

## **BAB III**

### **OBJEK DAN METODE PENELITIAN**

#### **3.1 Objek Penelitian**

Objek pada penelitian ini adalah seluruh karyawan pada Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra Tasikmalaya dengan ruang lingkup pengaruh Penyebaran Fungsi Kualitas (QFD) dan *Kaizen* terhadap Kualitas Produk.

##### **3.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan**

Perusahaan Industri Babon dan Babon Putra merupakan suatu perusahaan yang memproduksi dan menjual produk Hun Kwee dengan menggunakan bahan dasar Kawung atau Aren dengan berupaya untuk menjadi yang terbaik dibidangnya. Perusahaan Industri Babon dan Babon Putra awal mulanya merupakan satu perusahaan besar yang dimiliki oleh satu owner yang bernama Pakih Yohan pada tahun 1955. Kemudian perusahaan tersebut diwariskan kepada kedua putranya yang bernama Yunus Yong (pemilik Babon Putra) dan Framanto Yohan (Pemilik Babon). Kemudian, pada tahun 1975 Pemilik Perusahaan Hun Kwee Babon Putra (Yunus Yong) memilih untuk berjalan sendiri baik dari segi kepemilikan, Keuangan dan pemasaran yang otomatis sampai saat ini perusahaan Hun Kwee Babon dan Babon Putra bersaing walaupun memiliki hubungan darah dari pemilik sebelumnya demi mendapatkan pangsa pasar yang ada di Indonesia. Perusahaan industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra sangat mementingkan profesionalisme dan tanggung jawab atas sebuah kepercayaan dari konsumen.

Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra ini berawal dari jaranganya orang-orang yang menggunakan bahan baku kawung di Tasikmalaya. Agar olahan kawung ini bisa digunakan atau dikonsumsi oleh semua masyarakat sekitar dibukalah perusahaan industri Hun Kwee ini. Perusahaan Hun Kwee Babon berdiri pada tahun 1955 yang berlokasi di jalan RE. Martadinata no 9, Kec. Cipedes, Kel. Panglayungan Kota Tasikmalaya dengan pendirinya yaitu bapak Pakih Yohan. Sedangkan Babon Putra berdiri pada tahun 1975 yang berlokasi di jalan RE. Martadinata no 8, Kec. Cipedes, Kel. Panglayungan Kota Tasikmalaya dengan pendirinya yaitu bapak Yanus Yong.

Pada awal berdiri jumlah karyawan Babon hanya sebanyak 10-15 orang, kemudian bertambah menjadi 30 orang. Karena banyak permintaan pasar yang tinggi terhadap produk tepung Hun Kwee, setelah di tahun berikutnya barulah jumlah karyawan bertambah terus hingga saat ini Perusahaan Industri Hun Kwee Babon memiliki jumlah karyawan sebanyak 50 orang.

Sedangkan perusahaan Babon Putra pada awal berdiri memiliki jumlah karyawan sebanyak 5 orang, tetapi untuk saat ini telah berkembang dan bertambah menjadi 30 orang karyawan karena meningkatnya permintaan pasar terhadap produk tepung Hun Kwee di Tasikmalaya.

### **3.1.2 Kegiatan Usaha**

Kegiatan usaha diperusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra adalah mengelolah bahan dasar aci kawung menjadi tepung Hun Kwee yang bisa dikonsumsi oleh masyarakat berupa agar-agar, ongol-ongol, Bakso, es hunkwee.

Berikut ini adalah bahan Pendukung yang digunakan:

1. Mesin Giling Aci
2. Saringan Pencuci Aci
3. Timbangan
4. Pelastik
5. Dus
6. Lem
7. Dll,.

### **3.1.3 Visi dan Misi Perusahaan Hun Kwee Babon**

Visi:

Menjadi perusahaan terpercaya penghasil olahan Hun Kwee terbaik yang terdapat di pasar Indonesia.

Misi:

Memberikan olahan Hun Kwee terbaik di Indonesia.

### **3.1.4 Visi dan Misi Perusahaan Hun Kwee Babon Putra**

Visi:

Menjadi pemasok tepung Hun Kwee yang mampu bersaing di pasar Indonesia.

Misi:

Membuat dan menjaga produk tepung Hun Kwee dengan kualitas dan kuantitas sesuai dengan keinginan konsumen.

