BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Gambaran Umum Kota Tasikmalaya

2.1.1 Kondisi Geografis

Secara geografis Kota Tasikmalaya terletak antara 108o08’38” BT-108o24’02” BT dan antara 7o10’ LS-7o26’32” LS, berada di bagian tenggara Provinsi Jawa Barat, berjarak ± 105 Km dari Kota Bandung dan ± 255 Km dari Kota Jakarta, dengan luas Wilayah 18.385 Hektar (183,85 Km^2) serta batasan administratif pemerintahan sebagai berikut :

- Sebelah Utara, berbatasan dengan Kabupaten Tasikmalaya (Kecamatan Cisayong, Sukaratu) dan dengan Kabupaten Ciamis (Kecamatan Sindangkasih, Cikoneng, Cihaurbeuti), dengan batas fisik Sungai Citanduy;
- Sebelah Selatan, berbatasan dengan Kabupaten Tasikmalaya (Kecamatan Jatiwaras dan Sukaraja);
- Sebelah Barat, berbatasan dengan Kabupaten Tasikmalaya (Kecamatan Sukaratu, Leuwisari, Singaparna, Sukarame, Sukaraja) dengan batas fisik Sungai Ciwulan;
- Sebelah Timur, berbatasan dengan Kabupaten Tasikmalaya (Kecamatan Manonjaya dan Gunung Tanjung) dengan batas fisik saluran irigasi Cikunten II dan Sungai Cileuwimunding.

2.1.2 Gambaran Umum Kecamatan Kawalu

3.1.2.1 Kondisi Wilayah

Luas Wilayah Kecamatan Kawalu adalah 38,946 Km2 yang terbagi menjadi 10 Kelurahan. Jarak antara kelurahan di wilayah Kecamatan Kawalu berkisar antara 0,5 KM sampai dengan 7,1 KM. Kecamatan Kawalu adalah salah satu kecamatan yang berada di wilayah Kota Tasikmalaya, dengan batas-batas wilayahnya :

- Sebelah Selatan, berbatasan dengan Kabupaten Tasikmalaya,
- Sebelah Barat, berbatasan dengan Kabupaten Tasikmalaya,
- Sebelah Utara, berbatasan dengan Kecamatan Mangkubumi,
- Sebelah Timur, berbatasan dengan Kecamatan Tamansari.

Kecamatan Kawalu memiliki wilayah administratif yang terdiri dari 10 kelurahan dan terbagi atas 118 RW dan 433 RT. Jumlah RW terbanyak berada di Kelurahan Kersamenak yang terdiri dari 21 RW dengan jumlah RT sebanyak 82. Sedangkan jumlah RW terkecil berada di Kelurahan Leuwiliang dan Talagasari yaitu masing-masing sebanyak 7 RW dengan jumlah RT masing-masing sebanyak 30 RT dan 25 RT.

3.2 Gambaran Umum Industri Bordir Kecamatan Kawalu

3.2.1 Jumlah Industri Bordir di Kecamatan Kawalu

Industri bordir Kota Tasikmalaya merupakan salah satu kerajinan Kota Tasikmalaya yang perkembangannya sangat pesat. Dengan adanya industri kreatif bordir ini mampu membuka lapangan kerja dan menyerap tenaga kerja yang cukup banyak khusunya untuk masyarakat Kota Tasikmalaya itu sendiri. Daerah yang

dikenal sebagai industri kreatif bordir di Kota Tasikmalaya adalah Kecamatan Kawalu. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel di bawah ini:

Tabel 3.1

Jumlah Industri Bordir Per Kelurahan di Kecamatan Kawalu

Tahun 2013-2017

No	Keluarahan	Unit Usaha				
		2013	2014	2015	2016	2017
1	Tanjung	203	209	212	214	227
2	Talagasari	213	214	218	218	223
3	Cilamajang	165	169	171	174	178
4	Gunung Tandala	137	140	142	142	145
5	Cibeuti	104	109	121	122	125
6	Karsamenak	89	94	98	100	102
7	Gunung Gede	30	32	33	33	32
8	Leuwiliang	23	23	23	23	23
9	Karang Anyar	9	9	13	13	12
10	Urug	6	6	6	6	6
Jumlah		979	1005	1037	1045	1073

Sumber : Dinas Koperasi, UMKM, Perindustrian dan Perdagangan Kota Tasikmalaya

Dari tabel diatas, dapat diketahui jumlah potensi industri bordir yang tersebar diseluruh kelurahan yang ada di Kecamatan Kawalu yang dilihat perkembangannya selama lima tahun terakhir mulai dari tahun 2012-2017 mengalami peningkatan setiap tahunnya. Untuk Kelurahan Tanjung merupakan kelurahan yang paling banyak memiliki usaha industri bordir, yang pada tahun 2017 mengalami peningkatan mencapai 227 unit usaha industri kreatif bordir. Untuk Kelurahan Talagasari jumlah unit usaha industri kreatif bordir pada tahun 2017 sebanyak 223 unit usaha. Kelurahan Cilamajang memiliki jumlah industri kreatif bordir pada tahun 2017 sebanyak 178 unit usaha. Kelurahan Gunung Tandala jumlah industri

kreatif bordir pada tahun 2017 sebanyak 145 unit usaha. Kelurahan Cibeuti memiliki jumlah industri kreatif bordir pada tahun 2017 sebanyak 125 unit usaha. Kelurahan Karsamenak memiliki jumlah industri kreatif bordir pada tahun 2017 sebanyak 102 unit usaha. Kelurahan Gunung Gede memiliki jumlah industri kreatif bordir pada tahun 2017 sebanyak 32 unit usaha. Kelurahan Leuwiliang memiliki jumlah industri kreatif bordir pada tahun 2017 sebanyak 23 unit usaha. Kelurahan Karang Anyar memiliki jumlah industri kreatif bordir sebanyak 12 unit usaha dan untuk Kelurahan Urug merupakan kelurahan yang memiliki jumlah unit usaha industri kreatif bordir paling rendah pada tahun 2017 sebanyak 6 unit usaha dengan total keseluruhan jumlah potensi industri keratif bordir di Kecamatan Kawalu sebesar 1.073 unit usaha.

