

Pengaruh Kualitas Alat Produksi Terhadap Volume Produksi Industri Tenun Sarung Di Lamongan

Indira Shofia Maulida, Kholilut Tholibin
Fakultas Ekonomi Universitas Islam Lamongan
Email : indira.shofia@gmail.com

ABSTRAK

Penelitian ini, Bertujuan mengetahui pengaruh kualitas alat produksi ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) terhadap volume produksi Industri sarung tenun di desa parengan Kecamatan Maduran. penelitian ini bertempat di UD. Sarung Tenun Salsabila Parengan, sarung tenun di parengan mampu menyerap tenaga kerja dan banyak memberikan sumbangsinya kepada pendapatan daerah kabupaten Lamongan yang menjadi sampel dari seluruh perusahaan tenun di desa Parengan Kecamatan Maduran. Metode yang digunakan yaitu: regresi Sederhana, analisis Uji t, dan Analisis Uji F. dimana Variabel Indepen (X) yaitu Kualitas alat produksi ATBM, dan Variabel dependen (Y) yaitu Volume Produksi. Dalam Pengumpulan data penelitian ini, membuat suatu Penilaian terhadap Kualitas ATBM Kesimpulan analisis, menghasilkan Persamaan Regresi Linier Sederhana : $\hat{Y} = 71, 21 + 1,59X$, Diartikan bahwa Kualitas Produksi ATBM berpengaruh secara Positif terhadap volume produksi Sarung. perhitungan Koefisien Determinasi $r^2 = 0,75^2 = 0,5625$ atau nilai volume produksi 56,25% ditentukan oleh kualitas alat produksi, sisanya 43,75% ditentukan oleh faktor lain. Dari nilai koefisien regresi variabel kualitas alat produksi sebesar 1,59, diartikan bahwa bila nilai kualitas alat produksi ATBM bertambah 1, maka nilai volume produksi sarung bertambah 1,59 per setiap nilai Kualitas.

Kata kunci : Kualitas alat Produksi, ATBM, Volume Produksi.

ABSTRACT

The Effect of Production Tool Quality on The Production Volume of The Glove Weaving Industry in Lamongan. This study aims to determine the effect of the quality of the ATBM (non-machine weaving tool) production volume on the production volume of the woven sarong industry in Parengan village, Maduran district. contributes to the regional income of Lamongan district which is a sample of all weaving companies in Parengan village, Maduran District. The analysis methods used are simple regression, t test analysis, and F test analysis where the independent variable (X) is the quality of the ATBM production equipment, and the dependent variable (Y) is the volume of production. In this research data collection, assessing the quality of ATBM using indicators, including: (Construction Framework, Production Capacity, Movement and Age). Of the four indicators, the total value of the quality of the production tools will be grouped according to the number of assessments. The conclusion of the analysis, resulting in a Simple Linear Regression Equation: $\hat{Y} = 71, 21 + 1.59X$, it means that the quality of ATBM production has a positive effect on the volume of sarong production. Calculation of the coefficient of determination $r^2 = 0.752 = 0.5625$ or the value of the production volume of 56.25% is determined by the quality of the production equipment, the remaining 43.75% is determined by other factors. From the regression coefficient value of the variable quality of production equipment of 1.59, it means that if the value of the quality of the production equipment for ATBM increases by 1, the value of the production volume of sarong increases by 1.59 per each Quality value.

Keywords: Quality of Production tools, Production Volume.

A. LATAR BELAKANG

Perkembangan bisnis di Indonesia semakin berkembang mengikuti trend dan kemajuan zaman. perkembangan dunia bisnis dan keadaan perekonomian dunia pun dapat berubah. laju pertumbuhan ekonomi indonesia di tahun 2019 tumbuh positif di tengah perlambatan ekonomi global yang dipengaruhi oleh dinamika perang dagang dan geopolitik, penurunan harga komoditi, serta perlambatan ekonomi di banyak negara. walaupun Indonesia menghadapi situasi eksternal tersebut, perekonomian tahun 2019 tetap dapat tumbuh di atas 5%. hal ini mempengaruhi langsung maupun tidak langsung keadaan perusahaan-perusahaan di negara indonesia. Tujuan setiap Perusahaan adalah memperoleh laba. jika hasil penjualan lebih besar dari biaya yang dikeluarkan. Dengan berkembangnya perusahaan, secara otomatis organisasi perusahaan ikut berkembang. Berdasarkan peta jalan Making Indonesia 4.0, industri tekstil dan pakaian sebagai satu dari lima sektor manufaktur yang menjadi prioritas dalam pengembangannya. Terutama dalam kesiapan memasuki era industri 4.0, karena dengan pemanfaatan teknologi industri 4.0, akan mendorong peningkatan produktivitas sektor industri secara lebih efisien. sektor industri tekstil dan produk tekstil (TPT) juga mencatat nilai ekspor sepanjang tahun 2019 yang mencapai USD12,9 miliar. Sebagai salah satu sektor padat karya, sektor tersebut telah menyerap tenaga kerja sebanyak 3,73 juta orang. di dalam industri jual beli khususnya barang ada istilah kualitas, dimana kualitas barang yang di persembahkan adalah yang terbaik dan dapat diterima di pasar .Semakin

berkembang teknologi dan peradaban manusia, maka cara berpikir mereka sebagai konsumen membeli barang atau jasa tidak lagi hanya untuk memenuhi kebutuhan saja tetapi mereka sudah mulai menggunakan pertimbangan mengenai kualitas barang atau jasa yang mereka beli serta pertimbangan mengenai harga. Kecepatan memenuhi permintaan pasar dengan kualitas produk dan harga bersaing inilah yang diharapkan menghentikan persaingan.