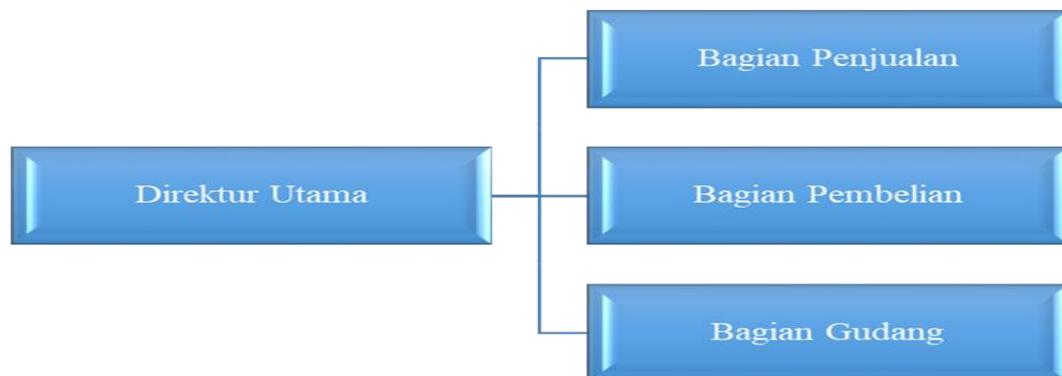
### 3.1.5 Struktur Organisasi Perusahaan Hun Kwee Babon dan Babon Putra

Untuk dapat mengetahui struktur organisasi Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra Kota Tasikmalaya dengan jelas, dapat dilihat pada gambar sebagai berikut:



Sumber: Perusahaan Industri Babon 2019

**Gambar 3.1**  
**Struktur Organisasi Babon Putra**



Sumber: Perusahaan Industri Babon Putra 2019

**Gambar 3.2**  
**Struktur Organisasi Babon Putra**

## 3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah survey. Menurut Gina Sugiama (2008:135) survey yaitu penelitian dengan cara mengajukan

pernyataan kepada orang-orang atau subjek dan merekam jawaban tersebut untuk kemudian dianalisis secara kritis.

### 3.2.1 Operasionalisasi Variabel

Agar penelitian ini dapat dilakukan sesuai dengan yang diharapkan, maka perlu dipahami unsur-unsur yang menjadi dasar suatu penelitian, yang termuat dalam operasionalisasi variabel penelitian.

Variabel yang digunakan dalam penelitian ini dikelompokkan menjadi dua, yaitu:

1. Variabel bebas atau variabel independen (X) yaitu variabel yang mempengaruhi variabel dependen atau terikat. Yang menjadi variabel bebas dalam penelitian ini adalah Penyebaran Fungsi Kualitas dan *Kaizen*
2. Variabel terikat atau variabel dependen (Y), yaitu variabel yang dipengaruhi oleh variabel bebas atau independen. Yang menjadi variabel terikat dalam penelitian ini adalah kualitas produk.

**Tabel 3.1**

#### **Operasionalisasi Variabel**

<b>Variabel</b>	<b>Definisi Operasional</b>	<b>Indikator</b>	<b>Ukuran</b>	<b>Skala</b>
<b>(1)</b>	<b>(2)</b>	<b>(3)</b>	<b>(4)</b>	<b>(5)</b>
Penyebaran Fungsi Kualitas (X <sub>1</sub> )	Pendekatan sistematis yang menentukan tuntutan atau permintaan konsumen kemudian menerjemahkan tuntutan tersebut secara akurat kedalam desain	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kemudahan dalam memperoleh barang</li> <li>2. Persyaratan kualitas barang</li> <li>3. Harga yang kompetitif</li> </ol>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Mudah didapat</li> <li>• Kualitas produk yang baik</li> <li>• Harga terjangkau</li> </ul>	O R D I N A L