Sumber : Hasil Survey 2019

Gambar 3.1

Kondisi Industri Kreatif Bordir Kecamatan Kawalu

Dari gambar di atas dapat diketahui bahwa sebagian besar lokasi industri bordir berada pada pemukiman penduduk dengan membuka usaha di rumah tempat tinggal masing-masing, bahkan tempat produksi produk bordir dilakukan didalam satu rumah. Selain memanfaatkan rumah, ada sebagian pengusaha yang

menjadikan satu rumah yang bukan termasuk tempat tinggal dijadikan tempat usaha bordir dan dapat meghasilkan berbagai macam produk bordir khas Kecamatan Kawalu. Sebagian besar lokasi industri bordir berada pada pemukiman penduduk sehingga setiap rumah memiliki perusahaan bordir sendiri namun ada pula yang perusahaan-perusahaan bordir yang tergolong besar dengan memanfaatkan rumah sebagai tempat usahanya bahkan beberapa perusahaan bordir membuat penginapan atau asrama bagi para pekerja yang berasal dari luar Kota Tasikmalaya.

3.2.2 Jumlah Tenaga Kerja Industri Bordir di Kecamatan Kawalu

Sebagian besar penduduk di Kecamatan Kawalu bergantung pada bisnis usaha industri kreatif bordir sehingga banyak penduduk lokal yang bekerja pada para pengusaha bordir di Kecamatan Kawalu. Semakin meningkatnya para pengusaha bordir maka semakin tinggi pula tenaga kerja yang dibutuhkan untuk mengembangkan usaha tersebut. Sebagian besar tenaga kerja yang bekerja pada industri bordir tersebut adalah penduduk lokal, namun ada pula para pekerja yang berasal dari luar Kota Tasikmalaya. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel di bawah ini:

Table 3.2

Jumlah Tenaga Kerja Pada Industri Kreatif Bordir Tahun 2013-2017

No	Keluarahan	Jumlah Tenaga Kerja (orang)				
		2013	2014	2015	2016	2017
1	Tanjung	2370	2442	2470	2487	2274
2	Talagasari	1169	1175	1259	1259	1259
3	Cilamajang	2122	2186	2196	2228	2228
4	Gunung Tandala	808	847	869	869	869
5	Cibeuti	1059	1098	1187	1227	1263
6	Karsamenak	1132	1204	1243	1276	1301
7	Gunung Gede	212	233	238	238	248
8	Leuwiliang	200	200	200	200	200
9	Karang Anyar	109	109	121	121	121
10	Urug	56	56	56	56	56
Jumlah		**9237**	**9550**	**9839**	**9961**	**10288**

Sumber : Dinas Koperasi, UMKM, Perindustrian dan Perdagangan Kota Tasikmalaya

Dari tabel di atas, dapat diketahui bahwa tenaga kerja yang bekerja pada industri bordir selama 5 tahun terakhir mengalami peningkatan. Pada Tahun 2017 untuk Kelurahan Tanjung memiliki jumlah tenaga kerja yang paling besar dibandingkan dengan kecamatan lainnya karena Kelurahan Tanjung merupakan kelurahan yang memiliki jumlah industri bordir terbesar di Kecamatan kawalu. Kelurahan Tanjung memiliki jumlah tenaga kerja sebesar 2.274 orang. Kelurahan Talagasari memiliki jumlah tenaga kerja sebesar 1.259 orang. Kelurahan Cilamajang memiliki jumlah tenaga kerja sebesar 2.228 orang. Kelurahan Gunung Tandala memiliki jumlah tenaga kerja sebesar 869 orang. Kelurahan Cibeuti memiliki jumlah tenaga kerja sebesar 1.263 orang. Kelurahan Karsamenak memiliki jumlah tenaga kerja sebesar 1.301 orang. Kelurahan Gunung Gede memiliki jumlah tenaga sebesar 248 orang. Kelurahan Leuwiliang memiliki jumlah

tenaga kerja sebesar 200 orang. Kelurahan Karanganyar memiliki jumlah tenaga kerja sebesar 121 orang dan untuk Kelurahan Urug memiliki jumlah tenaga kerja yang paling sedikit sebesar 56 orang.

Sumber : Hasil Survey 2019

Gambar 3.2

Kondisi Para Pekerja Industri Kreatif Bordir di Kecamatan Kawalu

Dari gambar di atas merupakan kondisi para pekerja bordir yang dapat dilihat bahwa para pekerja memiliki tanggung jawab masing-masing mulai dari pekerja pada mesin potong kain, pencetakan motif bordir, pemasangan kancing, setrika hingga finishing dan pengemasan hasil produk bordir tersebut dilakukan oleh para pekerja yang jumlahnya tidak sedikit. Sebagian besar para pekerja yang bekerja pada industri kreatif bordir merupakan penduduk lokal dari Kecamatan Kawalu karena industri bordir telah berkembang secara turun-temurun sehingga sampai saat ini industri bordir berkembang sangat pesat. Selain penduduk lokal yang bekerja pada industri bordir tersebut tidak sedikit pula para pekerja yang berasal dari luar Kota Tasikmalaya.

3.2.3 Bahan Baku Industri Bordir

Dalam perolehan bahan baku industri bordir Kecamatan Kawalu di dapatkan dari dalam negeri seperti dari Kota Tasikmalaya, Kota Bandung dan Jakarta. Sedangkan untuk bahan baku benangnya didapatkan dari Negara Cina dan India. Bahan baku yang digunakan dalam proses pembuatan bordir mengandalkan bahan baku dari luar Kota Tasikmalaya karena Kota Tasikmalaya hanya dapat mengolah produk andalan industri bordir tersebut. Untuk mengetahui kondisi eksisting dari tempat penjualan bahan baku industri kreatif bordir dapat dilihat pada gambar di bawah ini:

Sumber : Hasil Survey 2019

Gambar 3.3

Tempat Penjualan Bahan Baku Produk Bordir di Kecamatan Kawalu

Kota Tasikmalaya hanya dapat memproduksi produk bordir dan untuk bahan baku masih mengandalkan bahan baku dari luar Kota Tasikmalaya karena untuk menghasilkan produk bordir yang bernilai tinggi maka kualitas bahan baku harus diperhatikan, kualitas bahan baku yang baik akan meningkatkan nilai jual yang tinggi sehingga banyak pengusaha bordir yang lebih mengandalkan bahan baku dari luar Kota Tasikmalaya karena memperhitungkan kualitasnya.

