

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Objek dalam penelitian ini adalah pelatihan, disiplin, lingkungan kerja dan kinerja karyawan. Sedangkan yang menjadi subjek penelitiannya yaitu karyawan bagian produksi Deden Batik. Sehingga ruang lingkup penelitian ini adalah mengenai “Pengaruh Pelatihan, Disiplin dan Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi di Deden Batik Tasikmalaya”.

3.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan

Deden Supriyadi mulai mengenal kerajinan batik dari orang tuanya sejak kecil. Di bawah bendera usaha Asep Batik, orang tua Deden membuat aneka motif batik khas Tasikmalaya. Namun, Deden baru bersentuhan langsung dengan batik pertama kali sejak lulus sekolah menengah atas (SMA) pada 1987. Saat itu, Deden diminta membantu memasarkan produksi batik. Kebetulan, saat itu orang tuanya sudah memiliki toko batik di Garut, Jawa Barat. “Nah, saya diminta untuk mengurus toko itu,” kata Deden. Selama 13 tahun ia mengelola toko tersebut. Ketika bapaknya meninggal di tahun 2.000, Deden terpaksa kembali ke Tasik untuk mengurus usaha pembuatan batik yang telah dirintis sejak tahun 1970. Toko batik di Garut dijual. Imbas dari pembagian warisan orang tua. Sepeninggalnya bapaknya, usaha pembuatan batik semakin meredup. Aset yang masih tersisa hanya dua buah peralatan batik sederhana, empat orang karyawan, serta uang tunai Rp.3.000.000,- .

Dalam kondisi yang serba-terbatas itu, ia nekat membangun kembali usaha pembuatan batik tersebut, dengan bendera baru bernama Deden Batik yang notabene 100% miliki sendiri. Untuk modal usaha, ia mendapat pinjaman dari seorang teman dengan sistem bagi hasil. Dalam waktu singkat, Deden Batik sudah mampu berkibar. Usahanya berkembang cukup pesat. Pesanan besar, pertama kali datang dari Pemda Garut yang meminta dibuatkan seragam batik bagi pegawai negeri sipil (PNS) di daerah tersebut. Dari pesanan itu, Deden bahkan dapat membeli satu unit rumah. Pada 2003, bapak dua anak ini mencoba mengembangkan usahanya dengan memproduksi busana muslim. Untuk bahan pakaian, ia dapatkan dari seorang produsen tekstil dengan sistem pembayaran di belakang (utang). Saat itu, ia mendapat bahan pakaian dengan nilai barang mencapai Rp. 300.000.000,-. Deden lalu memasarkan busana muslim ke sejumlah pasar di daerah Tasikmalaya. Sekitar 100 pedagang pakaian bersedia bekerja sama dengannya untuk menjual produk tersebut. Kerja sama dengan pedagang itu memakai sistem kredit. Berjalan dua tahun, usaha dalam bentuk kredit kepada pedagang berjalan lancar dan dapat menambah omzet Deden Batik hingga puluhan juta rupiah. Tapi, seiring berjalannya waktu, cicilan pembayaran dari para pedagang mulai tersendat. Pasalnya, mereka juga menawarkan sistem kredit kepada pembeli. Karena kredit macet itu, ia juga tidak dapat membayar utang kepada produsen tekstil yang menjadi mitra kerjanya lebih dari Rp. 400 juta. Terlilit utang ratusan juta, sempat membuat Deden kelimpungan. Sebab, pakaian yang sudah telanjur dipasarkan ke pedagang susah bisa ditarik kembali, padahal utang harus segera dilunasi. Demi menutup utang, Deden akhirnya menjual rumahnya seharga Rp. 160.000.000,-.

Sementara itu, sisa utang dibayarnya secara mencicil. Uang yang diperoleh dari menjual rumah, tidak semuanya digunakan untuk membayar utang. Sebagian dipakai buat menambah modal usaha. Dengan perkembangan pasar batik hingga saat ini Alhamdulillah jalannya perusahaan stabil serta semakin di kenal tidak saja di dalam tetapi ke luar daerah.

