032
X1	-0.009311	0.018541	-0.502169	0.6205
X2	-0.003654	0.007444	-0.490809	0.6284

R-squared	0.050258	Mean dependent var	0.280000
Adjusted R-squared	-0.036082	S.D. dependent var	0.458258
S.E. of regression	0.466452	Akaike info criterion	1.424843
Sum squared resid	4.786701	Schwarz criterion	1.571108
Log likelihood	-14.81053	F-statistic	0.582090
Durbin-Watson stat	1.824210	Prob(F-statistic)	0.567105

KUISIONER

1. Identitas responden

   Nama : .....

   Jenis Kelamin : .....

   Umur : .....

   Pendidikan : .....

   Agama : .....

   Alamat : .....

2. Mengapa saudara lebih memilih bekerja pada industri batik ini ?.....
3. Apakah pekerjaan ini sebagai mata pencaharian pokok saudara ?.....
4. Jika tidak, apa pekerjaan saudara selain pada industri ini ?
5. Sejak kapan (tahun berapa) saudara mulai bekerja pada industri ini ?
6. Apakah sejak saudara mulai bekerja selalu di sini (tidak pernah pindah) ?
7. Jika pernah pindah kerja, mengapa ?
8. Berapa hari saudara bekerja pada industri ini dalam satu minggu ?
9. Dalam satu hari kerja berapa jam saudara bekerja pada industri ini ?
10. Dalam satu bulan kerja berapa lembar batik yang dapat saudara hasilkan ?
11. Apakah saudara pernah mengikuti latihan-latihan danpenyuluhan peningkatan produksi ?
12. Apakah pertama kali saudara bekerja di sini melalui tes lebih dulu ?
13. Darimana saudara mendapatkan pengetahuan/keahlian dalam pembuatan batik ?
14. Fasilitas apa saja yang saudara terima dari industri ini ?
15. Adakah keluhan-keluhan saudara selama bekerja di sini ?

PEMERINTAH PROPINSI DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
BADAN PERENCANAAN DAERAH
(B A P E D A)
Kepatihan Danurejan Yogyakarta - 55213
Telepon : (0274) 589583, (Psw : 209-217), 562811 (Psw. : 243 - 247)
Fax. (0274) 586712 E-mail : bappeda_diy@plasa.com

SURAT KETERANGAN / IJIN

Nomor : 07.0 / 9129

Membaca Surat : Dekan Fak. Ekonomi - UII Yk — **No** : 770/DEK/10/Bag.Um/X/2004
Tanggal : 26 Oktober 2004 — **Perihal** : Ijin Penelitian

Mengingat :
1. Keputusan Menteri Dalam Negeri No. 61 Tahun 1983 tentang Pedoman Penyelenggaraan Pelaksanaan Penelitian dan Pengembangan di Lingkungan Departemen Dalam Negeri.
2. Keputusan Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta No. 162 Tahun 2003 tentang Pemberian Izin/Rekomendasi Pelaksanaan Penelitian dan Pendataan di Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta

Diijinkan kepada :

Nama : **DODDY WIJAYANTO** — **No. Mhs./NIM** : 00313140
Alamat Instansi : Condong Catur, Depok, Sleman, Yogyakarta
Judul : PRODUKTIFITAS TENAGA KERJA PADA INDUSTRI KECIL KERAJINAN BATIK DI MANTRIJERON YOGYAKARTA

Lokasi : Kota Yogyakarta
Waktunya : Mulai tanggal 4 Nopember 2004 s/d 4 Februari 2005

Dengan Ketentuan :
1. Terlebih dahulu menemui / melaporkan diri Kepada Pejabat Pemerintah setempat (Bupati / Walikota) untuk mendapat petunjuk seperlunya;
2. Wajib menjaga tata tertib dan mentaati ketentuan-ketentuan yang berlaku setempat;
3. Wajib memberi laporan hasil penelitiannya kepada Gubernur Kepala Daerah Istimewa Yogyakarta (Cq. Kepala Badan Perencanaan Daerah Propinsi Daerah Istimewa Yogyakarta)
4. Ijin ini tidak disalahgunakan untuk tujuan tertentu yang dapat mengganggu kestabilan Pemerintah dan hanya diperlukan untuk keperluan ilmiah;
5. Surat ijin ini dapat diajukan lagi untuk mendapat perpanjangan bila diperlukan;
6. Surat ijin ini dapat dibatalkan sewaktu-waktu apabila tidak dipenuhi ketentuan - ketentuan tersebut di atas.

Kemudian diharapkan para Pejabat Pemerintah setempat dapat memberi bantuan seperlunya.

Tembusan Kepada Yth. :
1. Gubernur Daerah Istimewa Yogyakarta (Sebagai Laporan)
2. Walikota Yogyakarta cq. Ka. Bappeda;
3. Ka. Indagkop Prop. DIY;
4. Dekan Fak. Ekonomi - UII Yk;
5. Pertinggal

Dikeluarkan di : Yogyakarta
Pada tanggal : 4 Nopember 2004

A.n. GUBERNUR
DAERAH ISTIMEWA YOGYAKARTA
KEPALA BAPEDA PROPINSI DIY
UB KEPALA BIDANG PENGENDALIAN

BAPEDA

Ir. NANANG SUWANDI MMA
NIP. 490 022 448