Para pengusaha bordir di Kecamatan Kawalu lebih mengandalkan bahan baku yang berasal dari luar Kota Tasikmalaya seperti bahan kain yang berasal dari Kota Bandung dan Kota Jakarta sedangkan untuk bahan benang diperoleh dari Cina dan India, untuk kualitas bahan bakunya pun sangat tinggi sehingga banyak para pengusaha yang lebih mengandalkan bahan baku dari luar Kota Tasikmalaya. Berikut bahan baku bordir dan alat-alat yang perlu dalam membuat sulam (bordir) adalah sebagai berikut:

Bahan Baku Bordir

Bahan yang digunakan untuk pembuatan produk seni kerajinan bordir secara umum sama dengan bahan kegiatan jahit-menjahit biasa, yakni: kain dan benang (Kriswati, 1999: 28). Bahan dapat dibedakan menjadi dua kelompok yaitu

1. Bahan yang berasal dari alam, seperti kapas, wol, dan sutra.
2. Bahan yang dibuat berasal dari bahan buatan sintetis seperti rayon, nyilon, dacron, dan lain-lain.

Dalam proses pembuatan kain bordir digunakan bahan baku sebagai berikut.

a. Kain

Pada dasarnya setiap jenis kain dari yang halus sampi ke yang lebih kasar dapat di jadikan media bordir. Kain pada bordir berfungsi sebagai tempat atau dasar pembantukan motif oleh benang, kain ini dapat bergerak mengikuti frame kain sesuai motif yang diinginkan pada pola bordir. Pada dasarnya setiap kain dapat digunakan untuk media bordiran baik sutra, katun, beludru, brokat, organdi bahkan kaos pun sekarang banyak dgunakan sebagai media untuk seni bordir. Akan tetapi kain polos adalah kain yang sering dipakai karena memang memerlukan

hiasan-hiasan pemanis. Kain yang sudah bermotif biasanya sudah tidak lagi dibordir tapi tidak menutup kemungkinan bila kain-kain yang bermotif pun akan ditambah dengan bordiran.

Tujuan seni bordir adalah untuk menghias kain. Kain polos merupakan media yang sering dipakai karena memang memerlukan hiasan pemanis. Kain bermotif biasanya tidak perlu dihias dengan bordir lagi, tetapi tidak menutup kemungkinan untuk menjadikan kain bermotif lebih indah dan atraktif diberi hiasan sulaman sebagai media seni bordir. Kain bermotif kotak, garis, dapat dijadikan media yang menarik asalkan pemilihan gambar contoh objektif dan warnanya sesuai dan serasi. Bahkan, kain yang ramai dengan corak bunga-bungaan (misal brokat dan organdi) dapat pula dibordir. Pembordiran dilakukan mengikuti corak bunga bungaan kain ini atau mengikuti gambar contoh objek tersendiri. Syaratnya tentu saja warna benang bordir yang dipakai harus sangat tepat, tidak sebebas pembordiran di atas kain polos. Jika kain yang dipakai berwujud pakaian jadi, lokasi yang dapat dibordir tentunya sangat terbatas.

Berdasarkan penjelasan di atas, dapat dikemukakan bahwa bahan yang dipakai dalam teknik membordir, yakni: kain dan benang. Setiap jenis kain dapat dibordir, baik jenis kain dari bahan alam maupun buatan, kain bertekstur halus, sedang, dan kasar, kain berwarna polos maupun bermotif.

Alat-alat yang perlu dalam membuat sulam (bordir) adalah sebagai berikut :

1. Mesin jahit
    a. Mesin jahit manual, sistem kerjanya digerakkan dengan kaki, fungsinyauntuk menjahit biasa dan untuk membuat hiasan sulam

(bordir). Jika mesin ini akan dipakaiuntuk membuat sulam (bordir) terlebih dahulu sepatu dan gigi mesinnya harus dilepas.

b. Mesin bordir listrik, adalah mesin bordir yang sistem kerjanya digerakkan dengan listrik. Mesin ini khusus untuk membuat sulam (bordir). Mesin bordir memiliki lubang lebih lebar.

2. Jarum mesin, digunakan untuk membentuk motif. Besar kecilnya jarum akanmempengaruhi tebal tipisnya motif yang dibuat.
3. Jarum sulam/jarum jahit tangan, berfungsi membuat tusuk hias sulam dengantangan. Besar kecilnya jarum tergantung pada bahan yang digunakan untuk menyulam.
4. Jarum kristik, berfungsi untuk membuat tusuk silang pada sulam yangdikerjakan dengan tangan. Jarum ini memiliki lubang yang besar dan ujung yang tumpul.
5. Jarum sulam timbul, berfungsi untuk membuat sulam timbul yang dikerjakan dengan tangan.
6. Gunting yang dibutuhkan untuk membuat sulam yaitu gunting kain, gunting kertas, gunting benang dan gunting bordir.
7. Midangan digunakan untuk meregangkan kain, agar permukaan kain menjadi rata dan licin, sehingga memudahkan pada saat menyulam.
8. Meteran Meteran digunakan untukmengetahui ukuran
9. Rader Rader merupakan alat bantu yang digunakan untuk memberitanda pada kain yang akan dijahit.
10. Cukit/pendedel Cukit digunakan untuk melepas jahitan yang salah

11. Tudung jari Tudung jari dugunakan untuk melindungi jari pada saat menjahit agar tangan tidak tertusuk jarum.
12. Jarum pentul Jarum pentul digunakan untuk membantu menggabungkan kain yang akan dijahit.
13. Alat pemasuk benang atau juga disebut sayang nenek berfungsi untuk membantu memasukkan benang pada lubang jarum.
14. Solder Solder digunakan untuk membuat lubang/krawangan/kerancang pada bordir.
15. Seterika listrik Seterika digunakan untuk menyerika hasil sulaman yang sudah jadidan kain yang hendak disulam.
16. Alat tulis Alat tulis yang terdiri dari pensil, spidol, rapido dan pensil warna digunakan untuk membuat desain dan memola.
17. Kapur Jahit Kapur jahit digunakan untuk memberi tanda pada kain.
18. Kertas Kertas pola dan kertas manila digunakan untukmembuat pola.
19. Kertas karbon Kertas karbon digunakan untuk memindahkan pola darikertas ke bahan yang akan dibordir.