3.1.2. Aktivitas Produksi Perusahaan Batik Deden

Menurut Bapak Dasep selaku asisten dari pemilik perusahaan Batik Deden menyatakan bahwa perusahaan batik deden berfokus pada dua kegiatan produksi yaitu :

1. Produksi batik setengah jadi (Bahan Jadi)

Produksi batik setengah jadi ini adalah aktivitas produksi inti dari perusahaan batik deden tersebut, kain batik setengah jadi ini diproduksi 100-150 pcs per hari dengan berbagai motif yang menjadi keunggulan di batik deden tersebut. Satu pcs kain batik tersebut mempunyai ukuran dalam satuan meter yaitu 2 meter 25 cm.

2. Produksi pakaian batik jadi (fashion)

Produksi pakaian Batik ini khusus untuk dipasarkan hanya untuk kebutuhan Galeri 1 dan Galeri 2 batik deden, karena pada dasarnya batik deden hanya lebih berfokus pada produksi batik setengah jadi (bahan jadi).

3.1.3. Tahapan Proses Produksi

Adapun tahapan-tahapan proses produksi yang di lakukan perusahaan batik deden tersebut ada lima tahap proses produksi , yaitu:

1. Tahap Pemotongan Kain

Pada tahap ini kain mori di potong dengan alat pemotong yang ada di perusahaan batik deden dengan panjang 2 meter 25 cm, lalu ketahap berikutnya yaitu tahap pengecapan atau penulisan batik

2. Tahap cap atau tulis

Pada tahap ini kain yang sudah di potong tadi lalu di cap atau di tulis sesuai dengan aktivitas produksi batik yang dilakukan oleh perusahaan batik deden tersebut . pengecapan ini menggunakan alat seperti canting dan malam. Proses cap atau tulis dilakukan dengan pemberian malam menggunakan canting sesuai dengan motif yang di inginkan.

3. Proses pencelupan

Proses pencelupan dalam batik dilakukan tiga langkah. Pertama, pencelupan pada larutan naptol, kedua pencelupan pada larutan garam warna, dan ketiga pencelupan pada air pembilas. Untuk menghasilkan warna kain batik yang memuaskan, proses pencelupan dilakukan berulang-ulang.

4. Pelunturan malam (lorodan)

Untuk meluntur atay melorotkan malam pada kain batik yang telah selesai pada proses pencelupan, dapat dilakukan dengan cara memasukkan kain batik kedalam bak berisi air panas yang telah dicampur soda abu (Soda ASH) dan soda api. Proses melunturkannya kain dimasukan kedalam bak, diangkat menggunakan jepitan hingga malamnya lepas dan selanjutnya bilas dengan air bersih, diperas, dan diangin-anginkan.

5. Penjemuran

Dalam proses ini tidak membutuhkan waktu lama dalam proses penjemuran kain, cukup sampe 2-3 jam penjemuran oleh panas sinar matahari.

3.1.4. Wilayah Pemasaran

Semakin berkembangnya bisnis batik tentunya membuat Batik Deden membuat strategi hingga berimbas memperluasnya daerah pemasaran seperti :

A. Dalam Negeri

- 1) Jawa Barat meliputi (Ciamis, Garut, Bandung, Sukabumi, Bogor, Tangerang, Bekasi, Depok, Dll)
- 2) Semua wilayah ibu kota Jakarta
- 3) Sumatra, meliputi (Padang, Palembang, Payakumbuh, Lhoksmawe, Aceh, Dll)
- 4) Kalimantan
- 5) Sulawesi, meliputi (Kotamobago, Palu, Dll)
- 6) Jawa Tengah
- 7) Jawa Timur
- 8) Bali