Berdasarkan observasi untuk tujuan penelitian di kabupaten Lamongan tepatnya di Desa Parengan, daya tarik desa Parengan ini adalah Tenun Sarung Ikat. Salah satu produsen yang menggeluti Kain Tenun ikat adalah UD Tenun Sarung Salsabila Komoditas asli Desa Parengan. mayoritas masyarakat Parengan dan sekitarnya (Pangkatrejo, Pringgoboyo, Kanugrahan) menekuni sebagai pengrajin Kain Tenun Ikat. Kain tenun ikat Parengan berasal dari pemerintahan Tumengung Surajaya atau Raden Hadi, paman Sunan Giri (salah satu dakwah Islam Jawa), di Kabupaten Keturanggan Lamongan dari tahun 1569 hingga 1607. Lamongan kemudian dikenal sebagai pintu masuk ke beberapa kerajaan di Jawa, yang sering dikunjungi oleh raja-raja luar negeri. Untuk menghormati para pengunjung yang mulia, Surajaya membuat pakaian dari benang yang diperoleh dari pedagang Cina dan India, yang disajikan kepada para tamu kerajaannya. Sejak saat itu, masyarakat Lamongan, khususnya warga pria, telah belajar membuat kain dengan tangan, meski seperti itu kerajinan Tenun Ikat masih ditekuni oleh masyarakat Parengan dan sekitarnya sampai sekarang karena industri ini salah satu penyokong perekonomian masyarakat, dan menurut

kategori LPM berdasarkan tingkat perkembangannya Desa Parengan ini tergolong kategori 2 dengan tingkat perkembangan Swakarya. karena itu masyarakat lamongan khususnya di desa Parengan yang menekuni kain tenun ikat telah memberikan banyak sumbangsinya kepada pendapatan daerah kabupaten Lamongan dan sekitarnya lewat produksi kerajinan Tenun tersebut.

Desa Parengan kecamatan Maduran adalah suatu desa sentral industri sarung tenun ikat atau kain tenun ikat , dengan kapasitas produksi yang cukup besar dikawasan kabupaten Lamongan. Dan dapat melayani permintaan para konsumen yang pemasarannya dalam negeri hingga bisa tembus Timur Tengah seperti Irak, Mesir dan Arab Saudi. Selain benang sebagai bahan utama, yang membedakan tenun buatan Lamongan dengan tenun buatan Toraja terletak pada zat warna yang dipakai. Jika tenun Toraja memakai zat warna alami, lain halnya dengan. tenun Lamongan yang lebih memilih zat warna bahan kimia. Ini disebabkan karena zat warna bahan kimia lebih awet dan cepat meresap.

Banyaknya pesaing–pesaing perusahaan dari daerah lain bahkan provinsi lain untuk memasuki pasar dengan harga yang lebih murah untuk menarik pembeli. Hal ini membuat persaingan menjadi ketat dan kompetitif. menghadapi hal ini pengrajin tenun di lamongan meningkatkan kualitas produk sehingga mendapatkan volume atau hasil produk yang maksimal.

Kualitas alat produksi salah satu faktor yang mempengaruhi proses

produksi itu sendiri, dan alat produksi di suatu perusahaan dianggap penting, karena akan sangat berhubungan dengan penekanan biaya produksi dan biaya bahan baku.

Alat produksi memiliki hubungan langsung dengan hasil produksi. Dan untuk memproduksi barang yang berkualitas tentunya membutuhkan alat yang bagus dengan bantuan keahlian sdm yang bagus. Menurut Kotler & Armstrong (2015:254) beberapa atribut yang menyertai dan melengkapi produk karakteristik atribut produk salah satunya adalah Kualitas produk merupakan kemampuan suatu produk untuk melakukan fungsi-fungsinya. Kemampuan itu meliputi daya tahan, kehandalan, ketelitian yang dihasilkan, kemudahan operasikan dan diperbaiki, dan atribut lain yang berharga pada produk secara keseluruhan.

Proses produksi tenun ikat ada 2 alat produksi yang biasanya digunakan oleh perusahaan atau industri tersebut yaitu memakai alat produksi sarung secara tradisional (ATBM) Alat Tenun Bukan Mesin, Dengan cara tenun manual tanpa adanya alat mesin. Yang kedua menggunakan alat produksi moderen atau biasa disebut tenun mesin, dalam proses alat produksi ini mempunyai proses yaitu sarung tenun di proses mesin dahulu lalu kemudian di perbaiki lagi oleh alat produksi yang dikelola oleh tangan manusia.

Alat produksi sarung tenun untuk menghasilkan kualitas yang bagus para produsen sarung tenun di desa Parengan memilih menggunakan (ATBM) Alat Tenun Bukan Mesin meskipun dalam proses produksi akan mempengaruhi dalam semua aspek produksi, misalkan biaya produksi, biaya bahan baku, biaya

tenaga kerja dan volume produksi. Berdasarkan uraian latar belakang di atas, maka masalah yang dibahas dalam penelitian ini adalah berapa besar pengaruh kualitas alat produksi terhadap efisiensi hasil produksi atau volume produksi pada produsen sarung tenun ikat di Desa Parengan Kabupaten Lamongan? Sehingga Tujuan penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh kualitas alat produksi terhadap efisiensi hasil produksi atau volume produksi pada produsen sarung tenun ikat di Desa Parengan Kabupaten Lamongan.

