

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Deskripsi Data

Penyajian data dilakukan secara deskriptif bertujuan untuk melihat lebih jauh data penelitian dan hubungan antar variabel yang digunakan dalam penelitian ini. Data deskriptif ini dapat menggambarkan kondisi dan keadaan tempat penelitian serta kondisi responden yang mana nantinya data ini bisa digunakan untuk lebih memahami hasil penelitian. Deskripsi data dalam sebuah penelitian adalah tahap di mana peneliti menyajikan gambaran rinci mengenai data yang telah dikumpulkan.

Dalam penelitian ini, peneliti meneliti langsung ke objek penelitian dengan menggunakan teknik pengumpulan data dengan menggunakan angket yang telah disiapkan dan diedarkan kepada responden. Responden dalam penelitian ini adalah karyawan dan pelanggan pada PLKT Kota Gunungsitoli berjumlah sebanyak 30 orang.

4.1.1 Gambaran Umum Lokasi Penelitian

Lembaga Pengembangan Latihan dan Keterampilan Terpadu (PLKT) adalah Lembaga Keagamaan yang dibawah oleh Sinode BNKP. Lembaga ini dipimpin oleh seorang Direktur dan bertanggung jawab kepada BPHMS (Badan Pekerja Harian Majelis Sinode) BNKP.

Direktur Lembaga Pengembangan Latihan dan Keterampilan Terpadu (PLKT) dipilih oleh BPMS (Badan Pekerja Majelis Sinode) dan ditugaskan oleh BPHMS (Badan Pekerja Harian Majelis Sinode) BNKP. Masa jabatan Direktur Lembaga Pengembangan Latihan dan Keterampilan Terpadu (PLKT) selama 5 Tahun berdasarkan peraturan yang berlaku di Sinode BNKP.

Direktur Lembaga Pengembangan Latihan dan Keterampilan Terpadu (PLKT) melaksanakan programnya dengan berpedoman pada Visi dan Misi BPHMS BNKP. Setiap tahun Lembaga-lembaga yang

dibawahi oleh Sinode BNKP termasuk Lembaga Pengembangan Latihan dan Keterampilan Terpadu (PLKT) wajib menghadiri Rapat Kerja Tahunan untuk mengevaluasi setiap program kerja dan hal-hal yang perlu diperbaiki demi kemajuan dan peningkatan program kerja BNKP secara umum.

Program kerja yang dilaksanakan oleh Lembaga Pengembangan Latihan dan Keterampilan Terpadu PLKT juga perlu mendapat pengawasan oleh Tim yang telah ditetapkan oleh BPMS BNKP. Tim ini mengawasi sejauhmana keberhasilan yang telah dicapai.

Lembaga Pengembangan Latihan dan Keterampilan Terpadu (PLKT) bergerak dalam bidang produksi pembuatan perabotan. Harga penjualan produk ini ditentukan oleh Lembaga. Semua harga produksi dapat berubah sewaktu-waktu mengikuti harga pasaran bahan baku yang dibutuhkan.

Penjualan perabot yang telah diproduksi oleh PLKT tidak terlalu mahal dan dapat dijangkau oleh konsumen. Meskipun PLKT mengelola bidang usaha pembuatan perabotan yang seharusnya meraih keuntungan sebesar-besarnya, namun Lembaga ini tidaklah demikian. Keuntungan tetap diraih untuk kelangsungan organisasi dan untuk membantu pendanaan Sinode BNKP.

4.1.2 Profil PLKT Kota Gunungsitoli

Dalam melaksanakan bisnisnya, PLKT berupaya untuk menjaga dan meningkatkan kualitas produk agar konsumen tetap setia dan mempromosikan kepada pelanggan lainnya. Dari informasi dari para pelanggan bahwa rata-rata produk yang dihasilkan oleh PLKT berkualitas baik dalam hal bahan baku yang digunakan maupun model dan *design* yang mengikuti tren model perabotan saat sekarang ini seperti model minimalis dan hampir sama seperti produk yang dihasilkan oleh perusahaan-perusahaan lain yang bergerak dalam bidang *furniture* dan *meubel*.

Bahan baku yang digunakan oleh PLKT rata-rata menggunakan kayu lokal dengan kualitas terbaik dan tahan lama. Namun ada juga sebagian pelanggan memesan produk dengan bahan kayu dengan kualitas sedang namun juga tergolong tahan lama. Penggunaan bahan kayu tergantung pesanan pelanggan dan kemampuan dalam segi harga yang dapat dijangkau. Walaupun pelanggan rata-rata menginginkan produk dengan kualitas terbaik namun tetap juga disesuaikan dengan kemampuan keuangan.

Berikut jenis produk dan bahan kayu yang digunakan untuk dipasarkan oleh PLKT, sebagai berikut:

Tabel 4.1
Jenis Produk dan Bahan Kayu yang digunakan pada PLKT

No	Jenis Produk	Bahan Baku
1	Lemari pakain	Kayu Simalambuo
2	Meja Biro	Kayu Simalambuo
3	Kursi	Kayu Simalambuo
4	Bangku (Ukuran panjang)	Kayu Simalambu, kayu durian
5	Kursi Sofa	Kayu Simalambuo, kayu durian
6	Podium / mimbar	Kayu Simalambuo, kayu durian
7	Lemari / Rak Sepatu	Kayu durian
8	Lemari buku	Kayu Simalambuo, kayu durian
9	Meja belajar	Kayu Simalambuo, kayu durian
10	Perabotan sekolah	Kayu Simalambuo. Kayu durian

Sumber: Diolah oleh peneliti 2024

Sumber dana yang digunakan oleh PLKT berasal dari bantuan modal dari Sinode BNKP, ada juga bantuan modal dari pihak pemerintah, bantuan pinjaman modal dari pihak Bank sebagai mitra kerja dan bantuan dari lembaga-lembaga lain. Pada tahun-tahun sebelumnya, para karyawan PLKT pernah mengikuti pelatihan-pelatihan tentang cara kerja, cara pembuatan perabotan. Dengan modal latihan yang telah diperoleh oleh beberapa karyawan ini, memberikan keuntungan bagi Lembaga dan masyarakat sebagai konsumen. Selain dari keterampilan yang diperoleh, karyawan juga dibekali tentang bagaimana menjaga kesehatan dan keselamatan kerja di lokasi tempat kerja.