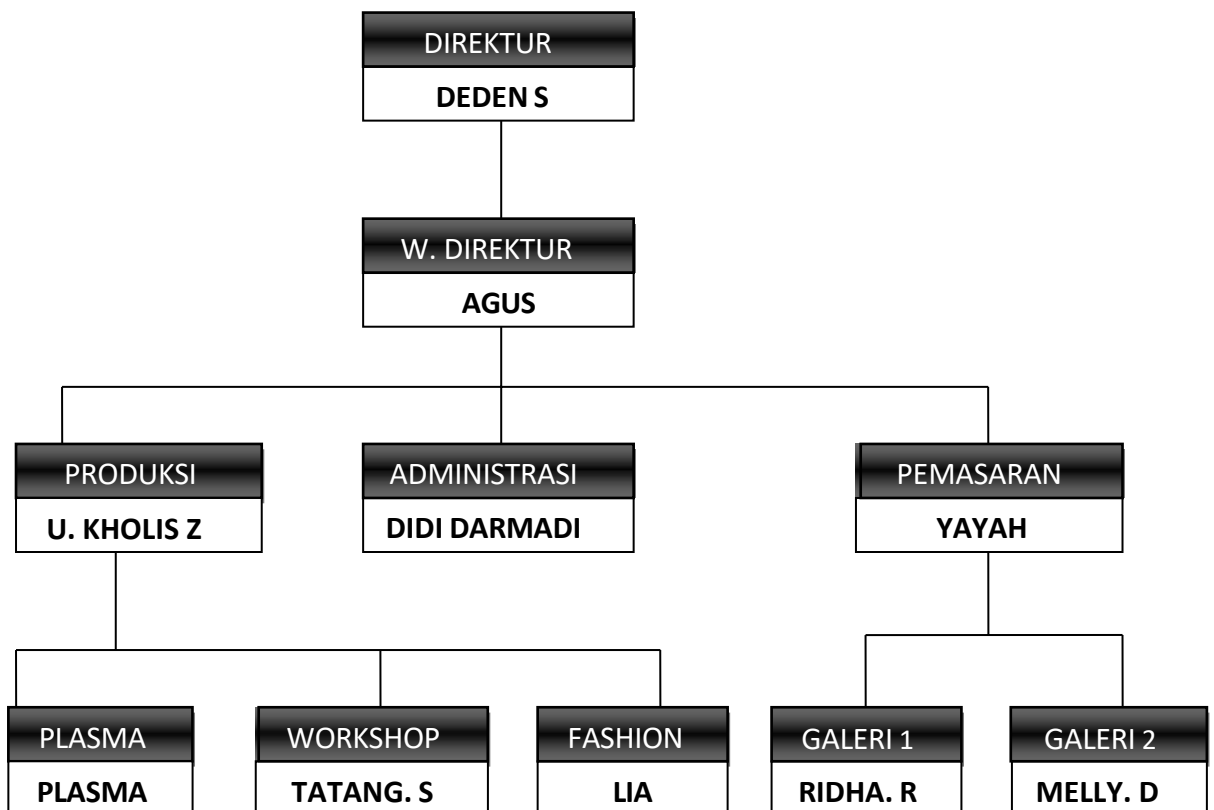
B. Luar Negeri

- 1) Malaysia
- 2) Singapore
- 3) Australia
- 4) Uni Emirat Arab
- 5) Belanda

6) Jepang

3.1.5. Struktur Organisasi Perusahaan Deden Batik Tasikmalaya

Dalam menjalankan roda perusahaan Deden Batik Tasikmalaya mempunyai staf yang bertanggung jawab sesuai fungsi dan tugasnya masing-masing. Berikut struktur perusahaan Deden Batik Tasikmalaya :



Sumber: Deden Batik Tasikmalaya (2023)

Gambar 3.1

Struktur Organisasi Perusahaan Deden Batik Tasikmalaya

3.1.6. Uraian Tugas Atau *Job Description*

Adapun tugas masing-masing adalah sebagai berikut :