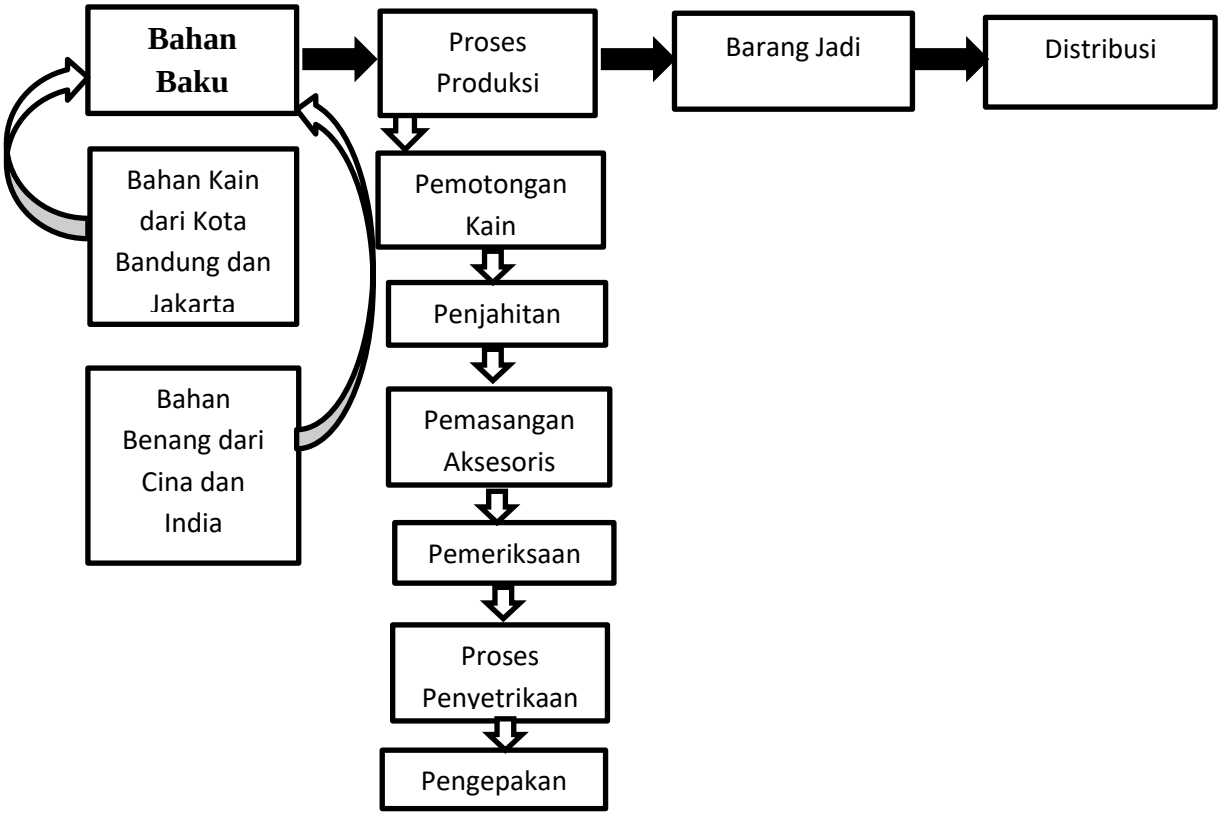
3.2.4 Jumlah Produksi Industri Bordir

A. Jumlah Produksi dan Keragaman Produk Bordir

Produksi bordir di Kecamatan Kawalu sangat beragam dan memiliki jenisjenis produksi bordir yang dibuat, seperti baju koko, mukena, baju muslim, kerudung, rok, kebaya serta aksesoris lainnya.. Untuk produksi terbesar yaitu produk mukena, baju koko, kerudung, tas mukena, gamis, kebaya, kerudung dalam, busana muslim, sprei, blus, rok, daster, longdress, renda mukena.

B. Rantai Pemasokan (Supply Chain)

Industri Kreatif Bordir Proses produksi industri bordir sebagian besar dilakukan di dalam satu industri. Untuk proses produksi bordir mulai dari bahan mentah menjadi barang jadi hingga sampai pemasaran melalui tahapan-tahapan tertentu. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada gambar di bawah ini:



Sumber: Hasil Analisis 2019

Gambar 3.4

Supply Chain Industri Kreatif Bordir di Kecamatan Kawalu

Dalam proses produksi bordir dimulai dari proses pemilihan bahan baku, bahan baku yang digunakan terdiri dari bahan kain yang berasal dari Kota Bandung dan Jakarta dan bahan baku benang yang berasal dari Cina dan india. Setelah itu bahan yang sudah didapat diolah dengan proses pemotongan bahan kain, penjahitan, pemasangan aksesoris seperti kancing untuk produk baju koko dan

aksesoris lainnya sesuai dengan produk yang dihasilkan, setelah itu dilakukan pemeriksaan dan setelah produk sudah layak selanjutnya dilakukan proses penyetrikaan hingga proses pengepakan atau pengemasan hingga dapat didistribusikan.

3.2.5 Penggunaan Teknologi Industri Bordir

Dalam proses pembuatan produk bordir dari bahan baku menjadi barang jadi masih banyak yang menggunakan alat tradisional atau mesin juki disamping ada juga yang menggunakan dengan mesin bordir komputer. Seiring dengan perkembangan ilmu pengetahuan dan teknologi para pengusaha menengah mulai melirik komputer sebagai alat untuk mengahasilkan bordir, mesin bordir yang berbasis teknologi komputer dalam pengerjaannya relatif singkat dan akurat dengan pola desain yang rumit. Namun, keindahan dan keluwesan motif bordir yang dikerjakan secara manual masil memiliki daya jual yang tinggi dibandingkan dnegan motif bordir yang dikerjakan dengan komputer. Untuk mengetahui penggunaan alat yang digunakan dalam proses produksi bordir dapat dilihat pada gambar di bawah ini:

Sumber : Hasil Survey 2019

Gambar 3.5

Penggunaan Alat Tradisional Dalam Produksi Bordir

Gambar di atas merupakan salah satu penggunaan teknologi bordir manual dengan menggunakan mesin juki, dengan penggunaan mesin juki dibutuhkan ketelitian tinggi karena prosesnya pembuatannya masih sangat manual dan membutuhkan waktu yang cukup lama dalam pengerjaannya.

Sumber : Hasil Survey 2019

Gambar 3.6

Penggunaan Alat dengan Menggunakan Teknologi Mesin Komputer

Desain bordir komputer merupakan karya desain yang dihasilkan oleh software wilcom yang banyak digunakan oleh para pengusaha industri kreatif bordir, khususnya bordir komputer. Desain bordir merupakan perangkat uatama dan fundamental dalam industri bordir, karena dengan adanya desain bordir maka mesin bordir komputer bisa bekerja sesuai perintah yang ada. Perkembangan teknologi bordir sangat berkembang dengan pesat mulai dari penggunaan teknologi yang tradisional hingga penggunaan teknologi dengan mesin modern, perkembangan penggunaan teknologi bordir diantaranya:

A. Tahun 1980

Pada tahun 1980an teknologi yang digunakan dengan menggunakan mesin kejek yang mengandalkan tenaga kaki sebagai penggerak mesinnya. Untuk produk yang dihasilkan pada tahun 1980an adalah jenis bordir kebaya dan taplak meja.

