

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1. Objek Penelitian

Adapun pengertian objek penelitian menurut Sugiyono (2017:13) : “Objek penelitian adalah sasaran ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu tentang sesuatu hal objektif, *valid*, dan *reliable* tentang suatu hal (variabel tertentu)”. Objek penelitian dalam penelitian ini adalah Inovasi Produk, Kualitas Produk dan Keunggulan Bersaing Pada Sentra Industri Kerajinan Tangan di Wilayah Kecamatan Rajapolah Kabupaten Tasikmalaya.

3.1.1. Profil Kecamatan Rajapolah

Rajapolah adalah nama sebuah kecamatan sekaligus nama sebuah desa yang terdapat di wilayah kabupaten Tasikmalaya. Kecamatan Rajapolah berbatasan dengan beberapa wilayah yaitu, di sebelah utara berbatasan langsung dengan wilayah kecamatan Ciawi, di sebelah timur berbatasan dengan wilayah kabupaten Ciamis, dimana sungai Cintaduy sebagai batasnya. Sebelah barat berbatasan dengan wilayah kecamatan Cisayong dan Ciawi, dan di sebelah selatan berbatasan dengan kecamatan Cisayong. Letak kecamatan Rajapolah tidak jauh dari gunung berapi, yaitu gunung Galunggung yang mengalirkan beberapa sungai ke wilayah kecamatan Rajapolah dan bermuara di sungai Citanduy. Hal ini mengakibatkan kecamatan Rajapolah sebagai daerah yang subur, sehingga sebagian besar penduduknya hidup dari pertanian.

Selain kondisi geografis tersebut di atas, wilayah kecamatan Rajapolah dilewati jalan raya utama yang menghubungkan kota Bandung dengan Kabupaten

Tasikmalaya dan kecamatan Ciawi. Terdapat pula stasiun dan jalur kereta api. Jalan raya juga menghubungkan wilayah Rajapolah dengan kecamatan Panjalu (di bawah kabupaten Ciamis), dengan kecamatan Cisayong dan dengan kecamatan Pagerageung. Berdasarkan jaringan lalu lintas yang strategis tersebut maka Rajapolah mempunyai jalur komunikasi yang baik bagi pengembangan kerajinan anyaman pandan, mudah mendatangkan bahan baku dan mudah menjual barang kerajinan ke pasar. (Sumber: Disperindag Kabupaten Tasikmalaya, 2021).

3.1.2. Sejarah Anyaman Pandan

Sejarah anyaman pandan kecamatan Rajapolah dimulai sekitar tahun 1915an, dimana pada waktu itu banyak penduduk setempat yang membuat tikar. Tikar yang dibuat oleh penduduk itu disebut tikar aria, yang terdiri dari dua lapis agar terasa empuk bila diduduki. Lapisan atas lebih empuk (biasa disebut halusan) dari pada lapisan bawah (biasa disebut kasaran). Bahan pewarna yang digunakan pada waktu itu adalah bahan yang diambil dari alam, sehingga macam warnanya sangat terbatas. Warna-warna yang digunakan pada waktu itu antara lain, merah, coklat tua, merah darah, dan kuning.

Pada tahun 1920 muncul pembuatan tudung yang dipelopori oleh Haji Sidik, penduduk kampung Cibereko. Pada perkembangannya, usaha kerajinan ini mendapat bantuan dari bupati Tasikmalaya, antara lain dengan mengikut sertakan kerajinan anyaman Rajapolah dalam acara Jaareurs, atau yang biasa disebut sebagai pameran pasar malam. Pameran Jaareurs tersebut biasa diadakan di kota-kota besar seperti Jakarta, Surabaya, dan Bandung. Melalui Jaareurs inilah kerajinan anyaman Rajapolah dikenal ke luar daerah bahkan ke luar negeri, dan pernah diekspor ke

negeri Belanda.