PLKT memiliki karyawan bagian administrasi yang terampil. administrasi Lembaga ini berjalan dengan lancar sesuai dengan tujuan yang telah ditetapkan untuk meningkatkan produktifitas kerja. Berikut kegiatan bidang manajemen atau pengelola administrasi pada PLKT, yaitu:

Tabel 4.2
Kegiatan Pengelolaan administrasi pada PLKT

No	Kegiatan Administrasi	Pengelola
1	Pencatatan persediaan bahan baku	Manajer
2	Penjualan	Manajer
3	Pengawasan pelaksanaan produksi	Manajer
4	Pencatatan, Penyimpanan, pembayaran keuangan	Bagian keuangan

Sumber: Diolah oleh peneliti 2024

Berdasarkan data yang diperoleh dari lokasi penelitian, peneliti memperoleh informasi bahwa PLKT juga menerapkan penerapan Kesehatan dan Keselamatan Kerja (K3) terhadap produktifitas kerja di PLKT, yaitu bahwa pimpinan lembaga selalu mengutamakan kesehatan dan keselamatan kerja selama proses jam kerja. Tujuan pimpinan lembaga mengutamakan kesehatan dan keselamatan kerja agar seluruh karyawan yang bekerja terjamin keselamatannya, mengurangi biaya yang digunakan ketika terjadi kecelakaan kerja dan memaksimalkan hasil produksi.

Dalam melaksanakan usaha pembuatan perabotan, PLKT juga memiliki fasilitas pendukung yang memadai untuk menghasilkan kualitas produk yang diharapkan para pelanggan, yaitu:

Tabel 4.3
Fasilitas Pendukung pada PLKT

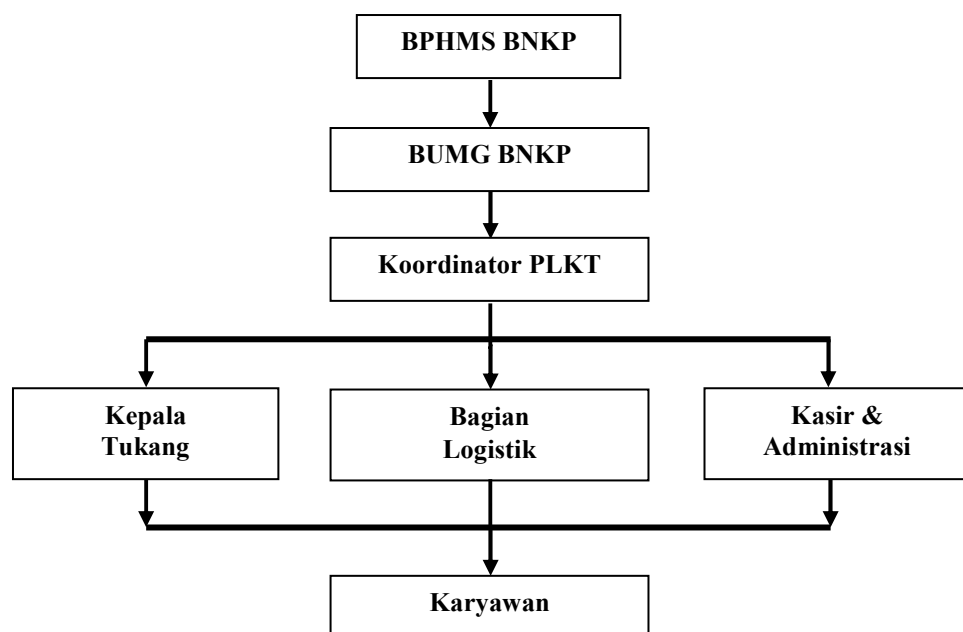
No	Jenis Fasilitas	Keadaan
1	Ruang kerja	Luas ± 15x30 M
2	Gudang	Luas ± 10x10 M
3	Ruang kantor	Luas ± 4x5 M
4	Ruang penyimpanan peralatan	Luas ± 3x3 M
5	Peralatan pertukangan	Lengkap
6	Truk	1 unit
7	Sepeda motor	2 unit
8	Peralatan kantor	Lengkap

Sumber: Diolah oleh peneliti 2024

Fasilitas yang dimiliki oleh PLKT cukup memadai walaupun masih ada keinginan untuk meningkatkan bisnis dan keberlanjutan usaha tersebut.

4.1.3 Struktur Organisasi PLKT

Perusahaan PLKT memiliki struktur organisasi sebagai pedoman para karyawan dalam melaksanakan tugas dan pekerjaan dalam memproduksi. Struktur organisasi PLKT, sebagaimana pada gambar di bawah ini:



Sumber: PLKT Tahun 2024

Gambar 4.1.
Struktur Organisasi PLKT

4.1.4 Karakteristik Responden

Karakteristik responden merupakan ciri-ciri atau atribut yang dimiliki oleh individu yang menjadi partisipan dalam penelitian ini. Karakteristik ini dikumpulkan untuk memahami lebih baik latar belakang dan konteks yang mempengaruhi perspektif atau respons dari responden. Peneliti mengumpulkan data tentang karakteristik

responden untuk menganalisis apakah dan bagaimana perbedaan diantara kelompok-kelompok responden dapat mempengaruhi hasil penelitian.

Angket telah disebarakan kepada karyawan dan pelanggan, dengan jumlah responden sebanyak 30 orang. Untuk memahami variasi tanggapan, perlu diperhatikan karakteristik pelanggan seperti jenis kelamin, usia dan latar belakang pendidikan. Hal ini bertujuan untuk menjaga kevalidan penelitian dengan mencegah kesamaan jawaban yang mungkin muncul dari karakteristik yang sama. Karakteristik responden dapat diklasifikasikan dalam beberapa kategori, seperti jenis kelamin, usia dan pendidikan. Berdasarkan data yang diperoleh peneliti, bersumber dari informasi yang diberikan oleh PLKT Kota Gunungsitoli yaitu seluruh karyawan dan pelanggan, antara lain laki-laki berjumlah sebanyak 12 orang dan perempuan berjumlah 18 orang sehingga responden atau yang mengisi kuesioner berjumlah 30 orang.

Selanjutnya, peneliti juga mendapatkan data dan informasi tentang usia para karyawan dan pelanggan yang menjadi responden. Dari data yang ada, peneliti mendapatkan informasi bahwa karyawan dan pelanggan yang menjadi responden terdiri dari usia yang berbeda-beda yaitu responden yang berusia 50 tahun ke atas sebanyak 4 orang, berusia 40-49 tahun sebanyak 8 orang, berusia 30-39 tahun sebanyak 8 orang dan berusia 21-29 tahun sebanyak 10 orang, sehingga seluruhnya berjumlah 30 orang.

Peneliti juga mendapatkan informasi bahwa karyawan dan pelanggan yang menjadi responden terdiri dari bermacam latar belakang pendidikan yang berbeda yaitu responden yang berpendidikan S-2 sebanyak 4 orang, berpendidikan S-1 sebanyak 8 orang, berpendidikan D-3 sebanyak 8 orang dan berpendidikan SMA/SMK sebanyak 10 orang sehingga total berjumlah 30 orang.