1. Direktur
 - Memutuskan dan menentukan peraturan dan kebijakan tertinggi perusahaan
 - Bertanggung jawab dalam memimpin dan menjalankan perusahaan
 - Bertanggung jawab atas kerugian yang dihadapi perusahaan termasuk juga

- keuntungan perusahaan
- Merencanakan serta mengembangkan sumber-sumber pendapatan dan pembelanjaan kekayaan perusahaan
- Bertindak sebagai perwakilan perusahaan dalam hubungannya dengan dunia luar perusahaan
- Menetapkan strategi-strategi strategis untuk mencapai visi dan misi perusahaan
- Mengkoordinasikan dan mengawasi semua kegiatan di perusahaan, mulai bidang administrasi, kepegawaian hingga pengadaan barang.
- Mengangkat dan memberhentikan karyawan perusahaan
- 2. Wakil Direktur
 - Mengkoordinasikan bagian-bagian yang lain dalam menjalankan fungsinya
 - Membantu direktur dalam menjalankan tugasnya
- 3. Bagian Produksi
 - Penanggung jawab Terhadap Desain-desain Batik yang akan dibuat
 - Membuat Desain
 - Bertanggung jawab atas pembelian bahan baku serta proses produksi
 - Merencanakan jadwal produksi, serta mengalokasikan sumber daya produksi dan membuat laporannya
 - Melakukan pengawasan produksi dan perawatan mesin
- 4. Bagian Administrasi
 - Bertanggung jawab atas semua pencatatan kegiatan perusahaan yang bersifat penting
- 5. Bagian Pemasaran
 - Bertanggung jawab atas seluruh kegiatan penjualan Galeri1 dan Galeri2
 - Melakukan komunikasi dengan pihak pelanggan dan konsumen
 - Membuat laporan atas setiap penjualan

3.2. Metode Penelitian

3.2.1. Metode Penelitian yang Digunakan

Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan kuesioner sebagai alat pengumpulan data maka dari itu metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini ialah metode survey, dimana metode ini dipilih untuk mengetahui seberapa besar pengaruh pelatihan, disiplin dan lingkungan kerja terhadap kinerja karyawan. Menurut Sugiyono (2018: 17) metode survey adalah metode penelitian kuantitatif yang digunakan untuk mendapatkan data yang terjadi pada masa lampau atau saat ini, tentang keyakinan, pendapat, karakteristik, perilaku hubungan variabel

dan untuk menguji beberapa hipotesis tentang variabel sosiologi dan psikologis dari sampel yang diambil dari populasi tertentu, teknik pengumpulan data dengan pengamatan (wawancara atau kuesioner) yang tidak mendalam, dan hasil penelitian cenderung untuk di generasikan.

3.2.2. Operasionalisasi Variabel

Definisi operasional variabel menurut Sugiyono (2018:38) adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari obyek atau kegiatan yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Penelitian ini melakukan analisis yang ditimbulkan antara variabel independen yaitu pelatihan dan pengembangan terhadap variabel dependen yaitu kinerja karyawan. Oleh karena itu, untuk memberikan gambaran yang lebih jelas tentang variabel dalam penelitian ini, maka disajikan tabel sebagai berikut:

Tabel 3.1
Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi Operasional	Dimensi	Indikator	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
Pelatihan (X ₁)	Pelatihan Kerja merupakan Proses pembelajaran yang dirancang untuk mengubah kinerja karyawan non manajer di Deden Batik Tasikmalaya dalam melakukan pekerjaannya	1. Pengetahuan	<ul style="list-style-type: none"> - Dapat menguasai bidang tugas karyawan - Menjadi karyawan yang lebih unggul - Pengetahuan yang cukup membantu pekerjaan 	Ordinal