Pada tahun 1925, beberapa orang Perancis mendirikan suatu badan usaha yang diberi nama Olivier. Badan usaha ini membeli tudung dalam jumlah besar dengan harga yang cukup tinggi dibandingkan dengan harga penjualan biasa. Karena hal tersebut maka banyak penduduk menjadi perajin. Tetapi di kemudian hari Olivier bubar tanpa diketahui alasan yang jelas diikuti dengan pulang-pulang orang-orang Perancis tersebut ke negara mereka. Hal tersebut berpengaruh terhadap kehidupan para perajin, karena tidak ada lagi penampung yang besar. Usaha kerajinan masih berjalan dengan adanya pedagang-pedagang dari luar kota yang mengumpulkan barang-barang kerajinan untuk dijual di luar daerah. Selanjutnya usaha mulai mengalami penurunan produksi akibat tidak adanya pasar, sehingga banyak perajin mulai meninggalkan usaha mereka dan beralih untuk merantau ke luar daerah.

Pada tahun 1962, seorang perajin bernama Di'mat Sastrawiria mencoba membuat barang lain yang memiliki berbagai jenis kegunaan antara lain, tas, dompet, kipas, tempat pensil, dan lain-lain. Sejak itu usaha kerajinan anyaman mulai hidup lagi dan berkembang hingga sekarang. Tradisi menganyam secara turun menurun dikembangkan oleh generasi berikutnya hingga beberapa perajin berhasil mengembangkan usahanya di bidang pemasaran dan mendirikan badan usaha sendiri. salah satu badan usaha yang berhasil adalah perusahaan milik keluarga Ir.H.Yayang Waryan. Beliau mewarisi usaha kakeknya hingga berhasil menjadi produsen yang menghasilkan produk berdasarkan pesanan konsumen untuk pasar luar daerah, seperti Jakarta dan Bali. Beberapa produk beliau bahkan

dipesan secara khusus dan dipasarkan di luar negeri oleh pedagang asing.

Pada perkembangannya, sekitar tahun 1990an dimana kerajinan anyaman Rajapolah mengalami masa kejayaan, pedagang mempunyai peranan yang penting di dalam kegiatan kerajinan anyaman pandan, dari penyediaan bahan siap sampai pemasaran barang jadi. Berbeda dengan para perajin yang rata-rata hanya memiliki modal, alat-alat dan ketrampilan membuat kerajinan saja. Selain itu mereka rata-rata tidak mengetahui masalah pemasaran. Di lain pihak, pedagang (terutama pedagang barang jadi), rata-rata mempunyai modal yang cukup dan menguasai masalah pemasaran. Di dalam prinsip dagang, pedagang mengharapkan untung sebesar-besarnya tanpa melihat faktor lain. Akibatnya banyak perajin yang dirugikan. Tetapi sampai sekarang perajin masih menerima kehadirannya, karena belum ada penyalur lain yang benar-benar sanggup membagi untung secara adil.

Fenomena tersebut berlanjut hingga sekarang di era tahun 2000an yaitu persaingan usaha dalam skala internasional (pasar ekspor), dimana pedagang memesan barang dalam jumlah besar dengan desain yang sudah ada kemudian dikembangkan atau dengan desain baru dipesan secara khusus (confidential). Pemesanan dalam jumlah besar ini merangsang para pengusaha kerajinan untuk mendapatkan pesannya dengan cara menurunkan harga. Pembayaran dilakukan dua tahap, yaitu dibayar sebagian pada awal (down payment) dan pembayaran akhir (pelunasan).

3.2. Metode Penelitian

Metode penelitian merupakan suatu teknik atau cara untuk mencari, memperoleh, menyimpulkan atau mencatat data, baik berupa data primer maupun

data sekunder yang digunakan untuk keperluan menyusun suatu karya ilmiah dan kemudian menganalisa faktor-faktor yang berhubungan dengan pokok-pokok permasalahan sehingga akan terdapat suatu kebenaran data-data yang diperoleh.

Menurut Sugiyono (2017:2) adalah cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu”.