4.2 Verifikasi Data

Verifikasi data adalah tindakan untuk memeriksa apakah kuesioner yang telah didistribusikan oleh peneliti telah diisi sesuai dengan pedoman yang telah ditetapkan. Setelah melakukan penyebaran kuesioner kepada 30 orang responden di PLKT Kota Gunungsitoli. Langkah berikutnya adalah melakukan pemeriksaan data kuesioner untuk memastikan apakah kuesioner yang telah disebarakan memenuhi kriteria yang telah ditentukan. Hasil pemeriksaan data menunjukkan bahwa semua kuesioner kembali ke peneliti dalam kondisi lengkap dan telah diisi sesuai dengan petunjuk yang telah diberikan. Oleh karena itu, kuesioner yang telah diterima oleh peneliti akan digunakan sebagai bahan untuk analisis.

4.2.1 Karakteristik Responden Berdasarkan Jenis Kelamin

Dari hasil penyebaran angket (kuesioner), maka diperoleh data tentang responden yang memberikan jawabannya berdasarkan jenis kelamin. Berikut hasil data responden berdasarkan statistik ini:

Tabel 4.4
Data Statistik Responden Berdasarkan Jenis Kelamin

JENIS KELAMIN					
		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	LAKI-LAKI	12	40.0	40.0	40.0
	PEREMPUAN	18	60.0	60.0	100.0
	Total	30	100.0	100.0	

Sumber : Data SPSS dan di olah peneliti (2024)

Berdasarkan Tabel 4.4 di atas diketahui bahwa jumlah perempuan lebih banyak dari jumlah laki-laki. Dengan presentase laki-laki *Frequency* 12, *Percent* 40,0 %, *Valid Percent* 40,0 dan *Cumulative Percent* 40,0. Dan perempuan *Frequency* 18, *Percent* 60,0 %, *Valid Percent* 60,0 dan *Cumulative Percent* 100,0. Dengan jumlah total *Frequency* 30, *Percent* 100,0. %, dan *Valid Percent* 100,0.

4.2.2 Karakteristik Responden Berdasarkan Usia

Dari hasil penyebaran angket (*quesioner*), maka diperoleh data tentang responden yang memberikan jawabannya berdasarkan usia sebagai kelengkapan dalam penelitian ini. Berikut hasil data responden berdasarkan statistik ini:

Tabel 4.5
Data Statistik Responden Berdasarkan Usia

USIA					
		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	21-29	10	33.3	33.3	33.3
	30-39	8	26.7	26.7	60.0
	40-49	8	26.7	26.7	86.7
	>50	4	13.3	13.3	100.0
	Total	30	100.0	100.0	

Sumber : Data SPSS dan diolah peneliti (2024)

Berdasarkan Tabel 4.5 di atas diketahui bahwa jumlah umur antara 21-40 tahun ke atas. Dengan presentase umur 21-19 tahun *Frequency* 10, *Percent* 33,3 %, *Valid Percent* 33,3 dan *Cumulative Percent* 33,3. Umur 30-39 tahun dengan *Frequency* 8, *Percent* 26,7%, *Valid Percent* 26,7 dan *Cumulative Percent* 60,0. Umur 40-49 tahun dengan *Frequency* 8, *Percent* 26,7%, *Valid Percent* 26,7 dan *Cumulative Percent* 86,7. Sedangkan jumlah umur >50 tahun *Frequency* 4, *Percent* 13,3%, *Valid Percent* 13,3 dan *Cumulative Percent* 100,0. Dengan jumlah total *Frequency* 30, *Percent* 100,0. %, dan *Valid Percent* 100,0.

4.2.3 Karakteristik Responden Berdasarkan Pendidikan

Selanjutnya, dari hasil penyebaran angket (*quesioner*), maka diperoleh data tentang responden yang memberikan jawabannya berdasarkan pendidikan terakhir yang dimiliki. Berikut hasil data responden berdasarkan statistik ini:

Tabel 4.6
Data Statistik Responden Berdasarkan Pendidikan Terakhir

PENDIDIKAN TERAKHIR					
		Frequency	Percent	Valid Percent	Cumulative Percent
Valid	SMA/SMK	10	33.3	33.3	33.3
	DIPLOMA III	8	26.7	26.7	60.0
	SARJANA	8	26.7	26.7	86.7
	MAGISTER	4	13.3	13.3	100.0
	Total	30	100.0	100.0	

Sumber : Data SPSS dan diolah peneliti (2024)

Berdasarkan tabel 4.6 di atas diketahui bahwa karyawan dan pelanggan lebih banyak yang berpendidikan SMA/SMK. Dengan presentase pendidikan terakhir SMA/SMK *Frequency* 10, *Percent* 33,3%, *Valid Percent* 33,3 dan *Cumulative Percent* 33,3. Pendidikan Terakhir Diploma III dengan *Frequency* 8, *Percent* 26,7%, *Valid Percent* 26,7 dan *Cumulative Percent* 60,0. Pendidikan Terakhir Sarjana dengan *Frequency* 8, *Percent* 26,7%, *Valid Percent* 26,7 dan *Cumulative Percent* 86,7. Magister dengan *Frequency* 4 *Percent* 13,3%, *Valid Percent* 13,3 dan *Cumulative Percent* 100,0. Dengan jumlah total *Frequency* 30, *Percent* 100,0. %, dan *Valid Percent* 100,0.

4.2.4 Distribusi Data Variabel

Dalam sub bab ini, peneliti melakukan penelitian untuk mendapatkan data dan informasi dengan terdiri dari beberapa variabel, yaitu variabel desain produk dan variabel efisiensi waktu dengan menggunakan data-data yang telah terkumpul melalui angket dari jumlah 30 responden. Berikut adalah statistik deskriptif untuk masing-masing variabel:

Tabel 4.7
Distribusi Data

Descriptive Statistics					
	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
Desain produk	30	17	36	29,13	3,937
Efisiensi waktu	30	20	43	36,30	4,669
Valid N (listwise)	30				

Sumber: Data yang diolah oleh peneliti dari hasil SPSS 26 (2024)

Dari tabel di atas, maka dapat diketahui data statistik distribusi hasil angket, yaitu sebagai berikut:

1. Desain produk

Dari data tersebut, dapat dilihat bahwa skor desain produk memiliki tingkat antara 17 hingga 36, dengan rata-rata sekitar 29,13 dan deviasi standar sebesar 3,937. Hal ini mengindikasikan tingkat sebaran skor desain produk dari responden.

2. Efisiensi waktu

Data mengenai efisiensi waktu menunjukkan variasi skor antara 20 hingga 43, dengan rata-rata sekitar 36.30 dan deviasi standar sebesar 4.669. Analisis ini memberikan informasi tentang sebaran skor efisiensi waktu dalam sampel.

4.3 Hasil Penelitian

Berdasarkan angket yang telah diedarkan oleh peneliti, maka semua angket telah dikembalikan oleh para responden dalam keadaan terisi hasil sesuai jawaban yang diberikan oleh para responden. Hasil angket yang telah diterima oleh peneliti diolah dengan menggunakan excel untuk menghitung atau menjumlahkan angka-angka hasil atau jawaban yang diberikan para responden.