Menurut penelitian Noer Rafikah Zulyanti: 2016 alat produksi berpengaruh signifikan terhadap volume produksi kain tenun ikat dan bertanda positif terhadap volume produksi kain tenun ikat. Tanda positif menunjukkan bahwa setiap ada peningkatan 1 kualitas alat produksi maka volume produksi kain tenun ikat akan meningkat.

Dalam ilmu ekonomi dan sosiologi , alat produksi disebut juga barang modal adalah input fisik dan non-finansial yang digunakan dalam produksi barang dan jasa yang memiliki nilai ekonomi . Ini termasuk bahan mentah, fasilitas, mesin dan peralatan yang digunakan dalam produksi barang dan jasa. Dalam terminologi ekonomi klasik , alat produksi adalah " faktor-faktor produksi " dikurangi modal finansial dan manusia.

B. LANDASAN TEORI

1. Produksi

Produksi adalah sesuatu yang dihasilkan oleh suatu perusahaan baik berbentuk barang (goods) maupun jasa (services) dalam suatu periode waktu yang selanjutnya dihitung sebagai nilai tambah bagi perusahaan. Jika ditelaah

lebih lanjut, pengertian produksi dapat ditinjau dari dua sudut, yaitu:

1. Pengertian produksi dalam arti sempit, yaitu mengubah bentuk barang menjadi barang baru, ini menimbulkan *form utility*.
2. Pengertian produksi dalam arti luas, yaitu usaha yang menimbulkan kegunaan karena *place, time, dan possession*.

Secara konsep, produksi adalah kegiatan menghasilkan sesuatu, baik berupa barang, (seperti pakaian, sepatu, makanan), maupun jasa (pengobatan, urut, potong rambut, hiburan, manajemen). Dalam pengertian sehari-hari, produksi adalah mengolah input, baik berupa barang atau jasa, menjadi output berupa barang atau jasa yang lebih bernilai atau lebih bermanfaat (Irham Fahmi 2017:2). Volume Produksi adalah jumlah yang seharusnya diproduksi oleh suatu perusahaan dalam periode tertentu. (Reksohadiprodjo Sukanto dan Indriyo Gitosudarmo, 2015:55). Pengukuran volume produksi melalui beberapa variable yakni melalui kualitas produk. Alat Produksi merupakan media untuk mengolah bahan menjadi produk jadi dengan bantuan pekerja. Terdiri dari alat produksi langsung (fasilitas produksi yang berupa mesin, perkakas, peralatan, perkakas Bantu dan sebagainya) dan alat produksi tak langsung (tanah, jalan, bangunan, gudang dan sebagainya).

Berhubungan dengan alat produksi maupun volume atau hasil produksi nilai

yang harus masuk adalah kualitas dari produk barang atau jasa yang di produksi oleh suatu perusahaan. Oleh karena itu pihak perusahaan perlu mengambil kebijaksanaan untuk menjaga kualitas produknya agar diterima konsumen dan dapat bersaing dengan produk sejenis dari perusahaan lain.

Beberapa pengertian kualitas antara lain:

1. Kotler dan Armstrong (2015:253) mendefinisikan kualitas produk sebagai berikut: “Product quality is the characteristics of a product or service that bear on its ability to satisfy stated or implied customer needs”.
2. Sofjan Assauri (2015:211) yang mendefinisikan kualitas produk adalah pernyataan tingkat kemampuan dari suatu merek atau produk tertentu dalam melaksanakan fungsi yang diharapkan.
3. Dalam perkembangan suatu perusahaan, persoalan kualitas produk akan ikut menentukan pesat tidaknya perkembangan perusahaan tersebut. Selain itu, konsumen akan menyukai produk yang menawarkan kualitas, kinerja, dan pelengkap inovatif yang terbaik (Lupiyoadi dan Hamdani, 2016:131).

Jadi dapat disimpulkan kualitas adalah totalitas bentuk, karakteristik dan atribut sebagaimana dideskripsikan di dalam produk (barang /jasa), proses dan lingkungan yang memenuhi atau melebihi harapan / kebutuhan konsumen.

2. Proses Produksi.

Proses perubahan faktor-faktor produksi, khususnya bahan mentah sehingga menghasilkan produk disebut sebagai proses produksi (T.Hani Handoko, 2015:122). Umumnya terdiri dari urutan tingkatan produksi dan setiap tingkatan produksi tersebut mempunyai urutan operasi yang dilakukan dalam setiap stasiun kerja. Oleh sebab itu proses produksi mempunyai karakteristik aliran material. Ditinjau secara makro, aliran material tersebut dimulai dari penambangan, pengolahan bahan tambang, pembuatan produk, pedagang besar, pengecer sampai pada konsumen.

Pada umumnya tujuan perusahaan adalah untuk memperoleh laba yang maksimal. Di satu sisi sumber daya yang dimiliki oleh suatu perusahaan terbatas.

Dengan demikian seorang manajer perlu merencanakan dan menghitung dengan cermat mutu dan kuantitas produk yang diproduksi dan dipasarkan, sehingga diperoleh keuntungan yang maksimal.