B. Tahun 1990

Pada tahun 1990an telah dikenal mesin juki dan pada masa itu sebagian besar masyarakat membuat produk bordir dengan menggunakan mesin juki. Untuk produk yang dihasilkan adalah bordir mukena, kerudung, baju koko, baju muslim, kebaya dan masih banyak lagi produk yang dihasilkan.

C. Tahun 2000

Pada tahun 2000an dengan seiring berkembangnya teknologi lahirlah teknologi mesin bordir komputer, namun pada saat itu penggunaan mesin bordir komputer masih sangat minim karena harganya yang masih bernilai cukup tinggi sehingga sebagian besar pengusaha bordir masih mengandalkan mesin juki. Untuk produk yang dapat dihasilkan pada masa itu menjadi lebih beragam mulai dari baju muslim, mukena, kerudung, kebaya, baju koko, hingga taplak meja dan masih banyak jenis bordir yang dihasilkan.

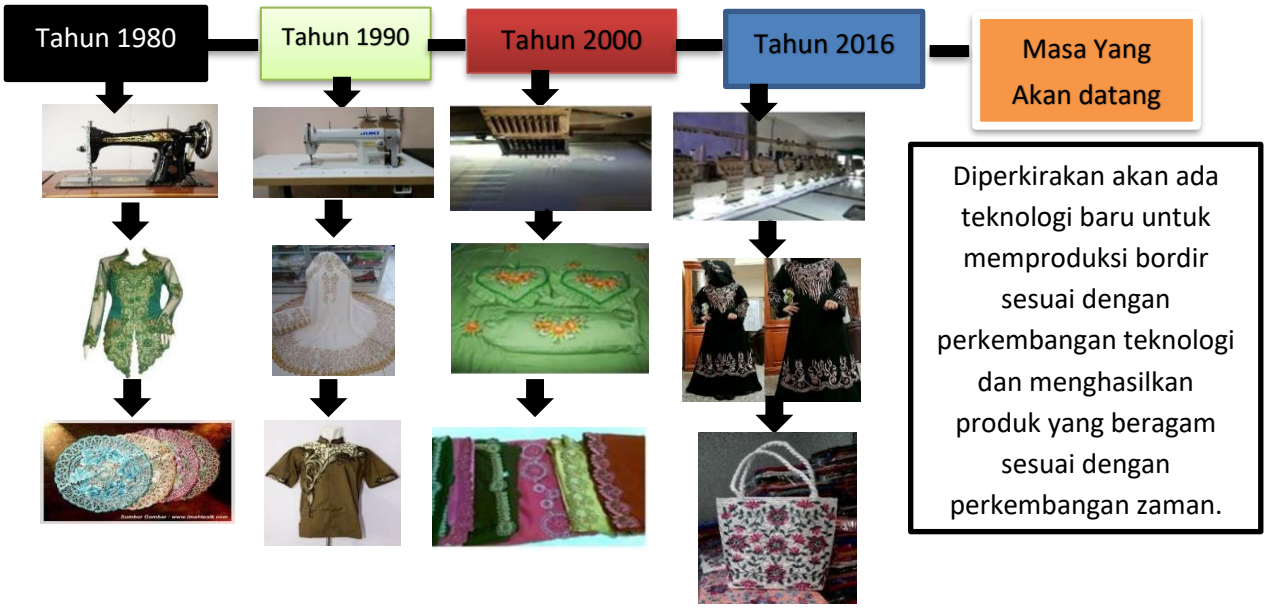
D. Tahun 2016

Pada tahun 2016, sebagian besar pengusaha dibidang bordir sudah dapat mengandalkan mesin bordir komputer. Penggunaan mesin bordir komputer dapat memudahkan para pekerja dalam memproduksi produk bordir serta dapat menghemat tenaga dan waktu karena penggunaannya sangat cepat dan tidak membutuhkan banyak tenaga. Namun untuk segi kualitas, penggunaan mesin juki atau mesin tradisional sangat bernilai tinggi dan memiliki nilai jual yang sangat tinggi dibandingkan dengan menggunakan mesin bordir karena dengan menggunakan mesin juki lebih mengandalkan keuletan, ketelitian yang cukup tinggi dibandingkan dengan mesin bordir komputer. Pada tahun ini sudah dapat

memproduksi baju penganjin, tas bordir, kopiah bordir, tempat tisu, dan masih banyak lagi produk bordir yang dihasilkan sesuai dengan kreativitas yang dimiliki para pengusaha bordir.

E. Masa Yang Akan Datang

Pada masa yang akan datang sesuai dengan perkembangan teknologi akan muncul teknologi baru dalam produksi bordir dan mesinnya pun akan semakin canggih dibandingkan dengan tahun-tahun sebelumnya. Seiring dengan perkembangan teknologi yang digunakan dalam produksi bordir hasil atau produk yang dihasilkannya pun akan semakin beragam dan semakin kreatif dalam menciptakan produkproduk terbaru sesuai dengan trend pada masa yang akan datang.



Sumber : htttp://fitinline.com/article/read/perkembangan-mesin-bordir/

Gambar 3.7

Teknologi Bordir di Kecamatan Kawalu

3.2.6 Proses Pembuatan Kerajinan Bordir

Bordir atau sulaman adalah hiasan yang dibuat di atas kain atau bahan-bahan lain dengan jarum jahit dan benang. Selain benang, hiasan untuk sulaman atau bordir dapat menggunkan bahan-bahan seperti potongan logam, mutiara, manik-manik, bulu burung dan payet. Berikut proses pembuatan bordir adalah sebagai berikut :

1. Sulaman

Sulaman yaitu (bordir) yang proses pembuatannya dikerjakan dengan tangan. Sulaman yang dikerjakan dengan tangan jenis tusuk yang dipakai lebih banyak variasi yang sehingga kita lebih leluasa dalam memilih jenis tusuk untuk membuat hiasan sesuai dengan kreativitas kita. Beberapa jenis tusukan untuk membuat sulaman :

- Tusuk balik/tusuk tikam jejak
- Tusuk batang/tangkai
- Tusuk rumani
- Tusuk veston
- Tusuk rantai

Contohnya :

Gambar 3.8

Contoh Jenis Tusukan Bordir

2. Bordir Mesin

Bordir mesin yaitu sulam (bordir) yang proses pembuatannya di kerjakan dengan mesin. Sulam (bordir) yang dikerjakan dengan mesin jenis tusukanya lebih sedikit, akan tetapi hal tersebut tidak akan membatasi kita untuk berkreativitas. Karena untuk membuat hiasan sulam yang lebih bervariasi tidak hanya ditentukan oleh jenis tusuk saja.