Dalam penelitian ini penulis menggunakan metode penelitian survey. Sugiyono (2017:7) mendefinisikan penelitian survey adalah penelitian yang dilakukan pada populasi besar maupun kecil, tetapi data yang dipelajari adalah data dari sampel yang diambil dari populasi tersebut, sehingga ditemukan kejadian-kejadian relative, distribusi, dan hubungan-hubungan antar variabel sosiologis maupun psikologis.

Penelitian survey dilakukan untuk membuat generalisasi dari sebuah pengamatan dan hasilnya akan lebih akurat. Metode survey digunakan untuk mendapatkan data dari tempat tertentu yang alamiah (bukan buatan), tetapi peneliti melakukan perlakuan dalam pengumpulan data, misalnya dengan memberikan kuesioner

3.2.1. Operasionalisasi Variabel

Menurut Umi Narimawati (2013:30) pengertian operasional variabel adalah sebagai berikut: Operasionalisasi Variabel adalah proses penguraian variabel penelitian ke dalam sub variabel, dimensi, indikator sub variabel, dan pengukuran. Adapun syarat penguraian operasionalisasi dilakukan bila dasar konsep dan indikator masing-masing variabel sudah jelas, apabila belum jelas secara konseptual maka perlu dilakukan analisis faktor.

Sesuai dengan judul penelitian yang diungkapkan oleh penulis yaitu inovasi produk dan kualitas produk terhadap keunggulan bersaing pada Sentra Industri Kerajinan Tangan Rajapolah Kabupaten Tasikmalaya maka variabel-variabel yang terkait dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Variabel Independen (X1) dan (X2)

Variabel independen yaitu variabel bebas yang biasa juga mempengaruhi variabel lain. Variabel independen dalam penelitian ini adalah inovasi produk (X₁) dan kualitas produk (X₂).

Inovasi produk dan kualitas produk ditentukan dengan skala ordinal, data-data diperoleh dari hasil wawancara kepada konsumen dan melalui kuesioner.

2. Variabel Dependen (Y)

Variabel dependen adalah variabel terkait yang dipengaruhi atau mempengaruhi variabel lain, dalam penelitian ini yang menjadi variabel dependen yaitu keunggulan bersaing.

Agar lebih jelas indikator tersebut dapat dituangkan dalam tabel 3.1 yang dapat dilihat pada halaman selanjutnya:

Tabel 3.1
Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi Operasional	Indikator	Ukuran	Skala
(1)	(3)	(3)	(4)	(5)
Inovasi Produk (X ₁)	Inovasi produk kerajinan tangan merupakan proses dalam membawa teknologi yang Baru untuk ditanggapi oleh konsumen	Produk Bagi Dunia	<ul style="list-style-type: none"> - Produk kerajinan belum pernah dibuat di tempat lain. - Desain kerajinan berbeda dengan produk kerajinan lainnya. 	Ordinal
		Lini Produk Baru	<ul style="list-style-type: none"> - Produk dapat memasuki pasar yang telah ada - Memberikan pilihan pada konsumen untuk menentukan desain 	Ordinal
		Tambahan pada Lini Produk yang Telah Ada	<ul style="list-style-type: none"> - Melengkapi produk kerajinan yang telah ada. - Produk kerajinan yang lebih beragam. 	Ordinal
		Perbaikan Produk yang Telah Ada	<ul style="list-style-type: none"> - Perbaikan untuk meningkatkan kualitas. - Perbaikan untuk memberikan nilai lebih. 	Ordinal
		Penentuan Kembali	<ul style="list-style-type: none"> - Berupaya untuk mengembangkan pasar baru. - Pengembangan pasar meningkatkan volume penjualan 	Ordinal
		Pengurangan biaya	<ul style="list-style-type: none"> - Membuat produk murah namun dengan kualitas baik 	