Berikut hasil angket yang telah dikembalikan oleh para responden dan telah diolah oleh peneliti dalam aplikasi excel untuk mendapatkan jumlah perhitungan seluruh hasil yang ada.

Tabel 4.8
Hasil Angket Variabel X

Responden	Perancangan Desain Produk (X)								Total
	1	2	3	4	5	6	7	8	
1	4	4	4	4	4	4	3	4	31
2	4	3	3	3	4	4	4	1	26
3	4	4	5	4	3	4	5	4	33
4	3	3	5	4	3	3	5	3	29
5	3	3	3	5	3	3	4	3	27
6	4	4	4	3	5	5	5	4	34
7	3	3	4	5	5	4	4	3	31
8	4	5	3	5	3	5	4	4	33
9	3	5	5	3	5	3	5	3	32
10	4	3	3	3	3	3	4	4	27
11	3	5	3	4	3	4	5	3	30
12	3	3	4	3	4	3	3	1	24
13	4	4	5	5	5	5	4	4	36
14	1	4	3	5	3	4	3	3	26
15	4	4	3	3	3	5	4	3	29
16	3	3	4	4	3	3	3	3	26
17	4	4	4	4	4	3	4	4	31
18	3	4	5	3	3	3	3	3	27
19	2	2	3	2	2	2	2	2	17
20	4	4	4	4	4	4	4	4	32
21	4	4	4	4	4	4	4	4	32
22	4	4	4	4	4	4	4	4	32
23	3	3	3	3	3	3	3	3	24
24	3	4	3	3	3	4	5	3	28
25	4	3	4	4	4	4	3	4	30
26	3	3	1	3	2	4	4	3	23
27	4	4	4	4	4	3	4	4	31
28	2	4	4	4	4	3	4	4	29
29	4	4	4	4	4	3	4	4	31
30	4	4	4	4	4	5	4	4	33
ΣX	102	111	112	113	108	111	117	100	874

Diolah oleh peneliti 2024

Tabel 4.9
Hasil Angket Variabel Y

Responden	Efisiensi Waktu (Y)								Total
	1	2	3	4	5	6	7	8	
1	4	4	4	4	3	4	4	3	30
2	4	3	4	4	4	4	4	4	31
3	4	4	3	4	5	4	4	4	32
4	3	4	3	3	5	4	2	3	27
5	2	5	3	3	4	4	2	3	26
6	3	3	5	5	5	4	3	3	31
7	3	5	5	4	4	4	4	3	32
8	3	5	3	5	4	3	3	3	29
9	3	5	5	3	5	5	3	3	32
10	3	3	3	3	4	4	4	3	27
11	4	5	3	4	5	4	4	4	33
12	4	3	4	3	3	4	4	4	29
13	4	4	5	5	4	5	4	4	35
14	3	5	3	4	3	4	2	3	27
15	3	3	3	5	4	5	3	3	29
16	3	4	3	3	3	4	3	3	26
17	4	4	4	3	4	5	4	4	32
18	3	3	3	3	3	3	4	3	25
19	2	2	2	2	2	2	2	2	16
20	4	4	4	4	4	4	4	4	32
21	4	4	4	4	4	4	4	4	32
22	4	4	4	4	4	4	4	4	32
23	3	3	3	3	3	3	3	3	24
24	3	3	3	4	5	3	3	3	27
25	4	4	4	4	3	5	4	5	33
26	3	3	2	4	4	5	4	5	30
27	3	4	4	3	4	5	4	4	31
28	4	4	4	3	4	4	4	4	31
29	4	4	4	3	4	4	4	3	30
30	4	4	4	5	4	3	3	4	31
ΣX	102	115	108	111	117	120	104	105	882

Diolah oleh peneliti 2024

4.3.1 Uji Validitas Butir Soal Pada Variabel Desain Produk (X)

Untuk menguji validitas pada setiap butir soal peneliti menggunakan bantuan program komputer SPSS *For Windows* Versi 26. Untuk melakukan uji validitas dilakukan dengan cara membandingkan r hitung dengan nilai r tabel, dimana pada penelitian ini nilai r tabel dapat dilihat dari *degree of freedom* (df) = $n - k$, $df = 30 - 2$, $df = 28$. maka didapatkan nilai dari $df = 28$ dengan tingkat signifikansi 0,05 didapatkan nilai r tabel = 0,361. Syarat dari pengujian validitas yaitu jika nilai dari r hitung positif dan lebih besar dari nilai r tabel maka butir soal dapat dinyatakan valid.

Tabel 4.10
Hasil Uji Validitas Butir Soal Variabel X

No	Keterangan	<i>Pearson Correlation</i> (r hitung)	r tabel ($\alpha = 5\%$)	Hasil Penelitian
1	X.1	0,607	0,361	Valid
2	X.2	0,701	0,361	Valid
3	X.3	0,545	0,361	Valid
4	X.4	0,554	0,361	Valid
5	X.5	0,685	0,361	Valid
6	X.6	0,609	0,361	Valid
7	X.7	0,593	0,361	Valid
8	X.8	0,692	0,361	Valid

Sumber: Hasil Penelitian Peneliti, olahan SPSS Versi 26 (2024)

Dari tabel di atas dapat dilihat hasil analisis uji validitas dengan bantuan program komputer SPSS *For Windows* Versi 26, setiap butir soal pada variabel X memiliki nilai r hitung lebih besar dari nilai r tabel yakni 0,361. Yang berarti setiap butir soal pada variabel X dinyatakan valid. (untuk hasil total perhitungan SPSS dapat dilihat pada lampiran).

Uji validitas merupakan suatu alat ukur tes dalam kuisioner. Validitas menunjukkan sejauhmana alat pengukur yang dipergunakan mampu untuk mengukur apa yang diukur. Teknik ini dilakukan dengan membandingkan nilai antara dengan. Jika $>$ maka pernyataan serta indikator yang digunakan dalam penelitian ini dianggap valid. Sedangkan jika $<$ maka dapat dipastikan pernyataan yang digunakan dalam penelitian ini dianggap tidak valid.

4.3.2 Uji Validitas Butir Soal Pada Variabel Efisiensi Waktu (Y)

Selanjutnya, peneliti melakukan uji validitas variabel efisiensi waktu (Y) seperti pada uji variabel sebelumnya dengan menggunakan bantuan program komputer SPSS *For Windows Versi 26*. Untuk melakukan uji validitas dilakukan dengan cara membandingkan r hitung dengan nilai r tabel, dimana pada penelitian ini nilai r tabel dapat dilihat dari *degree of freedom* (df) = $n - k$, $df = 30 - 2$, $df = 28$. maka didapatkan nilai dari $df = 28$ dengan tingkat signifikansi 0,05 didapatkan nilai r tabel = 0,361.