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
		2. Kemampuan Berpikir	- Kemampuan berpikir sebagai landasan suatu keyakinan dan tindakan	Ordinal
		3. Sikap	- Bersikap baik saat bekerja - Mampu bersikap tenang	Ordinal
		4. Kecakapan	- Mengerjakan pekerjaan tanpa bantuan orang lain. - Handal dalam melaksanakan penyelesaian tugas	Ordinal
Disiplin Kerja (X ₂)	Suatu sikap menghormati, menghargai, patuh dan taat terhadap peraturan-peraturan yang berlaku di Deden Batik baik yang tertulis maupun yang tidak tertulis serta sanggup menjalankannya dan tidak mengelak menerima sanksi-sanksi apabila karyawan melanggar tugas	1. Ketepatan Kehadiran 2. Intensitas Kehadiran 3. Kewaspadaan Dalam Bekerja, 4. Menjaga Peralatan Kerja 5. Ketaatan Pada Standar Kerja 6. Tanggung Jawab	- Kesesuaian waktu masuk kerja dengan jadwal kerja - Jumlah kehadiran karyawan - Ketelitian dalam melaksanakan pekerjaan - Mengurangi risiko dalam melaksanakan pekerjaan - Menaati aturan dan pedoman kerja - Karyawan menanggung beban kerja	Ordinal Ordinal Ordinal Ordinal Ordinal Ordinal

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
		7. Kesesuaian Pekerjaan	- Melaksanakan pekerjaan sesuai dengan <i>job desk</i>	Ordinal
		8. Kesesuaian Jam Kerja	- Bekerja sesuai dengan jam kerja yang ditentukan	Ordinal
		9. Pemahaman Karyawan	- Melaksanakan tata tertib perusahaan dengan patuh	Ordinal
		10. Penyelesaian Pekerjaan	- Keserasian dalam bekerja sama dengan karyawan lainnya	Ordinal
		11. Memiliki sikap yang baik	- Sikap saling menghormati antar sesama karyawan	Ordinal
Lingkungan Kerja (X ₃)	Lingkungan kerja adalah sesuatu yang ada di lingkungan Deden Batik yang dapat mempengaruhi karyawan dalam menjalankan tugas seperti temperatur, kelembaban, penerangan, kegaduhan, kebersihan tempat kerja, dan memadai.	- Pencahayaan	- Penerangan di tempat kerja	Ordinal
		- Sirkulasi udara	- Sirkulasi udara di tempat kerja	Ordinal
		- Kebisingan	- Kebisingan di tempat kerja	Ordinal
		- Warna	- Tata warna di tempat kerja	Ordinal
		- Kelembaban Udara	- Kelembaban di tempat kerja	Ordinal
		- Fasilitas	- Kenyamanan fasilitas di ruang kerja	Ordinal
		- Hubungan yang harmonis	- Tingkat suasana kekeluargaan.	Ordinal
		- Kesempatan untuk maju	- Tingkat kesempatan untuk maju dalam mendapatkan penghargaan	Ordinal
		- Keamanan dalam pekerjaan	- Keamanan terjamin oleh perusahaan	Ordinal

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	
Kinerja Karyawan (Y)	Kinerja merupakan catatan dari hasil-hasil yang diperoleh karyawan Deden Batik melalui fungsi-fungsi pekerjaan tertentu atau kegiatan selama periode waktu tertentu.	- Kualitas kerja	- Kesesuaian hasil pekerjaan sesuai standar yang ditetapkan	Ordinal	
			- Ketelitian dalam bekerja		
			- Kerapihan dalam bekerja	Ordinal	
			- Kesesuaian jumlah target dalam bekerja		
			- Ketepatan Waktu	- Kehadiran tepat waktu	Ordinal
				- Penyelesaian tugas yang tepat waktu	
				- Pemanfaatan waktu luang	Ordinal
			- Efektivitas biaya	- Pemakaian sumber daya secara efektif	
				- Pemakaian sumber daya secara efisien	Ordinal
			- Kebutuhan Pengawasan	- Ketersediaan berkerja tanpa pengawasan	
				- Inisiatif dalam berkerja	Ordinal
			- Dampak Hubungan individu	- Hubungan kerjasama	
		- Saling menghargai			