(1)	(3)	(3)	(4)	(5)
Kualitas Produk (X ₂)	Kualitas produk adalah keseluruhan gabungan karakteristik barang dan jasa dari pemasaran, rekayasa, pembuatan dan pemeliharaan yang memuat produk dan jasa yang digunakan memenuhi harapan pelanggan.	Kinerja Ciri Keandalan Daya Tahan	- Dapat berfungsi dengan baik - Produk tidak memiliki ciri khas - Tidak mudah rusak ketika dicoba - Produk tidak tahan untuk waktu yang lama	Ordinal
Keunggulan Bersaing (Y)	Keunggulan bersaing (<i>competitive advantage</i>) adalah jantung kinerja pemasaran untuk menghadapi persaingan	Keunikan Produk Kualitas Produk Harga	- Produk tidak memiliki nilai seni di mata konsumen - Tingkat selera konsumen terhadap produk - Tingkat Kualitas Produk Bagi Konsumen - Tingkat Kesesuaian Harga Produk Bagi Konsumen - Produk tas anyaman pandan terlalu mahal bagi konsumen	Ordinal Ordinal Ordinal

3.2.2. Teknik Pengumpulan Data

3.2.2.1 Sumber Data

1. Data Primer, yaitu data yang didapatkan langsung dari objek penelitian, adapun data tersebut diperoleh dengan cara memantau langsung terhadap kegiatan-kegiatan perusahaan, seperti wawancara dan menyebarkan kuesioner.
2. Data sekunder, yaitu data yang didapatkan dari buku-buku, serta catatan kuliah yang dipergunakan sebagai landasan teori yang berkaitan.

3.2.2.2 Populasi dan Sampel

Populasi menurut Sugiyono (2017: 148) adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas objek/subjek yang mempunyai kuantitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan ditarik kesimpulannya. Populasi dalam penelitian ini adalah setiap karyawan dari 15 usaha kerajinan tangan di Sentra Industri Kerajinan Tangan Rajapolah Kabupaten Tasikmalaya sebanyak 163 orang dengan rincian sebagai berikut:

Tabel 3.2
Populasi Sasaran

No	Nama Toko	Jumlah Populasi
1	Herlina Craft	8
2	Kafa Craft	9
3	Sentra Kerajinan Rajapolah	6
4	Bambu Tali	11
5	Meka Handicraft	7
6	Toko Paris	12
7	Kadoku Gift & Accesoris	13
8	Pusat Kerajinan Rajapolah	11
9	Rumah Souvenir	15
10	Arva Bordir	10
11	Souvenirku Unik	8
12	Pacidu Handicraft	7
13	Wie-san Collection	13
14	Najwa Kreatif	14
15	Godiebag Murah Tasikmalaya	19
Jumlah Populasi		163

Sumber: Sentra Industri Kerajinan Tangan Rajapolah diolah peneliti

Teknik pengambilan sampel dilakukan dengan menggunakan *probability random sampling*, adapun penentuan besar sampel dilakukan untuk menentukan sumber-sumber yang dapat digunakan untuk menentukan batas maksimal dari besarnya sampel dan menyesuaikan berdasarkan kebutuhan dari rencana analisis yang menentukan batas minimal dari besarnya sampel. Untuk menentukan besar dan ukuran sampel dengan tingkat signifikansi yang digunakan adalah 5%.

Adapun rumusnya adalah sebagai berikut (Sugiyono, 2017: 240):

$$n = \frac{N}{1 + N(e^2)}$$

Keterangan:

n = Besar sampel

N = Jumlah populasi

e = tingkat signifikansi (5% = 0,05)

$$n = \frac{163}{1 + 163(0,05^2)}$$

$$n = \frac{163}{1 + 163(0,0025)}$$

$$n = \frac{163}{1 + 0,40751}$$

$$n = \frac{163}{1,40751}$$

n = 115,81 dibulatkan menjadi 116 orang

Teknik pengambilan sampel pada penelitian ini adalah dengan *probability sampling* menggunakan *simple random sampling* yaitu pengambilan sampel dengan mengelompokkan tingkatan di dalam populasi. Sugiyono (2017: 241) Berikut ukuran sampel berdasarkan tingkatan di dalam populasi tersebut:

Tabel 3.3
Sampel Penelitian

No	Nama Toko	Jumlah
1	Herlina Craft	8/1,4 = 5,71 dibulatkan 6 orang
2	Kafa Craft	9/1,4 = 6,43 dibulatkan 6 orang
3	Sentra Kerajinan Rajapolah	6/1,4 = 4,29 dibulatkan 4 orang
4	Bambu Tali	11/1,4 = 7,86 dibulatkan 8 orang
5	Meka Handicraft	7/1,4 = 5,00 dibulatkan 5 orang
6	Toko Paris	12/1,4 = 8,57 dibulatkan 9 orang
7	Kadoku Gift & Accesoris	13/1,4 = 9,29 dibulatkan 9 orang
8	Pusat Kerajinan Rajapolah	11/1,4 = 7,86 dibulatkan 8 orang
9	Rumah Souvenir	15/1,4 = 10,71 dibulatkan 11 orang
10	Arva Bordir	10/1,4 = 7,14 dibulatkan 7 orang

11	Souvenirku Unik	8/1,4 = 5,71 dibulatkan 6 orang
12	Pacidu Handicraft	7/1,4 = 5,00 dibulatkan 5 orang
13	Wie-san Collection	13/1,4 = 9,29 dibulatkan 9 orang
14	Najwa Kreatif	14/1,4 = 10,00 dibulatkan 10 orang
15	Godiebag Murah Tasikmalaya	19/1,4 = 13,57 dibulatkan 14 orang
Jumlah		116 orang

Sumber : Sentra Industri Kerajinan Tangan Rajapolah diolah peneliti

3.2.2.3 Prosedur Pengumpulan Data

Dalam memperoleh hasil penelitian yang diharapkan maka dibutuhkan data dan informasi yang akan mendukung penelitian ini. Dalam memperoleh data dan informasi yang akan mendukung penelitian ini, maka penulisan mengumpulkan data berupa:

1. Wawancara, yaitu penelitian yang dilakukan dengan cara mengadakan tanya jawab langsung dengan pihak manajemen perusahaan yang berkopoten untuk memperoleh penjelasan-penjelasan yang diperlukan yang berhubungan dengan masalah yang diteliti.
2. Studi Dokumentasi, yaitu penelitian yang dilakukan dengan cara mengadakan penelaahan terhadap dokumen, formulir, laporan-laporan yang berkaitan dengan masalah yang diteliti dan mendukung terhadap penelitian ini.
3. Kuesioner, yaitu seperangkat pertanyaan yang diberikan penulis secara langsung kepada responden

3.2.2.4 Pengujian Instrumen

a. Uji Validitas

Sugiyono (2017:147) mengemukakan validitas atau kesahihan berasal dari kata *validity* yang berarti sejauh mana ketepatan dan kecermatan suatu alat ukur dalam melakukan fungsi ukurnya. Dengan kata lain, validitas adalah suatu konsep yang berkaitan dengan sejauh mana tes telah mengukur apa yang seharusnya

diukur.

Prosedur uji validitas yaitu membandingkan r hitung dengan r tabel yaitu angka keritik tabel korelasi pada drajat keabsahan ($dk = n-2$) dengan taraf signifikan $\alpha = 5\%$

Kriteria Pengujian :

Jika r hitung $>$ r tabel, maka pernyataan tersebut valid.

Jika r hitung $<$ r tabel, maka pernyataan tersebut tidak valid.

Untuk mempermudah perhitungan uji validitas akan menggunakan program SPSS for window.

b. Uji Reliabilitas

Sugiyono (2017:170) mengemukakan reliabilitas yang berasal dari kata *reliability* berarti sejauh mana hasil suatu pengukuran dapat dipercaya. Suatu hasil pengukuran hanya dapat dipercaya apabila dalam beberapa kali pelaksanaan peangukuran terhadap kelompok subjek yang sama, diperoleh hasil pengukuran yang relative sama, selama aspek yang diukur dalam diri subjek memang belum berubah. Uji reliabilitas bertujuan untuk mengukur gejala – gejala yang sama dan hasil pengukuran itu reliabel. Uji reliabilitas pada penelitian ini menggunakan teknik *cronbach*.