Industri adalah suatu usaha atau kegiatan pengolahan bahan mentah atau barang setengah jadi menjadi barang jadi yang memiliki nilai tambah untuk mendapatkan keuntungan. (Sukamto dan Indriyo, 2015:95). Usaha perakitan atau assembling dan juga reparasi adalah bagian dari industri. Hasil industri tidak hanya berupa barang, tetapi juga dalam bentuk jasa.

Tenun adalah salah satu jenis seni kriya Nusantara yaitu kriya tekstil. Tenun merupakan salah satu kerajinan seni yang patut dilestarikan. Indonesia adalah salah satu Negara yang menghasilkan seni tenun yang terbesar terutama dalam hal keanekaragaman hiasannya.

Tenun ikat atau kain tenun merupakan kriya tenun berupa kain yang ditenun dari

helaian benang pakan dan lungsi yang sebelumnya diikat dan dicelupkan ke dalam pewarna.

Istilah ikat di dalam menenun ini menurut Loeber dan Haddon (1936) diperkenalkan di Eropa oleh Prof.A.R Hein pada tahun 1880 dan menjadi istilah dalam bahasa Belanda yang disebut *ikatten* dan dalam bahasa Inggris kata *ikat* berarti hasil selesai dari kain dengan tehnik ikat dan *to ikat* untuk arti proses dari tehniknya.

Berbagai pengertian telah banyak dikemukakan oleh para ahli mengenai pertenenan. Pengertian-pengertian ini secara umum merujuk kepada pengertian yang sama, yaitu memintal bahan-bahan tertentu yang dapat dibuat menjadi benang yang kemudian dibuat kain atau sarung dengan menggunakan teknik-teknik dan alat tertentu.

Alat yang digunakan untuk menenun kain secara umum adalah gedokan dan ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin).

- (1) Alat yang masih sangat tradisional adalah gedokan yang difungsikan secara tradisional. Penggunaan alat gedokan ini dalam membuat kain akan menghasilkan kain dengan lebar 55 cm, sehingga untuk membuat kain sarung dengan panjang 110 cm dengan panjang dua meter dibutuhkan lebih banyak bahan dan waktu penyelesaian satu buah kain sarung adalah 3 – 4 bulan.
- (2) ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin) dengan menggunakan alat ini, dalam satu hari bisa dihasilkan 3 -5 meter kain dengan lebar 70, 90, dan 110 cm.

Deskripsi ATBM Alat Tenun Bukan Mesin (ATBM) adalah merupakan kelompok tenun tradisional, di mana konstruksi alat ini adalah dari kayu dan

dikerjakan secara manual. Kelemahan yang paling menonjol pada peralatan ini adalah:

1. Efisiensi produksi yang rendah
2. Kemampuan produksi (dalam jumlah) rendah
3. Kualitas hasil produksi secara “teknologis” rendah
4. Prinsip lebih menekankan pada ketinggian nilai seni tradisionalnya.

Kondisi serta keterbatasan di atas terjadi karena adanya beberapa bagian pada peralatan tersebut belum dapat menunjang proses pertenenan sehingga kualitas dan kuantitas produk yang dihasilkan oleh ATBM belum maksimal.

C. METODE

Dalam penelitian ini, kami melakukan observasi pada bulan Pebruari sampai bulan maret dan kami laksanakan pada saat jam kerja atau pada saat terjadi proses produksi sarung ditempat yang kami teliti nanti. Yaitu sekitar pukul 08.00 WIB sampai Pukul 14.00 WIB.

Lokasi yang akan kami jadikan tempat penelitian yaitu Tenun Sarung Salsabila. menjadi Obyek sampel Penelitian kami. Industri kecil menengah yang memproduksi sarung itu terletak di Desa Parengan Kecamatan Maduran Lamongan.

Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data primer. sumber data yang diperoleh langsung dari tempat produksi Tenun Sarung Salsabila di Desa Parengan Kecamatan Maduran Data yang diperoleh berupa data kuantitatif dan data kualitatif. Data kuantitatif yaitu data yang berupa angka-angka berupa data mengenai jumlah produksi dan alat produksi yang digunakan. Data kualitatif yaitu data yang berupa informasi tertulis (wawancara) yaitu informasi mengenai

faktor-faktor yang mempengaruhi volume produksi, diantaranya yaitu kualitas alat produksi yang digunakan.

Teknik pengambilan sampel dalam penelitian ini menggunakan teknik *puposive sampling*. *Puposive sampling* merupakan suatu teknik pengambilan sampel dengan menggunakan pertimbangan tertentu (Sugiyono,2016:85).

Dalam Penelitian ini Peneliti mengambil 10 sampel ATBM UD. Sarung Tenun Salsabila Parengan, Dari ATBM empat Industri Tenun yang ada di Desa Parengan Kecamatan Maduran Kabupaten Lamongan.

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah dengan melakukan pengamatan langsung di perusahaan yang menjadi objek penelitian. Teknik pengumpulan data yang dilakukan adalah sebagai berikut:

1. Wawancara

Merupakan suatu cara untuk mendapatkan data atau informasi dengan tanya jawab secara langsung pada orang yang mengetahui tentang objek yang diteliti. Dalam hal ini adalah dengan pihak manajemen/ karyawan UD Sarung Tenun Salsabila yaitu data mengenai Proses Produksi, Alat produksi yang digunakan, serta Stuktural Alat Produksi yang telah digunakan. Terutama hasil produksinya dan Volume Produksinya.