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
	teknis, manufacturing, dan perencanaan produksi yang tepat pada Perusahaan Hun Kwee Babon dan Babon Putra	4. Cara pelayanan yang baik 5. Layanan purna jual	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pelayanan terhadap konsumen</li> <li>• Adanya penanganan terhadap keluhan</li> </ul>	O R D I N A L
<i>Kaizen</i> (X <sub>2</sub> )	Suatu aktivitas Yang Perlu Direncanakan Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra Yang Meliputi Kegiatan Untuk Menyeleksi Input, Aliran Kerja Dan Metode Untuk Memproduksi Suatu Proses Produksi Agar Dapat Berjalan Dengan Baik Sesuai Dengan Apa Yang Di Harapkan.	<p>1. <i>Plan</i></p> <p>2. <i>Do</i></p> <p>3. <i>Check</i></p> <p>4. <i>Action</i></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Persediaan bahan baku menentukan jumlah produk yang dibuat</li> <li>• Pengelompokan bagian produksi</li> <li>• Total produksi</li> <li>• Pemeriksaan produk</li> <li>• Kesesuaian proses produksi dengan produk yang dihasilkan</li> <li>• Pelaksanaan uji kelayakan proses desain</li> <li>• Pengembangan peralatan</li> </ul>	O R D I N A L
Kualitas Produk (Y)	Karakter-karakter dari produk Hun Kwee Babon dan Babon Putra yang menunjukkan kemampuannya	<p>1. Performa</p> <p>2. Ketahanan</p> <p>3. Servis</p> <p>4. Estetika</p> <p>5. Kesan Kualitas</p> <p>6. Kesesuaian</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rasa</li> <li>• Daya Tahan</li> <li>• Kemudahan diperbaiki</li> <li>• Keindahan</li> <li>• Kualitas produk</li> </ul>	O R D I N A L

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
		7. Keandalan	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ukuran</li> <li>• Umur produk</li> </ul>	O R D I N A L

### 3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang dilakukan dalam penelitian ini antara lain:

1. Penelitian Lapangan
  - a. *Kuesioner* (Angket) yaitu pengumpulan data yang diperoleh dengan cara memberikan pernyataan-pernyataan yang berkaitan dengan masalah yang diteliti pada karyawan untuk mengidentifikasi mengenai pengaruh Penyebaran Fungsi Kualitas dan *Kaizen* terhadap Kualitas Produk.
  - b. *Interview* (Wawancara) yaitu pengumpulan data dengan cara wawancara langsung dengan pihak Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra berkaitan dengan masalah yang diteliti.

#### 3.2.2.1 Jenis Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini merupakan data ordinal yang diambil dari hasil penyebaran *kuesioner* kepada Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra. Jenis data yang akan dikumpulkan dan dikelompokkan menjadi dua, sesuai sumber-sumber data penelitian. Jenis data tersebut antara lain:

### 1. Data Primer

Menurut Syofian Siregar (2015:37) data primer adalah data yang dikumpulkan sendiri oleh peneliti langsung dari sumber pertama atau tempat objek penelitian dilakukan. Data primer diperoleh dari hasil wawancara dengan owner perusahaan dan jawaban *kuesioner* yang akan diisi langsung oleh karyawan Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra.

### 2. Data Sekunder

Menurut Syofian Siregar (2015:37) data sekunder adalah data yang diterbitkan atau digunakan oleh organisasi yang bukan pengolahnya. Data sekunder diperoleh dari artikel, buku, dan jurnal.

#### **3.2.2.2 Populasi Sasaran**

Menurut Sugiyono (2015:167) populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas objek atau subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Populasi yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah karyawan Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra, dalam penelitian ini seluruh populasi yang akan diteliti adalah 80 orang termasuk 50 karyawan Perusahaan Hun Kwee Babon dan 30 Karyawan Hun Kwee Babon Putra.

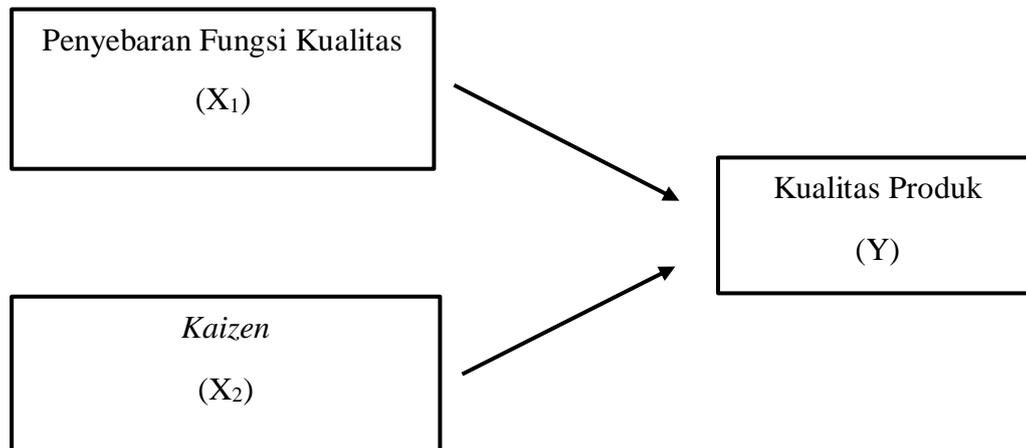
#### **3.2.2.3 Penentuan Sensus**

Menurut Sugiyono (2015:93) sampel adalah bagian dari jumlah karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut. Penulis menggunakan teknik pengambilan sampel yaitu *sampling jenuh* sebagaimana yang dikemukakan oleh Sugiyono (2015:93) bahwa *sampling/sempe*l jenuh adalah teknik penentuan sampel

bila semua anggota populasi digunakan sebagai sampel. Berdasarkan uraian tersebut, jumlah sampel yang digunakan pada penelitian ini berjumlah 80 orang termasuk 50 karyawan perusahaan Hun Kwee Babon dan 30 karyawan Hun Kwee Babon Putra.