Ketentuan atau syarat dari pengujian validitas yaitu jika nilai dari r hitung positif dan lebih besar dari nilai r tabel maka butir soal dapat dinyatakan valid.

Tabel 4.11
Hasil Uji Validitas Butir Soal Variabel Y

No	Keterangan	<i>Pearson Correlation</i> (r hitung)	r tabel ($\alpha = 5\%$)	Hasil Penelitian
1	Y.1	0,742	0,361	Valid
2	Y.2	0,443	0,361	Valid
3	Y.3	0,659	0,361	Valid
4	Y.4	0,518	0,361	Valid
5	Y.5	0,525	0,361	Valid
6	Y.6	0,676	0,361	Valid
7	Y.7	0,675	0,361	Valid
8	Y.8	0,709	0,361	Valid

Sumber: Hasil Penelitian Peneliti, olahan SPSS Versi 26 (2024)

Dari tabel di atas, diketahui bahwa validitas korelasi antar variabel menunjukkan korelasi dan signifikan antar setiap pasangan variabel dan nilai r hitung pada masing-masing item lebih besar dari r tabel, maka bisa disimpulkan bahwa variabel X dan Y semuanya valid.

Sementara itu, reliabilitas menunjukkan sejauh mana instrumen dapat diandalkan, dengan *Cronbach's Alpha* yang mendekati 1 menunjukkan tingkat reliabilitas yang tinggi.

Tabel 4.12
Hasil Dari Uji Reliabilitas

Variabel	Reliabilitas Coefficient	Cronbach Alpha	Kriteria
Desain produk	30	0,773	Tinggi
Efisiensi waktu	30	0,835	Tinggi

Sumber: Data yang diolah oleh peneliti dari hasil SPSS 26 (2024)

Dari tabel 4.12 dapat diketahui hasil dari uji reliabilitas menunjukkan bahwa semua variabel menunjukkan nilai yang lebih besar dari nilai *Cronbach-alpha* yaitu 0,60, jadi semuanya dapat dikatakan reliabel atau instrumen dapat dipercaya dan dapat dilanjutkan untuk penelitian lebih lanjut.

4.3.3 Uji Normalitas

Uji Normalitas merupakan jenis uji yang dilakukan dengan tujuan untuk menentukan apakah titik - titik data pada suatu kumpulan data, atau variabel tertentu, mempunyai distribusi normal atau tidak.

1. Jika nilai signifikansi (Sig.) > 0,05 maka data penelitian berdistribusi normal.
2. Sebaliknya, jika nilai signifikansi (Sig.) < 0,05 maka data penelitian tidak berdistribusi normal

Tabel 4.16
Uji Normalitas

Tests of Normality						
	Kolmogorov-Smirnov ^a			Shapiro-Wilk		
	Statistic	df	Sig.	Statistic	df	Sig.
Desain produk	.124	30	.200*	.983	30	.901
Efisiensi waktu	.173	30	.022	.847	30	.001
*. This is a lower bound of the true significance.						
a. Lilliefors Significance Correction						

Sumber: Data yang diolah oleh peneliti dari hasil SPSS 26 (2024)

Berdasarkan tabel 4.11 uji Normalitas tersebut, dengan bantuan program komputer SPSS for Windows Versi SPSS *computer program for windows 11 version 26*, diketahui bahwa nilai signifikansi *Asymp.Sig* sebesar $0,901 > \text{Sig } 0,05$. Maka sesuai dengan dasar pengambilan keputusan dalam uji normalitas *Kolmogorov-Smirnov* di atas, dapat disimpulkan bahwa data berdistribusi normal. Dengan demikian, asumsi atau persyaratan normalitas dalam model regresi sudah terpenuhi.

4.3.4 Uji Reliabilitas Variabel X

Uji realibilitas pada penelitian ini adalah menggunakan *Croanbach Alpha*. Adapun syarat dimana suatu alat ukur dapat dikatakan reliable adalah dimana nilai dari *croanbach alpha* lebih dari 0,60. Hasil pengujian realibilitas dengan bantuan program komputer SPSS Versi 26 dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 4.12
Hasil Uji Realibilitas Variabel X

Reliability Statistics				
Cronbach's Alpha	N of Items			
.642	15			

Item-Total Statistics				
	Scale Mean if Item Deleted	Scale Variance if Item Deleted	Corrected Item-Total Correlation	Cronbach's Alpha if Item Deleted
X1	60.90	27.610	.315	.630
X2	61.23	25.702	.301	.620
X3	61.63	24.930	.291	.621
X4	62.67	25.954	.205	.635
X5	61.77	25.495	.228	.632
X6	61.00	27.034	.303	.626
X7	61.10	25.817	.353	.616
X8	61.07	26.202	.337	.619
X9	61.70	24.769	.259	.628
X10	60.87	27.430	.423	.626

Sumber: Diolah oleh Peneliti 2024

Dari tabel di atas hasil uji realibilitas menunjukkan bahwa variabel X mempunyai nilai koefisien alpha yang cukup besar yaitu 0,642. Sesuai dengan syarat suatu alat ukur dapat dikatakan realible jika nilai koefisien alpha $> 0,60$. Sehingga dari hasil uji realibilitas variabel X yang nilai koefisien alpha nya 0,626 dinyatakan realible.

4.3.5 Uji Reliabilitas Variabel Y

Uji realibilitas pada penelitian ini adalah menggunakan *Croanbach Alpha*. Adapun syarat dimana suatu alat ukur dapat dikatakan reliable adalah dimana nilai dari croanbach alpha lebih dari 0,60. Hasil pengujian realibilitas dengan bantuan program komputer SPSS Versi 26 dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 4.13
Hasil Uji Realibilitas Variabel Y

Reliability Statistics	
Cronbach's Alpha	N of Items
.724	15

Item-Total Statistics				
	Scale Mean if Item Deleted	Scale Variance if Item Deleted	Corrected Item-Total Correlation	Cronbach's Alpha if Item Deleted
Y1	60.53	45.016	.263	.716
Y2	60.10	45.128	.371	.707
Y3	61.03	40.240	.483	.689
Y4	60.47	44.947	.250	.718
Y5	60.17	46.075	.275	.715
Y6	60.60	45.283	.216	.722
Y7	60.47	43.361	.336	.708
Y8	60.57	44.737	.219	.723
Y9	60.20	44.097	.433	.700
Y10	60.40	43.903	.307	.712

Sumber: Diolah oleh Peneliti 2024

Dari tabel di atas hasil uji realibilitas menunjukkan bahwa variabel Y mempunyai nilai koefisien alpha yang cukup besar yaitu 0,724.