2. Observasi

Yaitu pengamatan atau peninjauan secara langsung di tempat penelitian yaitu di CV.Paradilla Parengan dengan mengamati sistem atau cara kerja pegawai yang ada, mengamati proses produksi dari awal sampai akhir, dan kegiatan pengendalian

kualitas.

3. Dokumentasi

Yaitu dengan mempelajari dokumen-dokumen perusahaan yang berupa laporan kegiatan produksi, laporan jumlah produksi dan jumlah Alat Produksi, rencana kerja, serta dokumen kepegawaian.

Dalam penelitian yang kami teliti telah menentukan antara Variabel Independen dan Variabel Dependen, Variabel Independen nya (X) yaitu Kualitas Alat Produksi, Variabel Independennya (Y) yaitu Volume Produksi. **1. Kualitas Alat Produksi (X)**

Kualitas Alat Produksi yang di sampaikan oleh pengusaha sarung di kawasan Desa Parengan Kecamatan Maduran, pada saat saya Wawancarai, Dapat di simpulkan sebagai berikut, Kualitas Alat Produksi sarung tenun adalah suatu aktivitas yang dilakukan Alat Produksi di dalam departemen kerja yang terencana yang dilakukan untuk mencapai, mempertahankan dan meningkatkan kualitas kinerja perusahaan sehingga menghasilkan suatu produk atau jasa sesuai dengan sasaran mutu yang telah ditetapkan perusahaan di awal kegiatan.

Dalam Penelitian ini yang kami jadikan Obyek penelitian yaitu Alat Produksi Tenun Tradisional yang biasa di sebut dengan ATBM (Alat Tenun Bukan Mesin), menjadi Variabel Independen (X), Dari ketiga Variabel Independen itu akan diperoleh Indikator Variabel Pengukuran Kualitas Alat Produksi yaitu :

1. Kontruksi Kerangka, yaitu dengan mengetahui rancangan atau bentuk Kontruksi ATBM yang sesuai.

2. Kapasitas Produksi, Sebagai Ukuran

Hasil produksi yang dihasilkan oleh Variabel penelitian tersebut, yang akan di Perinci per hasil Sarung Tenun yang berbeda Jenis.

3. Gerakan, yaitu Menjelaskan dan Mengetahui sejauh mana Gerakan ATBM tersebut.

4. Umur ATBM, berkaitan dengan lamanya alat produksi yang dipakai

Dengan itu kami menyimpulkan Indikator-indikator dalam Pengukuran Kualitas alat produksi yaitu ATBM. Dan kami nilai dengan bentuk angka, sebagai skala pengukuran atas kualitas Produksi ATBM, Indikator-indikatornya sebagai berikut :

1. Kontruksi Kerangka :

- a) Lengkap, (Tidak ada bagian ATBM yang rusak atau kurang), Skala Penilaian = 5
- b) Kurang Lengkap, (ada salah satu bagian dari ATBM yang kurang Terpenuhi), Skala Penilaian = 3
- c) Kurang, (Ada lebih dari satu bagian Kerangka ATBM yang belum terpenuhi), Skala Penilaian = 2.

2. Kapasitas Produksi :

- a) Dalam 8 jam kerja menghasilkan 2 jenis sarung yang berbeda. penilaian = 5.
- b) Dalam 8 jam kerja menghasilkan 1 jenis sarung. penilaian = 3
- c) Dalam 8 jam Kerja menghasilkan kurang dari 1 jenis sarung, penilaian = 2.

3. Gerakan :

Deskripsi gerakan ATBM, Mulai dari bagian paling awal hingga akhir kemudian kembali pada awal gerakan lagi dan terus menerus, “*Rotasi produksi*”.

- a) Gerakan ATBM dalam Kondisi Normal, Penilaian = 5

- b) Gerakan ATBM dalam Kondisi Standar, Penilaian = 3

- c) Gerakan ATBM dalam kondisi rendah, Penilaian = 2.

4. Umur ATBM :

- a) ATBM berumur di bawah 1 setengah tahun, Penilaian = 5

- b) ATBM berumur di atas 1 setengah tahun hingga 3 tahun, Penilaian = 3

- c) ATBM berumur di atas 3 tahun, Penilaian = 2.

Dari ke-empat penjelasan pengukuran kualitas alat produksi, maka kami bisa tarik kesimpulan untuk bahan pembahasan dalam penelitian kami nati bahwa :

1. Bila jumlah penilaian Kualitas ATBM bernilai : ≥ 15 maka tergolong ATBM kualitas tinggi
2. Bila jumlah penilaian kualitas ATBM bernilai : ≥ 10 dan ≤ 15 maka tergolong ATBM kualitas Standar
3. Bila jumlah penilaian Kualitas ATBM bernilai : ≤ 10 maka tergolong ATBM kualitas rendah.

Menurut teoritis Volume Produksi sama halnya dengan Luas Produksi, yaitu suatu ukuran akan berapa banyak barang-barang yang di produksi oleh suatu perusahaan, Banyaknya barang-barang yang diproduksi, di sini tidaklah berarti hanya terhadap satu Jenis barang saja, tetapi meliputi banyaknya Jenis-Jenis barang yang dihasilkan. Jadi pengertian Luas Produksi merupakan ukuran terhadap apa dan berapa banyak barang-barang yang diproduksi oleh suatu perusahaan tertentu. Semakin banyak barang yang diproduksi, baik jumlahnya maupun jenisnya, semakin besar luas produksinya. (Sukanto, Indriyono, 2015:52).