### 3.3 Model Penelitian

Untuk mengetahui gambaran umum mengenai pengaruh Penyebaran Fungsi Kualitas dan Perbaikan Berkesinambungan terhadap Kualitas Produk, maka disajikan model penelitian berdasarkan kerangka pemikiran yaitu sebagai berikut:



**Gambar 3.3**  
**Model Penelitian**

### 3.4 Teknik Analisis Data

Data yang diperoleh dari penelitian ini, kemudian dianalisis dengan menggunakan statistik untuk mengetahui pengaruh Penyebaran Fungsi Kualitas, dan *Kaizen* terhadap Kualitas Produk.

#### 3.4.1 Uji Validitas dan Reliabilitas

Setelah data yang diperlukan telah diperoleh, data tersebut dikumpulkan untuk kemudian dianalisis dan diinterpretasikan. Sebelum melakukan analisis data,

perlu dilakukan uji validitas dan uji reliabilitas terhadap kuesioner yang telah disebarakan.

#### **3.4.1.1 Uji Validitas**

Menurut Arikunto (2008:76) menjelaskan bahwa uji validitas yaitu sebuah item dikatakan valid apabila mempunyai dukungan yang besar terhadap skor total, skor pada item menyebabkan skor total menjadi tinggi atau rendah.

Prosedur uji validitas yaitu membandingkan  $r$  hitung dengan  $r$  tabel yaitu angka kritik tabel korelasi pada derajat kebebasan ( $dk = n-2$ ) 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.

#### **3.4.1.2 Uji Reliabilitas**

Menurut Sugiyono (2015:3) reliabilitas adalah derajat konsistensi data dalam interval waktu ke waktu tertentu. Uji reliabel bertujuan untuk mengukur gejala-gejala yang sama dan hasil pengukuran itu reliabel.

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).

Untuk memperoleh data yang akan dianalisis atas keempat variabel tersebut dalam penelitian ini akan digunakan daftar pernyataan, dari setiap pernyataan yang dimiliki pilihan jawaban responden, bentuk jawaban bernotasi / huruf SS, S, TAP,

TS dan STS dengan penilaian skor 5-4-3-2-1 untuk pernyataan positif dan 1-2-3-4-5 untuk pernyataan negatif.

### 3.4.2 Metode *Successive Interval*

Untuk melakukan analisis dalam penelitian ini digunakan Metode *Successive Interval*. Menurut Ar-Rasyid dalam Intan Resnasari (2017:26), menyatakan bahwa *skala likert* jenis ordinal hanya menunjukkan peringkat saja. Oleh karena itu, variabel yang berskala ordinal terlebih dahulu ditransformasikan menjadi data yang berskala interval. Adapun langkah kerja Metode *Successive Interval* adalah sebagai berikut :

- a. Perhatikan F (Frekuensi) responden (banyaknya responden yang memberikan respon yang ada)
- b. Bagi setiap bilangan pada F (Frekuensi) oleh n (jumlah sampel), sehingga diperoleh  $P_i = F_i/n$
- c. Jumlahkan P (Proporsi) secara berurutan untuk setiap responden sehingga keluar proporsi kumulatif ( $P_{ki} = P_1 + \dots + P_i$ )
- d. Proporsi kumulatif ( $P_k$ ) dianggap mengikuti distribusi normal baku, sehingga kita bisa menemukan nilai Z untuk setiap kategori.
- e. Hitung SV (*scala value* = nilai skala), dengan rumus :

$$SV = \frac{\text{Density at lower limit} - \text{Density at upper limit}}{\text{Area under upper limit} - \text{Area under lower limit}}$$

Nilai-nilai untuk destini diperoleh dari tabel ordinal distribusi normal baku.