Contohnya :

Gambar 3.9

Contoh Tusukan Bordir Mesin

3. Bordir Komputer

Bordir computer yaitu sulam (bordir) yang proses pembuatannya di kerjakan dengan computer. Sulam (bordir) yang dikerjakan dengan computer memiliki banyak kelebihan diantaranya :

- Lebih Cepat
- Arsiran yang rapih
- Jahitan yang presisi/akurat
- Desain atau model yang tak terbatas, bisa diambil dari mana saja

Contohnya:

Gambar 3.10

Contoh Jenis Tusukan Bordir

3.3 Subjek Dan Objek Penelitian

Subjek Penelitian ini adalah pengusaha produksi bordir di Kawasan Sentra Industri Bordir di Kecamatan Kawalu Kota Tasikmalaya. Sementara itu objek penelitian ini adalah produksi bordir, jam kerja, bahan baku dan unit mesin yang digunakan untuk memproduksi bordir di Kawasan Sentra Industri Bordir Kecamatan Kawalu Kota Tasikmalaya.

3.4 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan dalam penellitian ini adalah metode deskriptif kuantitatif. Metode deskriptif penelitian ini menggambarkan mengenai kondisi sentra industri bordir saat ini dan beberapa banyak produksi bordir serta metode kuantitatif dengan menggunakan analisis regresi linier berganda dengan metode kuadrat kecil biasa (*Ordinary Least-Square).* Analisis regresi ini digunakan untuk mengetahui bagaimana hbungan antara jam kerja, bahan baku, unit mesin dan pengalaman berusaha terhadap produksi bordir pada kawasan sentra industri bordir Kecamatan Kawalu Kota Tasikmalaya. Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini berupa data *cross-section* merupakan suatu data yang terdiri dari satu atau lebih variabel yang dikumpulkan pada waktu yang sama (*at the same point in time)* (Gujarati, 2012).

3.5 Definisi dan Operasional Penelitian

3.5.1 Definisi Variabel Penelitian

Variabel penelitian adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari orang, objek atau kegiatan yang mempunyai variabel tertentu yang ditetapkan oleh peneliti

untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Variabel – variabel yang digunakan dalam penelitian diklasifikasikan sebagai berikut :

1. Variabel Independen, variabel ini sering disebut sebagai variabel *stimulus, predictor, antecedent*. Dalam bahasa Indonesia sering disebut sebagai variabel bebas. Merupakan variabel yang mempengarugi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependen atau terikat (Sugiyono, 2016). Yang menjadi variabel bebas dalam penelitian ini meliputi Jam Kerja (X1), Bahan Baku (X2), Unit Mesin (X3) dan Pengalaman berusaha (X4).
2. Variabel Dependen, sering disebut sebagai variabel output, kriteria konsekuen. Dalam bahasa Indonesia sering disebut sebagai variabel terikat. Merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat karena adanya variabel bebas (Sugiyono, 2016). Yang menajadi variabel terikat dalam penelitian ini adalah Produksi Bordir (Y).

3.5.2 Operasional Variabel Penelitian

Operasional variabel adalah definisi dari variabel-variabel yang digunakan dalam penelitian ini dan menunjukan cara pengukuran dari masing-masing varibael tersebut. Adapun operasional variable dari penelitian ini dalam bentuk dibawah ini:

Tabel 3.3

Definisi dan Operasional Variabel

No	Variabel	Definisi Variabel	Skala Pengukuran
1	Produksi Bordir (Y)	Hasil produk yang dihasilkan oleh setiap pengusaha bordir per bulan. Pengukuran hasil produksi bordir dihasilkan dari jumlah produk yang dihasilkan setiap satu bulan sekali.	Kodi
2	Jam Kerja (X_1)	Jumlah jam kerja dari keseluruhan Tenaga Kerja yang digunakan untuk proses produksi bordir per hari.	Jam
3	Bahan Baku (X_2)	Semua bahan - bahan yang digunakan dalam proses produksi bordir. ` ini bahan baku diukur dengan cara mengetahui jumlah masing - masing bahan baku tersebut yang digunakan per bulan.	Meter
4	Unit Mesin X_3)	Keseluruhan mesin yang digunakan pengusaha bordir untuk proses produksi bordir. Dihitung berdasarkan jumlah unit mesin yang digunakan selama proses pembuatan produksi bordir.	Jumlah Unit Mesin
5	Pengalaman Berusaha Pemilik Perusahaan (X_4)	Pengalaman Berusaha diperlukan pengalaman agar usaha yang diharapkan tetap optimal. Dalam penelitian ini pengalaman berusaha dihitung berdasarkan lamanya pengalaman pemilik usaha dalam menjalankan suatu usaha.	Tahun

3.6 Populasi dan Sampel

Populasi adalah keseluruhan subjek penelitian (Arikunto, 173:2010). Objek pada penelitian populasi diteliti, hasilnya dianalisis, disimpulkan dan kesimpulan itu berlaku untuk seluruh populasi. Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh

pemilik industri bordir di Kawasan Sentra Industri Bordir Kecamatan Kawalu Kota Tasikmalaya. Jumlah populasi sebanyak 1.056 unit usaha.

Sampel adalah sebagian atau wakil populasi yang diteliti (Arikunto 174:2010). Menurut Moh. Nazir (273:2005) sebuah sampel adalah bagian dari populasi. Metode pemiilihan sampel dalam penelitian ini menggunakan rumus *slovin* sebagai berikut:

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

Keterangan:

π = besaran sampel

N = besaran populasi

e = nilai kritis (batas ketelitian) yang di inginkan (persen) kelonggaran ketidaktelitian karena kesalahan penarikan sampel).

Interval keyakinan yang digunakan dalam penelitian ini sebesar 90 persen.

$$\pi = \frac{1073}{1 + 1073\ (10\%^2)}$$

$$\pi = \frac{1073}{11{,}73}$$

$$\pi = 91{,}47 = 91$$

Dari hasil perhitungan diatas maka jumlah sampel produksi bordir yang akan diambil sebanyak 91 sampel. Selanjutnya pengambilan sampel dalam penelitian ini menggunakan *Proportionate Stratified Random Sampling*, yaitu populasi yang

dibagi kedalam subpopulasi dengan memperhatikan tingkatan strata atau kelompok yang ada dalam sebuah subpopulasi (Sugiyono, 2007).