Pengukuran besarnya Volume

Produksi yang di hasilkan ATBM di UD.Sarung Tenun Salsabila ini menyatakan bahwa Volume Produksi yaitu banyaknya jumlah sarung tenun yang dihasilkan oleh satu ATBM dalam jangka waktu tertentu. Dengan metode ini kami berusaha Mengukur Volume Produksi dengan Kualitas Alat Produksi yang berbeda dari, Efisiensi Alat, banyaknya sarung yang di hasilkan dalam jangka waktu tertentu (alat Satuan jam) dan Jenis Sarung yang dihasilkan.

Regresi linier sederhana adalah analisis statistika yang bertujuan untuk memodelkan hubungan antara satu variabel independent dengan satu variabel dependen. Persamaan umum regresi linier sederhana adalah :

$$\hat{Y} = a + bX$$

Selain Metode perhitungan dengan Regresi Linier Sederhana, penelitian ini juga menggunakan Uji T untuk mengetahui Pengaruh vareiable bebas terhadap Variabel bebas secara Parsial, Dengan menggunakan Uji f penelitian ini Mengehahui hasil penelitian serentak.

B. HASIL PENELITIAN DAN ANALISIS

Dalam Proses penjelasan mengenai gambaran lokasi penelitian, maka kami akan menyajikan penjelasan yang mendetail, dan akan kami berikan penjelasan diantaranya yaitu:

Letak dan luas daerah penelitian

Kabupaten Lamongan berada di Provinsi Jawa Timur, Kabupaten Lamongan memiliki luas 1.813 Km² yang terbagi dalam 474 Kelurahan/Desa dan 27 Kecamatan. Salah satu dari 27 kecamatan adalah kecamatan Maduran dan Desa ParenganTermasuk kecamatan

Maduran. Untuk memperoleh data tentang gambaran umum desa Parengan peneliti menggunakan teknik dokumentasi yaitu mengambil data dari arsip kantor desa Parengan. Secara administratif desa parengan termasuk dalam wilayah kecamatan Maduran Kabupaten Lamongan provinsi Jawa Timur. Desa Parengan terdiri dari 16 Rukun Tetangga (RT) dan 4 Rukun Warga (RW) dengan luas wilayah 550.001 hektar.

Sejarah singkat Industri Tenun Ikat, Awal munculnya kerajinan kain tenun ikat di desa Parengan pada tahun 1930 yang di pelopori oleh alm.H.Yahya beserta istrinya, kemudian meraka mengajak temannya, saudaranya dan mengajarkan juga kepada anak-anaknya. Tenun ikat atau kain ikat adalah kriya tenun Indonesia berupa kain yang di tenun dari helaian benang pakan atau benang lungsin yang sebelumnya di ikat dan dicelupkan ke dalam zat pewarna alami dan juga dengan zat pewarna kimia. Alat tenun yang di pakaian adalah alat tenun bukan mesin. Kain ikat dapat dijahit untuk dipakaian dan perlengkapan busana, kain pelapis mebel, atau penghias interior rumah. Dalam memproduksi kain tenun ikat menyerap banyak tenaga kerja yang sesuai dengan keahliannya masing-masing sesuai dengan proses tahapan-tahapan produksi. Prosesnya cukup rumit dan semua di kerjakan secara manual, meskipun ada beberapa proses melalui mesin tradisional.

Proses produksi mulai dengan:

- a. Menggoben, untuk benang dasar kain.
- b. Proses untuk Motif. :
 - 1) Memintal benang (nggoben).

- 2) Benang yang sudah di goben secara bersamaan dimasukan dalam bentangan (Bentangan),
- 3) Desain gambar dalam bentangan berbentuk datar persegi benang diberi motif.
- 4) Proses pembungkus gambar motif dengan raffia (ngiket),
- 5) Di sela-sela ikatan raffia diberi warna sesuai dengan motif, (Ngecop,Ngumbi)
- 6) Setelah warna selesai, tali raffia di lepaskan kemudian di celupkan ke dalam warna (Ngguculi),
- 7) Setelah dikeringkan, pewarna kembali benang diurai dan digulung dalam spul yang nantinya akan dimasukkan dalam skoci (Nyetrengi),
- 8) (Menenun) setelah semua proses sampai menjadi kain tenun, kain di proses sesuai dengan ukuran, kemudian di strika, dicuci lagi, dijemur baru diproses pelabelan kemudian dipasarkan.

Dari hasil penelitian kami yang berupa Data, dari hasil Wawancara Langsung, Observasi dan Dokumentasi ke tempat Penelitian. Memperoleh Data Variabel Independen (X) Yaitu Kualitas alat Produksi ATBM, Dan Variabel Independen (Y) yaitu Volume Produksi.

Data yang Kami teliti yaitu data Primer, Dan Yang paling utama Menentukan Nilai Indikator Kualitas Alat Produksi ATBM, Indikator Penilaian Kualitas Alat Produksi ATBM ada Empat Indikator Yaitu : (Kontruksi Kerangka, Kapasitas Produksi, Gerakan, Dan Umur ATBM).