Untuk mempermudah perhitungan uji reliabilitas akan menggunakan SPSS for window.

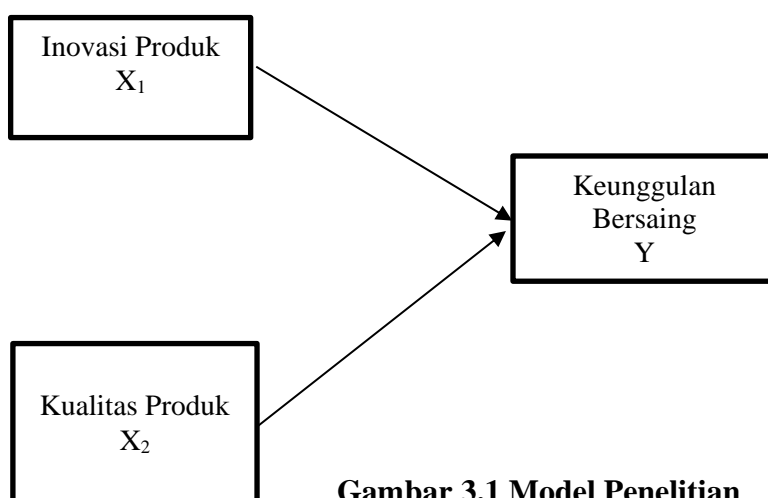
Dari hasil perhitungan tersebut, maka kaidah keputusannya adalah:

Jika r hitung $>$ r tabel, maka pernyataan reliabel.

Jika r hitung $<$ r tabel, maka pernyataan gugur (tidak reliabel).

3.3 Model / Paradigma Penelitian

Untuk mengetahui gambaran umum mengenai pengaruh Inovasi Produk dan Kualitas Terhadap Keunggulan Bersaing maka disajikan model penelitian berdasarkan pada kerangka pemikiran sebagai berikut:



3.4 Teknik Analisis Data

Menurut Hasan (2014: 30) teknik analisis data bertujuan untuk memecahkan masalah-masalah penelitian yang memperlihatkan hubungan antara fenomena yang terdapat dalam penelitian, memberikan jawaban terhadap hipotesis yang diajukan dalam penelitian, bahan untuk membuat kesimpulan serta implikasi dan saran-saran yang berguna untuk kebijakan penelitian selanjutnya. Adapun teknik analisis data yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

3.4.1 Analisis Deskriptif

Teknik pertimbangan data dengan analisis deskriptif, dimana data yang dikumpulkan dan diringkas pada hal – hal yang berkaitan dengan data tersebut

seperti Frekuensi, mean, standar deviasi maupun rangkingnya. Untuk menentukan pembobotan jawaban responden dilakukan dengan menggunakan skala Likert untuk jenis pernyataan tertutup yang berskala normal. Sikap-sikap pernyataan tersebut memperlihatkan pendapat positif atau negative. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 3.4
Formasi nilai, Notasi dan Predikat Masing-masing Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Positif

Nilai	Keterangan	Notasi	Predikat
5	Sangat Setuju	SS	Sangat Tinggi
4	Setuju	S	Tinggi
3	Kurang Setuju	KS	Sedang
2	Tidak Setuju	TS	Rendah
1	Sangat Tidak Setuju	STS	Sangat Rendah

Tabel 3.5
Formasi nilai, Notasi dan Predikat Masing-masing Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Negatif

Nilai	Keterangan	Notasi	Predikat
5	Sangat Tidak Setuju	STS	Sangat Tinggi
4	Tidak Setuju	TS	Tinggi
3	Kurang Setuju	KS	Sedang
2	Setuju	S	Rendah
1	Sangat Setuju	SS	Sangat Rendah

3.4.2 Metode Successive Interval

Untuk mengukur variabel-variabel dalam penelitian ini dilakukan penyebaran kuesioner. Untuk setiap jawaban kuesioner diberi skor, dan skor yang diperoleh mempunyai skala pengukuran ordinal. Pengubahan data dengan menggunakan alat bantu software Microsoft Excel/2013. Maka sebelum dilakukan pengujian data, data berskala ordinal tersebut harus ditransformasikan menjadi data interval dengan menggunakan *Method of Successive Interval* (MSI).