3.7 Teknik Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini, teknik pengumpulan data yang digunakan adalah dengan cara:

1. Studi kepustakaan, merupakan satu cara untuk memperoleh data dengan cara membaca literatur yang berkaitan dengan permasalahan yang sedang diteliti sehingga memperoleh suatu referensi yang dapat digunakan untuk kepentingan penelitian.
2. Dokumentasi, merupakan teknik pengumpulan data dengan mengambil data yang berkaitan dengan permasalahan yang diteliti dari hasil publikasi lembaga-lembaga, instansi pemerintah, dan organisasi lainnya.
3. Wawancara, merupakan teknik pengumpulan data dengan cara memberikan pertanyaan kepada responden untuk memperoleh data yang dibutuhkan baik secara terstruktur maupun tidak terstruktur.

Alat pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah kuisioner. Kuisioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawab (Sugiyono, 2016).

Berdasarkan sumber data yang digunakan dalam penelitian ini diklasifikasikan ke dalam dua sumber data yaitu :

1. Data primer, yaitu data yang bersumber secara langsung dan sumber data penelitian. Dalam penelitian ini data primer yang dimaksud digunakan

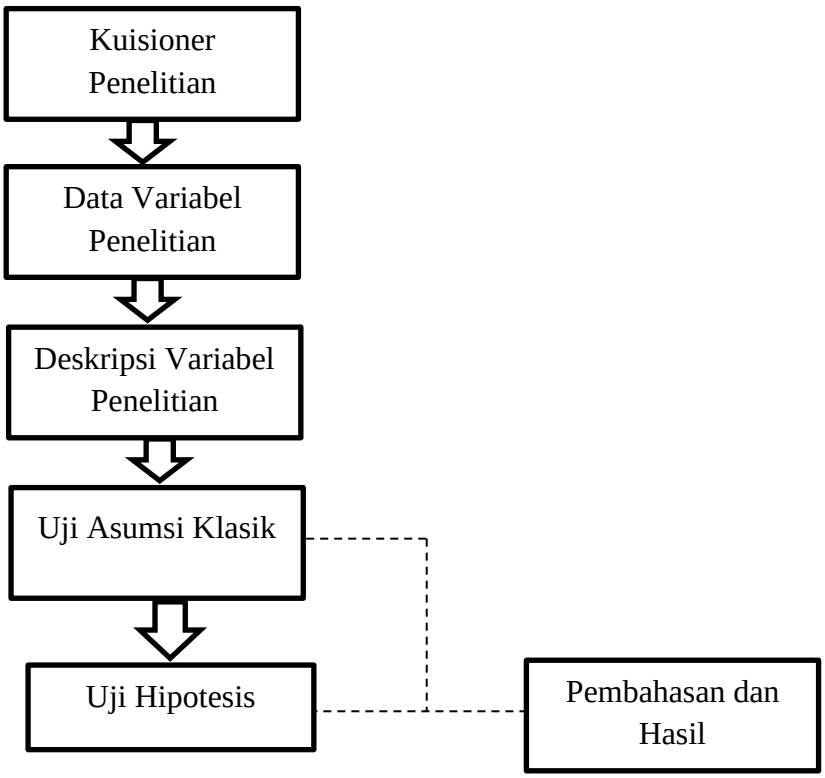
untuk mengetahui faktor internal yang mempengaruhi produksi bordir di sentra industri bordir Kecamatan Kawalu, Kota Tasikmalaya. Data tersebut didapat dari hasil penyebaran kuisioner dan wawancara langsung dengan pemilik perusahaan bordir di kawasan sentra industri bordir Kecamatan Kawalu Kota Tasikmalaya sebagai responden atau sampel dalam penelitian.

2. Data sekunder, yaitu data yang diperoleh dari sumber secara langsung baik melalui pihak kedua ataupun dokumen. Dalam penelitian ini data sekunder yang dimaksud yaitu data Potensi Industri Kota Tasikmalaya, jumlah industri bordir di Kecamatan Kawalu dan sebagainya. Data tersebut diperoleh dari Sumber : Dinas Koperasi, UMKM, Perindustrian dan Perdagangan Kota Tasikmalaya, dan sumber lainnya seperti media massa dan elektronik.

3.8 Metode Analisis Data

Analisis data dalam penelitian ini menggunakan Analisis Regresi Linier Berganda (multiple regression) melalui fungsi Cobb Douglas. Alat bantu analisis yang digunakan yaitu dengan menggunakan program komputer EViews 10. Tujuan Analisis Regresi Linier Berganda adalah untuk mempelajari bagaimana eratnya pengaruh antara satu atau beberapa variabel bebas dengan satu variabel terikat.

Berikut adalah proses alur analisis data dalam penelitian dan dapat dilihat pada gambar 3.8



Gambar 3.11

Alur Analisis Data

Metode analisis data yang digunakan dalam penelitian ini dilakukan melalui fungsi produksi Cobb Douglas. Sebelum data diolah menggunakan regresi linier berganda, data (variabel input dan variabel output) tersebut harus diubah ke dalam bentuk logaritma natural agar bisa dianalisis dengan regresi linier. Dalam penelitian ini ada empat variabel input yaitu jam kerja, bahan baku, unit mesin dan

pengalaman berusaha serta variabel output yang berupa produksi bordir. Bila fungsi Cobb Douglas tersebut dinyatakan dalam bentuk hubungan Y dan X, maka:

$$Y = f\ (\boldsymbol{X_1}, \boldsymbol{X_2}, \boldsymbol{X_3}, \boldsymbol{X_4})$$

Dalam penelitian ini model fungsi Cobb Douglas ditulis sebagai berikut :

$$Y = a\ JK^{\boldsymbol{\beta 1}} BB^{\boldsymbol{\beta 2}} UM^{\boldsymbol{\beta 3}} PB^{\boldsymbol{\beta 4}} \boldsymbol{ei}$$

Keterangan :