Obyek Pertama dari hasil penelitian yaitu menentukan Nilai Indikator-indikator Kualitas Alat Produksi ATBM

sebagai variabel X dan hasil penelitiannya, sebagaimana tabel berikut:

Tabel 1
Hasil Penelitian Indikator Kualitas
Alat Produksi ATBM

No	Jenis ATBM	Kontruksi Kerangka	Kapasitas Produksi	Gerakan	Umur	Jumlah
1	ATBM I	5	5	3	5	18
2	ATBM II	3	3	3	2	11
3	ATBM III	3	5	3	3	14
4	ATBM IV	2	2	3	3	10
5	ATBM V	5	5	2	3	15
6	ATBM VI	5	5	3	5	18
7	ATBM VII	2	3	2	2	9
8	ATBM VIII	5	3	5	5	18
9	ATBM IX	2	2	2	3	9
10	ATBM X	3	3	5	3	14

Sumber : data penelitian (diolah)

Dari Tabel 1 menjelaskan hasil penelitian penilaian kualitas ATBM, ATBM yang kami teliti ada 10 Sampel ATBM. Analisis data yaitu dengan memberi Penilaian ATBM dengan keempat Indikatornya, antara lain : Kontruksi Kerangka, Kapasitas Produksi, Gerakan dan Umur ATBM. Dari Kontruksi Kerangka dengan penjabaran mengetahui rancangan dan bentuk Kontruksi ATBM yang sesuai. Penilaian: Lengkap = 5, Kurang Lengkap = 3, Kurang = 2.

Kapasitas Produksi dengan penjabaran, Ukuran hasil Produksi Sarung yang di dihasilkan oleh Variabel Penelitian Tersebut yang akan di perinci perhasil sarung tenun yang berbeda jenis, Penilaiannya : 2 jenis sarung dalam 8 jam kerja, nilai = 5, 1 jenis sarung dalam 8 jam kerja penilaian = 3, kurang dari 1 jenis sarung penilaiannya = 2.

Gerakan dengan penjabaran, Gerakan ATBM mulai dari bagian paling awal hingga bagian paling akhir (*Rotasi*), Penilaiannya, Gerakan Normal, nilai = 5, Gerakan Standar nilai = 3, Gerakan Rendah nilai = 2.

Dan yang terakhir adalah indikator Umur ATBM, Penilainya : ATBM berumur dibawah 1 setengah tahun, nilai = 5, ATBM berumur di atas satu setengah tahun, nilai = 3, ATBM berumur di atas 3 tahun, nilai = 2.

Berikut adalah tabel Penolong untuk menghitung Persamaan Regresi Sederhana dan Korelasi, Untuk Membuat Persamaan Regresi Linier Sederhananya dan Kesimpulan Data.

Tabel 2
Tabulasi Hasil Penelitian

No	X	Y	X.Y	X ²	Y ²
1	18	28	504	324	784
2	11	14	154	121	196
3	14	20	288	196	400
4	10	14	140	100	196
5	15	24	360	225	576
6	18	30	540	324	900
7	9	12	108	81	144
8	18	30	540	324	900
9	9	18	126	49	324
10	14	28	392	196	784
Jumlah	134	218	3152	1940	5204

Sumber : Data Penelitian (diolah)

Diketahui :

Variabel bebas (X) Jumlah Nilai Kualitas Alat Produksi = 138

Variabel Terikat (Y) Jumlah nilai Volume Produksi = 218

$$X^2 = 1940$$

$$X.Y = 3152$$

$$Y^2 = 5204$$

Dan hasil Perhitungan Persamaan Regresi linier Sederhannya adalah sebagai berikut :

$$\hat{Y} = 71,21 + 1,59X$$

Dari Persamaan Regresi di atas dapat di artikan bahwa bila Nilai Kualitas Alat Produksi ATBM bertambah 1, Maka nilai Volume Produksi akan bertambah

1,59/setiap Nilai Kualitas Bertambah 10 maka Nilai Kualitas Bertambah 10 maka Nilai Volume Produksi akan bertambah sebesar 15,9.

Antara Nilai Kualitas Alat Produksi dengan Nilai Volume Produksi dapat di hitung Korelasinya.

Dari Nilai koefisien Korelasi tersebut dapat di simpulkan bahwa terdapat Hubungan positif sebesar 0,75 antara Nilai Kualitas Alat Produksi ATBM dan Nilai Volume Produksi.

Koefisien Determinasinya $r^2 = 0,75^2 = 0,5625$. Hal ini berarti Nilai Volume Produksi 56,25 % di tentukan oleh nilai kualitas alat produksi yang di berikan sisanya 43,75 ditentukan oleh faktor lain.

Dari hasil perhitungan Uji T_{hitung} dan Tabel, variabel dependen dan variabel independen maka keputusannya : Tolak H_0 karena $t_{hitung} > t_{0,025 : 8}$ atau $2.348 > 2,306$, dan terima H_1 .

Penjelasan terakhir yaitu memberikan kesimpulan pada analisis uji t_{hitung} yaitu H_0 ditolak dan H_1 diterima, yang artinya : Kualitas Alat Produksi ATBM (X) Berpengaruh Terhadap Volume Produksi (Y).