- f. SV (*scala value*) yang nilainya terkecil (harga negatif yang terbesar) diubah menjadi sama dengan satu (=1).

$$\text{Transformed SV} \longrightarrow Y = SV + |\text{SV min}|$$

### 3.4.3 Uji Asumsi Klasik

Uji asumsi klasik merupakan prasyarat analisis regresi berganda. Sebelum melakukan pengujian hipotesis yang diajukan dalam penelitian perlu dilakukan pengujian asumsi klasik yang meliputi, uji normalitas, uji multikolinearitas, uji heteroskedastisitas dan uji autokorelasi. Uji asumsi klasik bertujuan untuk memastikan bahwa hasil penelitian valid dengan data yang digunakan secara teori adalah tidak bias, konsisten, dan penaksiran koefisien regresinya efisien.

#### a. Uji Normalitas

Uji normalitas adalah untuk melihat apakah nilai residual terdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas bukan dilakukan pada masing-masing variabel tetapi pada nilai residualnya. Uji normalitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi, variabel terikat dan variabel bebas dua-duanya mempunyai distribusi normal atau tidak. Model regresi yang baik adalah memiliki distribusi data normal atau mendekati normal.

#### b. Uji Multikolinearitas

Menurut Ghozali (2016:103) pengujian multikolinearitas bertujuan untuk menguji apakah model regresi ditemukan adanya korelasi antar variabel bebas (independen). Efek dari multikolinearitas ini adalah menyebabkan tingginya variabel dalam sampel. Hal tersebut berarti standar error besar, akibatnya ketika koefisien diuji,  $t$ -hitung akan bernilai kecil dari  $t$ -tabel. Hal ini menunjukkan tidak adanya hubungan linear antara variabel independen yang dipengaruhi dengan variabel dependen.

Untuk menemukan ada atau tidaknya multikolinearitas dalam model regresi dapat diketahui dari nilai toleransi dan nilai *variance inflation factor* (VIF). *Tolerance* mengukur variabilitas variabel bebas yang terpilih yang tidak dapat dijelaskan oleh variabel bebas lainnya. Jadi nilai *tolerance* rendah sama dengan nilai VIF tinggi (karena  $VIF = \frac{1}{Tolerance}$ ) dan menunjukkan adanya kolinearitas yang tinggi. Nilai *cut off* yang umum dipakai adalah nilai *tolerance* 0,10 atau sama dengan nilai VIF diatas 10.

c. Uji Heteroskedastisitas

Menurut Ghozali (2016:134) uji heteroskedastisitas bertujuan untuk menguji apakah dalam sebuah model regresi terjadi ketidaknyamanan varian dari residual satu pengamatan ke pengamatan lain. Jika varian berbeda, disebut heteroskedastisitas. Salah satu cara untuk mengetahui ada tidaknya heteroskedastisitas dalam suatu model regresi linier berganda adalah dengan melihat grafik *scatterplot* atau nilai prediksi variabel terikat yaitu SRESID dengan residual error yaitu ZPRED. Jika tidak ada pola tertentu dan tidak menyebar diatas dan dibawah angka nol pada sumbu y, maka tidak terjadi heteroskedastisitas. Model yang baik adalah yang tidak terjadi heteroskedastisitas.

d. Uji Autokorelasi

Uji autokorelasi adalah untuk melihat apakah terjadi korelasi antara suatu periode t dengan periode sebelumnya (t-1). Secara sederhana adalah bahwa analisis regresi adalah untuk melihat pengaruh antara variabel bebas terhadap variabel terikat, jadi tidak boleh ada korelasi antara observasi dengan data observasi sebelumnya. Untuk mendeteksi ada atau tidaknya autokorelasi yaitu dengan

menggunakan metode *Durbin Watson*, metode *Van Hewmann* dan metode *Runs Test*.

Untuk mendeteksi ada tidaknya autokorelasi dengan mode *Runs Test* yaitu apabila nilai hasil uji *Runs Test* lebih besar dari nilai signifikansi ( $\alpha$ ) 0,05 maka tidak terdapat masalah autokorelasi pada data yang diuji.