Sesuai dengan syarat suatu alat ukur dapat dikatakan reliable jika nilai koefisien alpha > 0,60. Sehingga dari hasil uji realibilitas variabel Y yang nilai koefisien alpha nya 0,712 dinyatakan reliable.

4.3.6 Koefisien Determinasi

Adapun kriteria taraf signifikan dijabarkan sebagai berikut:

0,00-0,199 tingkat hubungan sangat lemah

0,20-0,399 tingkat hubungan lemah

0,40-0,599 tingkat hubungan cukup

0,60-0,799 tingkat hubungan kuat

0,80-1,00 tingkat hubungan sangat kuat

Untuk menguji dan membuktikan secara statistik pengaruh dari desain produk terhadap efisiensi waktu, maka penulis melakukan uji korelasi *product moment* dan uji determinasi dengan bantuan aplikasi SPSS Versi 26.

Tabel 4.19
Uji Koefisien Determinasi

Model Summary				
Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate
1	.805 ^a	.648	.635	2.223
a. Predictors: (Constant), Desain Produk				

Sumber: Data yang diolah oleh peneliti dari hasil SPSS26 (2024)

Dari tabel di atas menunjukkan pengaruh antara desain produk terhadap efisiensi waktu terdapat koefisien korelasi sebesar 0,805. Hal tersebut menandakan bahwa ada korelasi positif antara desain produk terhadap efisiensi waktu yang tingkat hubungannya kuat, dan didapatkan juga nilai dari koefisien determinasi sebesar 0,648 yang dimasukkan kedalam rumus:

$$KD = r_{xy}^2 \times 100\%$$

$$KD = 0,648 \times 100\%$$

$$KD = 64,8\%$$

Sehingga dapat disimpulkan bahwa pengaruh dari variabel bebas (desain produk) terhadap variabel terikat (efisiensi waktu) sebesar 64,8%.

4.3.7 Uji Regresi Linear Sederhana

Pengujian analisis statistik regresi linear sederhana pada penelitian ini menggunakan bantuan program komputer SPSS For Windows Versi 26. Yang dimana hasil pengolahan data menggunakan SPSS dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 4.15
Hasil Uji Regresi Linier Sederhana

Coefficients ^a						
Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	45.940	13.884		3.309	.003
	Desain produk	.265	.207	.236	1.283	.210
a. Dependent Variable: Efisiensi waktu						

Sumber: Diolah oleh Peneliti 2024

Dari tabel 4.15 Uji Uji regresi linear sederhana nilai standarnya 0,45,940 dan untuk variabel x sebesar 0,265. Jadi, persamaan linear regresi penelitian ini yaitu:

$$y = a + bx$$

$$y = 0,265 + 0,45,940$$

sehingga kesimpulannya bahwa variabel x mempengaruhi variabel y .

4.3.8 Karakteristik Responden Berdasarkan Jenis Kelamin

Diketahui bahwa jumlah perempuan lebih banyak dari jumlah laki-laki. Dengan presentase laki-laki *Frequency* 12, *Percent* 40,0 %, *Valid Percent* 40,0 dan *Cumulative Percent* 40,0. Dan perempuan *Frequency* 18, *Percent* 60,0 %, *Valid Percent* 60,0 dan *Cumulative Percent* 100,0. Dengan jumlah total *Frequency* 30, *Percent* 100,0. %, dan *Valid Percent* 100,0.

4.3.9 Uji Hipotesis

Uji T digunakan untuk mengetahui ada tidaknya pengaruh dari setiap variabel independen terhadap variabel dependen yang diuji pada taraf signifikan 0,05 atau 5%. Secara teknis pengujiannya dilakukan perbandingan antara nilai t hitung dengan nilai t tabel. Untuk mengetahui pengaruh variabel X terhadap variabel Y dapat dilihat pada tabel dibawah ini:

Tabel 4.16
Hasil Uji Hipotesis (Uji T)

Coefficients ^a						
Model		Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.
		B	Std. Error	Beta		
1	(Constant)	-1.026	.734		3.504	.000
	Desain produk	7.324	.012	7.356	7.427	.000

a. Dependent Variable: Efisiensi waktu

Sumber: Diolah oleh Peneliti 2024

Berdasarkan hasil uji T di atas variabel X desain produk diperoleh nilai t hitung = 7,427 dengan tingkat signifikansi 0,000. Dengan menggunakan batas signifikansi 0,05 didapat t tabel sebesar 0,361. Yang menandakan bahwa t hitung > t tabel , yang berarti H_0 ditolak H_a diterima.

Dengan demikian hipotesis diterima yang menandakan arah koefisien regresi positif berarti desain produk berpengaruh positif yang signifikan terhadap efisiensi waktu.

4.4 Analisa Hasil Penelitian

4.4.1 Karakteristik Responden Berdasarkan Jenis Kelamin

Diketahui bahwa jumlah perempuan lebih banyak dari jumlah laki-laki. Dengan presentase laki-laki *Frequency* 12, *Percent* 40,0 %, *Valid Percent* 40,0 dan *Cumulative Percent* 40,0. Dan perempuan *Frequency* 18, *Percent* 60,0 %, *Valid Percent* 60,0 dan *Cumulative Percent* 100,0.

Dengan jumlah total *Frequency* 30, *Percent* 100,0. %, dan *Valid Percent* 100,0.

4.4.2 Karakteristik Responden Berdasarkan Usia

Diketahui bahwa jumlah umur antara 11-40 tahun ke atas. Dengan presentase umur 21-29 tahun *Frequency* 10, *Percent* 33,3 %, *Valid Percent* 33,3 dan *Cumulative Percent* 33,3. Umur 30-39 tahun dengan *Frequency* 8, *Percent* 26,7%, *Valid Percent* 26,7 dan *Cumulative Percent* 60,0. Umur 40-49 tahun dengan *Frequency* 8, *Percent* 26,7%, *Valid Percent* 26,7 dan *Cumulative Percent* 86,7. Sedangkan jumlah umur >50 tahun *Frequency* 4, *Percent* 13,3%, *Valid Percent* 13,3 dan *Cumulative Percent* 100,0. Dengan jumlah total *Frequency* 30, *Percent* 100,0. %, dan *Valid Percent* 100,0.

4.4.3 Karakteristik Responden Berdasarkan Usia

Diketahui bahwa karyawan dan pelanggan ada yang berpendidikan SMA/SMK. Dengan presentase pendidikan terakhir SMA/SMK *Frequency* 10, *Percent* 33,3%, *Valid Percent* 33,3 dan *Cumulative Percent* 33,3. Pendidikan Terakhir Diploma III dengan *Frequency* 8, *Percent* 26,7%, *Valid Percent* 26,7 dan *Cumulative Percent* 60,0. Pendidikan Terakhir Sarjana dengan *Frequency* 8, *Percent* 26,7%, *Valid Percent* 26,7 dan *Cumulative Percent* 86,7. Magister dengan *Frequency* 4 *Percent* 13,3%, *Valid Percent* 13,3 dan *Cumulative Percent* 100,0. Dengan jumlah total *Frequency* 30, *Percent* 100,0. %, dan *Valid Percent* 100,0.