Y : Output

a : Nilai Konstanta

JK : Jam Kerja

BB : Bahan Baku

UM : Unit Mesin

PB : Pengalaman Berusaha

$\beta 1 \beta 2 \beta 3 \beta 4$: Elastisitas produksi masing-masing faktor

e : Kesalahan

i : Logaritma Natural

Untuk memudahkan persamaan di atas, maka persamaan tersebut diubah menjadi bentuk linier berganda dengan cara melogaritmakan persamaan tersebut. Pendugaan parameter dapat dilakukan dengan menggunakan analisis dan metode kuadrat terkecil (OLS : *Ordinary Least Square*) yang diperoleh melalui frekuensi logaritma fungsi asal sebagai berikut :

$$\textbf{Log Y} = \textbf{log a} + \boldsymbol{\beta_1} \textbf{ log } \boldsymbol{JK_i} + \boldsymbol{\beta_2} \textbf{ log } \boldsymbol{BB_i} + \boldsymbol{\beta_3} \textbf{ log } \boldsymbol{UM_i} + \boldsymbol{\beta_4} \textbf{ log } \boldsymbol{PB_i} + \boldsymbol{e_i}$$

Dari fungsi produksi diatas maka elastisitas output dari input dapat diketahui dari nilai koefisien pangkat setiap faktor input.

3.9 Pengujian Asumsi Klasik

Model regresi linier berganda dapat disebut sebagai model yang baik jika model tersebut memenuhi beberapa asumsi yang kemudian disebut dengan asumsi klasik, Uji asumsi klasik yang digunakan dalam penelitian ini terdiri atas Uji Normalitas, Uji Heteroskedastisitas, dan Uji Multikolinearitas.

3.9.1 Uji Normalitas

Uji normalitas adalah uji yang digunakan untuk mengukur apakah data memiliki distribusi normal sehingga bisa digunakan dalam statistik parametrik (statistik inferensial). Model regresi yang baik adalah model dengan data berdistribusi normal atau mendekati normal. Uji normalitas dapat dilakukan dengan menggunakan uji Kolmugorov-Smimov dengan bantuan EViews. Dasar pengambilan keputusan normalitas data dengan melihat angka probabilitas, yaitu jika probabilitas > 0.05 maka data tersebut berdistribusi normal dan jika probabilitas ≤ 0.05 maka data tidak berdistribusi normal.

3.9.2 Uji Multikolinearitas

Uji multikolinearitas menyatakan bahwa linear sempurna diantara beberapa atau semua variabel yang menjelaskan dari model regresi. Ada atau tidaknya multikolinearitas dapat dilihat dari koefisien masing-masing variabel bebas. Untuk mendeteksi ada atau tidaknya multikolineartitas dalam model regresi dilakukan beberapa cara sebagai berikut :

1. Nilai R^2 yang dihasilkan oleh suatu estimasi model regresi sangat tinggi, tetapi secara individual variabel-variabel bebas tidak signifikan mempengaruhi variabel terikat.

2. Menganalisis matrik korelasi variabel-variabel bebas. Jika antara variabel bebas ada korelasi yang cukup tinggi (umumnya di atas 0,80) mengidentifikasi ada multikolinearitas.
3. Melalui nilai tolerance dan *Variance Inflaction Factor* (FIV). Batas *tolerance value* adalah > 0.10 dan VIF < 10. Jika nilai t*olenance* dibawah 0.10 atau VIF di atas 10 maka terjadi korelasi antar variabel independen sebesar minimal 10%.

3.9.3 Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedasitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan variance dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Pengujian heteroskedastisitas dalam penelitian ini dilakukan dengan menggunakan uji white. Prosedur pengujiannya dilakukan dengan hipotesis sebagai berikut :

- Ho : Tidak ada heteroskedastisitas
- H1 : Ada heteroskedastisitas

Jika *Obs*R-Squared* > X_2 maka H_0 ditolak dan H_1 diterima, sebaliknya jika *Obs*R-Squared* < X_2 maka H_0 diterima dan H_1 ditolak, atau Prob. ChiSquare > α maka H_0 diterima dan H_1 ditolak, sebaliknya jika Prob. Chi-Square < α maka H_0 ditolak dan H_1 diterima.

3.10 Pengujian Stasitika

3.10.1 Uji Statistik t

Uji statistik t, digunakan untuk menguji apakah masing-masing variabel penjelas (input) signifikan (nyata) secara statistik mempunyai hubungan nyata

dengan produk (output), atau uji ini digunakan untuk mengetahui seberapa jauh masing-masing faktor produksi (Xi) sebagai variabel bebas mempengaruhi produksi (Y) sebagai variabel tidak bebas. Hipotesis yang akan diuji adalah sebagai berikut :

- Jika nilai probabilitas < α = 5% maka Ho ditolak.
- Jika nilai probabilitas > α = 5% maka Ho diterima.
- Jika t_{hitung} < t_{tabel} berarti terima H_o, artinya X_i tidak berpengaruh nyata terhadap Y.
- Jika t_{hitung} > t_{tabel} berarti tolak H_o, artinya X_i berpengaruh nyata terhadap Y.

3.10.2 Uji Statistik f

Uji statistik F (uji simultan) dilakukan untuk mengetahui pengaruh faktor produksi (X_i) secara bersama-sama terhadap produksi yang dihasilkan (Y). Hipotesis yang akan diuji adalah sebagai berikut :

- Jika nilai probabilitas < α = 5% maka Ho ditolak.
- Jika nilai probabilitas > α = 5% maka Ho diterima.
- Jika F_{hitung} < F_{tabel} berarti terima H_o, artinya faktor produksi secara bersama-sama tidak berpengaruh nyata terhadap output.
- Jika F_{hitung} > F_{tabel} berarti tolak H_o, artinya faktor produksi secara bersama-sama berpengaruh nyata terhadap output.

3.10.3 Koefisien determinasi (Uji R^2)

Menurut Gujarati (2012) dijelaskan bahwa koefisien determinasi (R^2) yaitu angka yang menunjukkan besarnya derajat kemampuan menerangkan variabel bebas terhadap variabel terikat dari fungsi tersebut. Koefisien determinasi sebagai alat ukur kebaikan dari persamaan regresi yaitu memberikan proporsi atau presentase variasi total dalam variabel terikat Y yang dijelaskan oleh variabel bebas X. Nilai koefisien determinasi (R^2) berkisar antara 0 dan 1 ($0 < R^2 < 1$), dengan ketentuan :

- Jika R^2 semakin mendekati angka 1, maka variasi-variasi variabel terikat dapat dijelaskan oleh variasi-variasi dalam variabel bebasnya.
- Jika R^2 semakin menjauhi angka 1, maka variasi-variasi variabel terikat semakin tidak bisa dijelaskan oleh variasi-variasi dalam variabel bebasnya.