Dari hasil perhitungan data tabel ANOVA dan Perhitungan f_{hitung} yang nilainya 36,73, dan bisa di ambil Keputusan : tolak H_0 karena $F_{hitung} > 4,74$ atau $36,73 > 4,74$ dan Terima H_1 yang artinya Variabel bebas (X) berpengaruh secara serentak kepada Variabel bebas (Y)

Penjelasan terakhir yaitu memberikan kesimpulan pada analisis uji F_{hitung} yaitu H_0 ditolak dan H_1 diterima, yang artinya : Kualitas Alat Produksi ATBM (X) berpengaruh secara serentak Terhadap Volume Produksi (Y).

C. KESIMPULAN DAN REKOMENDASI

Dari masalah yang muncul, dan berdasarkan tujuan Penelitian dan Hasil analisis data-data penelitian, maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Dari perumusan masalah yang pertama dan tujuan penelitiannya, dengan hipotesis, H_1 : di duga ada pengaruh kualitas alat produksi terhadap volume produksi sarung tenun.

Menunjukkan bahwa variabel-variabel bebas berpengaruh terhadap variabel terikat dan variabel bebas *input* kualitas alat produksi ATBM (X) lebih dominan berpengaruh terhadap variabel terikat volume produksi sarung (Y).

Dan Nilai koefisien Korelasi tersebut dapat di simpulkan bahwa terdapat Hubungan positif searah antara Nilai Kualitas Alat Produksi ATBM dan Nilai Volume Produksi. Kesimpulan pada analisis uji t_{hitung} yaitu H_0 ditolak dan H_1 diterima, artinya Kualitas Alat Produksi ATBM (X) Berpengaruh Terhadap Volume Produksi (Y). Dari hasil perhitungan data tabel ANOVA dan Perhitungan F_{hitung} Artinya: Kualitas Alat Produksi ATBM (X) berpengaruh secara serentak Terhadap Volume Produksi (Y).

2. Dari perumusan masalah yang kedua dan berdasarkan tujuan penelitiannya, dengan hasil analisis data Penjabaran bahwa bila Nilai kualitas alat produksi ATBM bertambah 1, maka nilai volume produksi sarung bertambah 1,59 per setiap nilai Kualitas, dan apabila Nilai kualitas produksi ATBM bertambah 10 maka Nilai volume produksi sarung akan bertambah sebesar 15,9.

Dari hasil pembahasan dan simpulan penelitian, dapat dikemukakan beberapa saran yang dapat dipertimbangkan oleh perusahaan sebagai berikut:

1. Pemilihan Bahan yang akan di gunakan sebagai ATBM (Alat tenun Bukan Mesin) Perusahaan harus lebih teliti dalam pemilihan Bahan Pembuat ATBM, bukan hanya Kayu saja tapi Hal bahan yang lainnya. Sehingga Konstruksi Kerangka rapi dan Bentuk ATBM sesuai Standar.
2. Perawatan ATBM secara berkala bisa membuat kualitas alat produksi ATBM akan terawat rapi, Walaupun Umur sudah tua tapi ATBM bisa berkerja secara maksimal dan menghasilkan volume produksi Yang besar apabila Hal itu di lakukan Oleh Perusahaan.
3. Dari hasil Penelitian kami di atas bahwa Kualitas Produksi ATBM berpengaruh sebanyak 53% dari besarnya volume produksi sarung tenun Perusahaan UD. Sarung Tenun Salsabila Parengan, Jadi perusahaan apabila ingin memperbanyak volume produksinya maka harus memperhatikan kualitas alat produksinya terlebih dahulu, sehingga karyawan pun merasa lebih nyaman dengan pekerjaannya karena telah di tunjang dengan alat produksi yang sangat berkualitas, dan secara tidak langsung banyaknya Hasil Produksi Sarung akan bertambah. Hal yang perlu dicermati perusahaan dalam penilaian kualitas produksi ATBM yaitu konstruksi kerangka, kapasitas produksi, gerakan, dan umur ATBM, ke empat Indikator tersebut menurut penelitian kami sangat berpengaruh dalam bagusnya kualitas alat produksi ATBM.

4. Untuk penelitian lebih lanjut bisa menambahkan variabel tenaga kerja dan pasar

REFERENSI

- Assauri, Sofjan, 2015. Manajemen Pemasaran. PT. Raja Grafindo Persada. Jakarta.
- Handoko, Hani.T. 2010. Dasar-Dasar Manajemen Produksi dan Operasi. BPFE, Yogyakarta.
- Irham Fahmi, Manajemen Produksi dan Operasi, (Bandung: Alvabeta CV, 2017)
- Kotler dan Amstrong. 2015. Prinsip-prinsip Pemasaran. Jilid 1 dan 2. Edisi 12. Jakarta: Erlangga
- Lupiyoadi, Rambat dan Hamdani, A, 2016. Manajemen Pemasaran Jasa. Salemba Empat, Jakarta
- Reksohadiprodjo Sukanto, dan Indriyo Gitosudarmo. 2015. Manajemen Produksi, Edisi 4 Cetakan XII. Yogyakarta: BPFE-Yogyakarta.
- Sugiyono. 2016. Metode Penelitian Kualitatif, Kuantitatif dan R&D. Alfa Beta, Bandung.
- <https://analisapublik.com/2019/05/03/kain-tenun-parengan/>
- kemenperin.go.id/artikel/21508/IndustriTekstil-Siap-Keluar-dari-Tekanan-Global