Langkah kerja yang dapat dilakukan untuk merubah jenis data ordinal ke data interval melalui metode *successive interval* adalah:

1. Menghitung frekuensi (f) pada setiap pilihan jawaban, berdasarkan hasil jawaban responden pada setiap pertanyaan.
2. Berdasarkan frekuensi yang diperoleh untuk setiap pertanyaan, dilakukan perhitungan proporsi (p) setiap pilihan jawaban dengan cara membagi frekuensi dengan jumlah responden.
3. Berdasarkan proporsi tersebut, selanjutnya dilakukan perhitungan proporsi kumulatif untuk setiap pilihan jawaban.
4. Menentukan nilai batas Z untuk setiap pertanyaan dan setiap pilihan jawaban.
5. Menentukan nilai interval rata-rata untuk setiap pilihan jawaban melalui persamaan sebagai berikut:

$$Scale Value = \frac{(Density\ at\ Lower\ Limit) - (Density\ at\ Upper\ Limit)}{(Area\ Below\ Upper\ Limit) - (Area\ Below\ Lower\ Limit)}$$

6. Hitung skor (nilai hasil transformasi) untuk setiap pilihan jawaban melalui persamaan :

$$Skala = Scale\ Value + Scale\ Valuem_{minimum} + 1$$

3.4.3 Uji Asumsi Klasik

Uji asumsi klasik digunakan untuk mengetahui apakah model regresi layak dipakai atas variabel-variabel yang digunakan dalam penelitian. Oleh karena itu perlu diadakan beberapa uji sebagai berikut:

1. Uji Normalitas

Menurut Sujianto (2015: 77-78) Uji normalitas data bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi, variabel dependen maupun variabel

independen mempunyai distribusi normal atau tidak. Model regresi yang baik adalah yang memiliki distribusi normal atau mendekati normal. Dalam penelitian ini digunakan cara analisis plot grafik histogram. Analisis normalitas data dengan menggunakan grafik histogram dilakukan dengan cara melihat apakah posisi histogram berada di tengah – tengah atau tidak. Apabila posisi histogram sedikit menceng ke kiri ataupun ke kanan, maka data tidak berdistribusi secara normal. Dalam mendeteksi normalitas data menggunakan pendekatan Kolmogrov-Smirnov. Kriteria pengambilan keputusan dengan pendekatan Kolmogrov- Smirnov adalah sebagai berikut:

- 1) Nilai Sig. atau signifikansi atau nilai probabilitas $< 0,05$ distribusi data adalah tidak normal.
- 2) Nilai Sig. atau signifikansi atau nilai probabilitas $> 0,05$ distribusi data adalah normal.

2. Uji Multikolinieritas

Menurut Sujianto (2015: 80) Multikolinieritas berarti antara variabel bebas yang satu dengan variabel bebas yang lain dalam model saling berkorelasi linear, biasanya, korelasinya mendekati sempurna atau (koefisien korelasinya tinggi atau bahkan satu). Untuk mengetahui ada atau tidaknya multikolinieritas pada model regresi, dapat dilihat dari beberapa hal, diantaranya:

- a) Jika nilai VIF tidak lebih dari 10, maka model regresi bebas dari multikolinieritas.
- b) Jika Nilai Tolerance tidak kurang dari 1, maka model regresi bebas dari multikolinieritas.