4.4.4 Hasil Distribusi Data

Statistik deskriptif sebagai hasil distribusi data untuk masing-masing variabel:

1. Skor variabel desain produk memiliki variasi antara 17 hingga 36, dengan rata-rata sekitar 29,13 dan deviasi standar sebesar 3,937. Hal

ini mengindikasikan tingkat variasi dan sebaran skor variabel desain produk dari responden.

2. Data mengenai efisiensi waktu menunjukkan variasi skor antara 20 hingga 43, dengan rata-rata sekitar 36.30 dan deviasi standar sebesar 4.669.

4.4.5 Hasil Uji Validitas dan Reliabilitas

Dari hasil penelitian diketahui bahwa validitas korelasi antar variabel menunjukkan korelasi dan signifikan antar setiap pasangan variabel dan nilai r hitung pada masing-masing item lebih besar dari r tabel, maka bisa disimpulkan bahwa variabel X dan Y semuanya valid.

Hasil dari uji reliabilitas menunjukkan bahwa semua variabel menunjukkan nilai yang lebih besar dari nilai *Cronbach-alpha* yaitu 0,60, jadi semuanya dapat dikatakan reliabel atau instrumen dapat dipercaya dan dapat dilanjutkan untuk penelitian lebih lanjut.

4.4.6 Hasil Uji Hipotesis

1. T-statistik sebesar 3.058 menunjukkan bahwa variabel desain produk memiliki pengaruh signifikan terhadap variabel dependen pada tingkat signifikansi 0.05. *P-value (Sig.)* sebesar 0.005 lebih kecil dari *alpha* (0.05), sehingga hipotesis nol (H_0) yang menyatakan ada pengaruh desain produk terhadap efisiensi waktu dapat diterima, sehingga dapat disimpulkan bahwa desain produk memiliki pengaruh signifikan terhadap efisiensi waktu pada PLKT Kota Gunungsitoli.
2. Analisis ini dilakukan untuk menguji apakah desain produk memiliki pengaruh secara bersama-sama terhadap efisiensi waktu. Hasil F-Statistic sebesar 37.769 menunjukkan bahwa model regresi secara keseluruhan memiliki pengaruh signifikan terhadap variabel dependen. *P-value (Sig.)* sebesar 0.000 lebih kecil dari *alpha* (0.05), sehingga hipotesis nol (H_0) yang menyatakan tidak ada pengaruh bersama-sama dari kedua variabel terhadap efisiensi waktu dapat

diterima yang artinya desain produk memiliki pengaruh signifikan terhadap efisiensi waktu pada PLKT Kota Gunungsitoli.

4.5 Pembahasan

4.5.1 Interpretasi Analisis Regresi

1. Analisis regresi linear berganda merupakan metode statistik yang digunakan untuk memahami hubungan antara satu variabel dependen dengan dua atau lebih variabel independen. Dalam konteks ini, peneliti ingin mengevaluasi sejauh mana desain produk berkontribusi terhadap efisiensi waktu. Dari hasil regresi, peneliti menarik beberapa kesimpulan tentang kontribusi desain produk terhadap efisiensi waktu, yakni bahwa desain produk: Jika koefisiennya signifikan dan positif, ini menunjukkan bahwa desain produk berhubungan dengan peningkatan efisiensi waktu.

Dengan memahami sejauh mana kedua variabel independen ini berkontribusi, PLKT Kota Gunungsitoli merumuskan strategi yang lebih tepat untuk meningkatkan efisiensi waktu, misalnya dengan melakukan perancangan desain produk sesuai dengan preferensi pekerjaan atau hasil pekerjaan yang diberikan oleh karyawan.

2. Dalam konteks ini, nilai konstanta sebesar 2,805 menandakan estimasi efisiensi waktu pada titik nol variabel independen. Dengan kata lain, ketika desain produk bernilai nol, diperkirakan efisiensi waktu memiliki nilai sebesar 2,805.
3. Desain produk, dengan koefisien sebesar 0,518, menunjukkan bahwa setiap peningkatan satu satuan dalam variabel ini diikuti oleh peningkatan efisiensi waktu sekitar 0,518, asumsinya adalah variabel independen lainnya tetap. Hal ini memberikan pemahaman bahwa perancangan desain produk dapat secara positif mempengaruhi tingkat efisiensi waktu.
4. Secara keseluruhan, hasil analisis menunjukkan bahwa perancangan desain produk secara bersama-sama dan secara individu memiliki pengaruh positif yang signifikan terhadap efisiensi waktu. Hasil ini

memberikan landasan yang kuat untuk pengambilan keputusan strategis dalam meningkatkan perancangan desain produk guna meningkatkan efisiensi waktu pada PLKT Kota Gunungsitoli. Analisis regresi ini memberikan pemahaman yang lebih dalam tentang hubungan antara variabel-variabel tersebut dan perancangan desain produk yang lebih efektif.

4.5.2 Implikasi Hasil Terhadap PLKT Kota Gunungsitoli

Implikasi hasil penelitian mengenai pengaruh desain produk terhadap efisiensi waktu pada PLKT Kota Gunungsitoli fokus pada seberapa besar dan bagaimana bentuk perancangan desain produk yang diberikan dapat mempengaruhi efisiensi waktu.

Implikasi dari pengaruh perancangan desain produk terhadap efisiensi waktu pembuatan perabot sangat signifikan dalam konteks industri manufaktur dan bisnis perabotan. Berikut ini adalah beberapa implikasi utama yang dapat diidentifikasi, yaitu:

1. Peningkatan Produktifitas

Desain produk yang efektif dapat secara langsung mempengaruhi efisiensi proses produksi. Dengan merancang perabot yang lebih sederhana, modular, dan mudah dirakit, waktu yang dibutuhkan untuk pembuatan dapat berkurang. Ini memungkinkan perusahaan untuk meningkatkan jumlah produksi dalam jangka waktu yang lebih pendek, sehingga meningkatkan produktivitas keseluruhan.

2. Pengurangan Biaya Produksi

Efisiensi waktu pembuatan yang lebih baik berarti penggunaan sumber daya yang lebih optimal, termasuk tenaga kerja dan bahan baku. Desain yang mempertimbangkan kemudahan proses produksi dapat mengurangi kebutuhan akan pekerja terampil khusus atau mengurangi waktu yang dihabiskan pada setiap tahap produksi. Ini dapat menurunkan biaya tenaga kerja dan mengurangi pemborosan

bahan, yang pada akhirnya dapat menurunkan biaya produksi keseluruhan.