#### **3.4.4 Regresi Berganda**

Analisis regresi berganda digunakan oleh peneliti, bila peneliti bermaksud meramalkan bagaimana keadaan (naik turunnya) variabel dependen (kriterium), bila dua atau lebih variabel independen sebagai faktor preditor dimanipulasi (dinaikturunkan nilainya). Jadi menurut Sugiyono (2015:277), menyatakan bahwa analisis regresi ganda akan dilakukan bila jumlah variabel independennya minimal 2 dengan rumus sebagai berikut :

$$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + e$$

Keterangan:

Y = Kualitas Produk

a = Konstanta

$b_1$  = koefisien regresi Quality Function Deployment

$b_2$  = koefisien regresi Kaizen

$X_1$  = Quality Function Deployment

$X_2$  = Kaizen

e = *Disturbance Error* (Variabel Pengganggu)

### 3.4.5 Koefisien Determinasi

Koefisien determinasi  $R^2$  untuk mengetahui seberapa besar kontribusi variabel independen mempengaruhi variabel dependen maka dapat digunakan koefisien determinasi yaitu kuadrat nilai korelasi dikalikan 100%. Koefisien determinasi dicari dengan rumus sebagai berikut :

$$\mathbf{Kd = (r^2) \times 100\%}$$

Keterangan :

Kd = Koefisien determinasi

r = Koefisien korelasi

Untuk mencari faktor lain yang mempengaruhi variabel Y maka digunakan rumus non determinasi sebagai berikut :

$$\mathbf{Knd = 1 - (r^2) \times 100\%}$$

Keterangan :

Knd= Koefisien non determinasi

r = Koefisien korelasi

### 3.4.6 Pengujian Hipotesis

Uji hipotesis akan dimulai dengan penetapan hipotesis operasional penetapan tingkat signifikan, uji signifikan, kriteris dan penarikan kesimpulan.

1. Penetapan Hipotesis Operasional
  - a. Hipotesis Simultan

$H_0: \rho = 0$  : Secara simultan Penyebaran Fungsi Kualitas dan *Kaizen* berpengaruh tidak signifikan terhadap Kualitas

Produk pada Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra.

$H_a : \rho \neq 0$  : Secara simultan Penyebaran Fungsi Kualitas dan *Kaizen* berpengaruh secara signifikan terhadap Kualitas Produk pada Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra.

b. Hipotesis Parsial

$H_{01} : \rho = 0$  : Secara parsial Penyebaran Fungsi Kualitas berpengaruh tidak signifikan terhadap Kualitas Produk pada Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra

$H_{a1} : \rho \neq 0$  : Secara parsial Penyebaran Fungsi Kualitas secara signifikan terhadap Kualitas Produk pada Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra.

$H_{02} : \rho = 0$  : Secara parsial *Kaizen* berpengaruh tidak signifikan terhadap Kualitas Produk pada Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra.

$H_{a2} : \rho \neq 0$  : Secara parsial *Kaizen* berpengaruh secara signifikan terhadap Kualitas Produk pada Perusahaan Industri Hun Kwee Babon dan Babon Putra.

## 2. Penetapan Tingkat Signifikansi

Taraf signifikansi ( $\alpha$ ) ditetapkan sebesar 5%, ini berarti kemungkinan kebenaran hasil penarikan kesimpulan mempunyai probabilitas 95% dengan tingkat kesalahan 5%.

Taraf signifikansi adalah tingkat yang umum digunakan dalam penelitian karena dianggap cukup ketat untuk mewakili hubungan antara variabel-variabel yang diteliti.

## 3. Uji Signifikansi

### a. Uji signifikan secara parsial (uji t)

Uji t ini dilakukan untuk melihat signifikansi dari pengaruh variabel independen secara individu terhadap variabel dependen. Untuk mencari  $t_{tabel}$  maka derajat kebebasan (df) untuk korelasi *product moment* yaitu  $df=n-2$ .

### b. Uji signifikan secara simultan (uji F)

Uji F ini dilakukan untuk melihat pengaruh variabel-variabel independen terhadap variabel dependen secara simultan. Derajat kebebasan korelasi ganda adalah  $df = (n-k-1)$ .

## 4. Kriteria Uji

### a. Uji t (Pengujian Secara Parsial)

Jika nilai signifikansi  $t < (\alpha=0,005)$  maka  $H_0$  di tolak dan  $H_a$  di terima.

Jika nilai signifikansi  $t > (\alpha=0,005)$  maka  $H_0$  di terima dan  $H_a$  di tolak.

### b. Uji F (Pengujian Secara Simultan)

Jika nilai signifikansi  $F < (\alpha=0,005)$  maka  $H_0$  di tolak dan  $H_a$  di terima.

Jika nilai signifikansi  $F > (a=0,005)$  maka  $H_0$  di terima dan  $H_a$  di tolak.

#### 5. Penarikan Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pengujian di atas kemudian akan dilakukan analisa secara kuantitatif. Dari hasil analisa tersebut akan ditarik kesimpulan, apakah hipotesis yang telah ditetapkan dapat diterima atau ditolak.