3. Uji Heteroskedastitas

Uji Heteroskedastisitas bertujuan untuk menguji ketidaksamaan varian dalam model regresi dari residual satu pengamatan ke pengamatan lain Ghozali (2016). Model regresi yang baik adalah ketika tidak terjadi heteroskedastisitas. Uji heteroskedastisitas dilakukan dengan menggunakan uji glejser. Uji glejser dapat dilihat dari nilai signifikan semua variabel independent dengan hasil uji > 0,05 berarti dapat dikatakan bahwa variabel data dalam penelitian ini lolos uji heteroskedastisitas jikalau hasil uji menunjukkan < 0,05 maka data dalam penelitian ini tidak lolos uji heteroskedastisitas

3.4.4 Analisis Regresi Linier Berganda

Untuk mengukur pengaruh setiap variable independen terhadap variable dependen, untuk masalah asosiatif sebab akibat, teknik statistik yang digunakan adalah regresi berganda dengan rumus sebagai berikut:

$$Y = \alpha + b_1X_1 + b_2X_2 + \varepsilon$$

Dimana:

Y = Keunggulan Bersaing

X₁ = Inovasi Produk

X₂ = Kualitas Produk

α = Konstanta

b₁, = Koefisien regresi variabel Inovasi Produk

b₂, = Koefisien regresi variabel Kualitas Peoduk

3.4.5 Koefisien Determinasi dan Non – Determinasi (R² dan 1- R²)

Yakni koefisien determinasi ini digunakan untuk menetapkan berapa besar dalam satuan persen pengaruh perubahan variabel bebas (X) terhadap variabel terikat (Y). Sedangkan variabel koefisien non determinasi digunakan untuk

menyatakan pengaruh faktor lainnya selain dari variabel X terhadap variabel Y.

3.4.6 Pengujian Hipotesis

1. Uji F (Simultan)

Uji F digunakan untuk menentukan taraf signifikansi atau linieritas dari regresi. Kriterianya dapat ditentukan dengan berdasarkan uji F atau uji nilai signifikan (sig). Cara paling mudah dengan uji sig, dengan ketentuan, jika nilai sig. $< 0,05$, maka model regresi adalah linier, dan berlaku sebaliknya. Jika nilai sig. $> 0,05$, maka model regresi adalah tidak linier. Untuk mempermudah dalam penelitian ini digunakan program SPSS. Hipotesis statistic yang diajukan adalah sebagai berikut :

Dengan tingkat keyakinan sebesar 95% atau $\alpha = 0,05$ dan derajat kebebasan (df) $(n-k-1)$ maka :

Ho : $\beta_j = 0$ berarti secara simultan tidak ada pengaruh dari inovasi produk dan kualitas produk terhadap keunggulan bersaing.

Ha : $\beta_j \neq 0$ berarti secara simultan ada pengaruh dari inovasi produk dan kualitas produk terhadap keunggulan bersaing.

Kriteria :

Ha = diterima apabila $F_{hitung} > F_{tabel}$

Ha = ditolak apabila $F_{hitung} \leq F_{tabel}$

Selanjutnya kriteria ini menunjukkan pula bahwa secara simultan (Serempak / bersama-sama) variable X_1 (inovasi produk) dan X_2 (Kualitas Produk) mempengaruhi atau tidak mempengaruhi secara signifikan terhadap variable Y (Keunggulan Bersaing).

2. Uji T (Parsial)

Uji T ini digunakan untuk mengetahui tingkat signifikansi pengaruh variable bebas secara parsial (masing-masing) terhadap variable terikat. Adapun hipotesis statistik yang diajukan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

Dengan tingkat keyakinan 95% derajat keabsahan (n-k) maka:

$H_{01} : \beta_j = 0$ artinya inovasi produk tidak berpengaruh terhadap keunggulan bersaing.

$H_{a1} : \beta_j \neq 0$ artinya inovasi produk berpengaruh terhadap keunggulan bersaing.

$H_{02} : \beta_j = 0$ artinya kualitas produk tidak berpengaruh terhadap keunggulan bersaing

$H_{a2} : \beta_j \neq 0$ artinya kualitas produk berpengaruh terhadap keunggulan bersaing

Kriteria :

Tolak H_0 jika $T_{hitung} > T_{tabel}$

Terima H_0 jika $T_{hitung} < T_{tabel}$

Untuk mempermudah penelitian ini digunakan program SPSS dan Microsoft Office Excel.