3. Peningkatan Kualitas dan Konsistensi Produksi

Desain produk yang baik juga berkontribusi pada standar kualitas yang lebih konsisten. Proses produksi yang lebih efisien cenderung memiliki kontrol kualitas yang lebih baik, karena waktu yang dihemat dapat digunakan untuk pengujian kualitas dan inspeksi. Dengan demikian, perabot yang dihasilkan tidak hanya diproduksi lebih cepat, tetapi juga dengan standar kualitas yang lebih tinggi.

4. Kemampuan Responsif Terhadap Permintaan Pasar

Dengan efisiensi waktu pembuatan yang meningkat, perusahaan dapat lebih responsif terhadap perubahan permintaan pasar. Desain produk yang memungkinkan produksi cepat dan fleksibel membuat perusahaan dapat menyesuaikan jumlah produksi sesuai kebutuhan pasar tanpa harus mengorbankan kualitas. Hal ini penting dalam situasi di mana tren dan preferensi konsumen dapat berubah dengan cepat.

5. Peningkatan Kepuasan Pelanggan

Perancangan desain yang efisien tidak hanya bermanfaat bagi perusahaan tetapi juga meningkatkan pengalaman pelanggan. Produk yang dihasilkan lebih cepat memungkinkan pengiriman yang lebih tepat waktu, yang dapat meningkatkan kepuasan pelanggan. Selain itu, desain yang mempertimbangkan aspek kenyamanan dan fungsionalitas juga meningkatkan pengalaman penggunaan produk oleh konsumen.

6. Inovasi dan Pengembangan Produk Baru Efisiensi dalam perancangan desain memungkinkan lebih banyak sumber daya dialokasikan untuk inovasi dan pengembangan produk baru. Dengan

mengurangi waktu dan biaya produksi, perusahaan dapat menginvestasikan lebih banyak dalam penelitian dan pengembangan, menciptakan perabot yang lebih inovatif dan sesuai dengan kebutuhan pelanggan yang terus berkembang.

7. Keunggulan Kompetitif di Pasar

Dalam industri perabot, efisiensi waktu pembuatan yang ditingkatkan melalui perancangan desain yang baik dapat memberikan keunggulan kompetitif. Perusahaan yang mampu memproduksi dengan lebih cepat dan biaya lebih rendah dapat menawarkan harga yang lebih kompetitif atau meningkatkan margin keuntungan mereka. Hal ini bisa meningkatkan daya saing di pasar yang kompetitif.

Secara keseluruhan, perancangan desain produk yang efektif tidak hanya mempengaruhi efisiensi waktu pembuatan perabot, tetapi juga berimplikasi pada berbagai aspek operasional dan strategis perusahaan, mulai dari peningkatan produktivitas hingga keunggulan kompetitif di pasar.

Pengaruh perancangan desain produk terhadap efisiensi waktu pembuatan perabot dapat dilihat dari berbagai sudut pandang. Berikut beberapa faktor utama bagaimana desain produk memengaruhi efisiensi waktu:

1. Kesederhanaan Desain

Desain yang sederhana cenderung lebih mudah dan cepat untuk diproduksi. Komponen yang lebih sedikit, bentuk yang tidak rumit, dan sambungan yang lebih mudah diimplementasikan dapat mengurangi waktu perakitan. Sebaliknya, desain yang kompleks dapat membutuhkan lebih banyak waktu untuk dipotong, dibentuk, dan dirakit.

2. Standarisasi Komponen

Menggunakan komponen standar yang dapat diproduksi dalam jumlah besar dan digunakan dalam berbagai produk bisa

meningkatkan efisiensi. Standarisasi ini mengurangi waktu yang dibutuhkan untuk menyesuaikan atau membuat bagian khusus dan mempercepat proses produksi.

3. Teknik Perakitan

Desain produk yang mempertimbangkan teknik perakitan yang mudah dapat mempersingkat waktu produksi. Misalnya, desain yang memungkinkan penggunaan metode pemasangan cepat seperti sambungan pas tekan atau klip dapat mempercepat proses perakitan dibandingkan dengan sambungan yang memerlukan pengelasan atau penyekrupan yang rumit.

4. Penggunaan Material Yang Tepat

Pemilihan material yang sesuai dengan desain juga berpengaruh pada efisiensi waktu. Material yang mudah dikerjakan (dipotong, dibentuk, dan dirakit) akan mempercepat waktu produksi. Selain itu, material yang lebih ringan dapat mengurangi waktu penanganan dan perakitan.

5. Minimasi Tahapan Produksi

Desain yang meminimalkan jumlah langkah produksi, seperti penggabungan beberapa fungsi dalam satu bagian atau pengurangan kebutuhan perakitan manual, dapat mengurangi waktu keseluruhan yang dibutuhkan untuk membuat perabot.

6. Optimasi Alur Kerja Produksi

Desain yang mempertimbangkan alur kerja produksi yang optimal, termasuk penempatan komponen dan pengaturan ruang kerja, dapat membantu meningkatkan efisiensi waktu. Alur kerja yang efisien mengurangi waktu yang dihabiskan untuk perpindahan antara stasiun kerja atau mesin.

Secara keseluruhan, desain produk yang efektif dan efisien tidak hanya mempertimbangkan estetika dan fungsionalitas, tetapi juga bagaimana produk tersebut dapat diproduksi dengan cara yang hemat waktu dan biaya. Hal ini sangat penting dalam industri manufaktur

perabot yang kompetitif, di mana efisiensi produksi bisa menjadi penentu utama keberhasilan pasar.

4.6 Hasil Penelitian

Berdasarkan hasil penelitian yang dilakukan di lokasi penelitian maka, dapat disimpulkan bahwa:

1. T-statistik sebesar 3.058 menunjukkan bahwa desain produk memiliki pengaruh signifikan terhadap variabel dependen pada tingkat signifikansi 0.05. *P-value (Sig.)* sebesar 0.005 lebih kecil dari *alpha* (0.05), sehingga hipotesis (H_0) yang menyatakan ada pengaruh desain produk terhadap efisiensi waktu dapat diterima, sehingga dapat disimpulkan bahwa desain produk memiliki pengaruh signifikan terhadap efisiensi waktu pada PLKT Kota Gunungsitoli.
2. Analisis ini dilakukan untuk menguji apakah desain produk memiliki pengaruh terhadap efisiensi waktu. Hasil F-Statistic sebesar 37.769 menunjukkan bahwa model regresi secara keseluruhan memiliki pengaruh signifikan terhadap variabel dependen. *P-value (Sig.)* sebesar 0.000 lebih kecil dari *alpha* (0.05), sehingga hipotesis nol (H_0) yang menyatakan ada pengaruh dari variabel desain produk terhadap efisiensi waktu sehingga dapat diterima yang artinya bahwa desain produk memiliki pengaruh signifikan terhadap efisiensi waktu pada PLKT Kota Gunungsitoli.