3.2.3. Teknik Pengumpulan Data

3.2.3.1. Sumber Data

1. Data Primer

Data primer adalah sumber data yang diperoleh langsung dari narasumber dalam penelitian. Sumber data ini adalah sumber data pertama dimana sebuah data dihasilkan. Dalam penelitian ini data diperoleh langsung

kepada responden dengan memberikan kuesioner atau daftar pertanyaan kepada karyawan bagian produksi di Deden Batik Tasikmalaya.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang diperoleh dan disatukan oleh studi-studi sebelumnya atau yang diterbitkan oleh berbagai instansi lain. Biasanya sumber data tidak langsung berupa data dokumentasi dan arsip-arsip resmi.

3.2.3.2 Populasi dan Sampel

Populasi menurut Sugiyono (2018: 215) 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 seluruh karyawan bagian produksi di Deden Batik Tasikmalaya sebanyak 103 orang.

Menurut Sugiyono (2018: 81) Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut. Dengan demikian sampel adalah sebagian dari populasi yang karakteristiknya hendak diselidiki, dan bisa mewakili keseluruhan populasinya sehingga jumlahnya lebih sedikit dari populasi. Metode yang digunakan dalam penarikan sampel ini adalah purposive sampling atau metode pengambilan sampel berdasarkan kriteria tertentu, dimana kriteria yang digunakan dalam penelitian ini adalah karyawan bagian produksi pada bagian Cap di Deden Batik Tasikmalaya.

Berdasarkan uraian tersebut, maka penyebaran kuesioner dalam penelitian ini hanya akan dilakukan pada karyawan bagian produksi khususnya pada bagian cap di Deden Batik Tasikmalaya sebanyak 63 orang karyawan.

3.2.3.3 Prosedur Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data yang penulis gunakan dalam upaya memperoleh data yang dibutuhkan untuk pemecahan dan menganalisis permasalahan yang diajukan dalam penelitian ini. Data-data tersebut dapat diperoleh dengan menggunakan teknik pengumpulan sebagai berikut:

a. Kuesioner

Kuesioner merupakan cara pengumpulan data dengan memberikan daftar pertanyaan kepada responden untuk diisi. Kuesioner melalui sejumlah pernyataan tertulis yang digunakan untuk memperoleh informasi dari responden dalam arti laporan tentang pribadinya atau hal-hal yang diketahui terkait objek penelitian.

b. Dokumentasi

Dokumentasi merupakan suatu teknik pengumpulan data dengan menghimpun dan menganalisis dokumen baik tertulis, gambar maupun elektronik.

c. Wawancara

Yaitu penelitian yang dilakukan dengan cara mengadakan tanya jawab langsung dengan pihak manajemen perusahaan yang berkompeten untuk memperoleh penjelasan-penjelasan yang diperlukan yang berhubungan dengan masalah yang diteliti.

3.2.3.4 Pengujian Instrumen

Menurut Sukardi (2017: 75) Instrumen penelitian adalah suatu alat yang digunakan mengukur fenomena alam maupun sosial yang diamati. Secara spesifik

semua fenomena ini disebut variabel penelitian. Secara fungsional kegunaan instrumen penelitian adalah untuk memperoleh data yang diperlukan ketika peneliti sudah menginjak pada langkah pengumpulan informasi di lapangan”. Pada penelitian ini, peneliti menggunakan instrumen berupa angket atau kuesioner. Untuk mengukur tingkat validitas dan reliabilitas kuesioner yang dipergunakan maka penulis menggunakan uji validitas dan reliabilitas sebagai berikut:

1. Uji Validitas

Uji validitas adalah menunjukkan sejauh mana suatu alat mengukur apa yang ingin diukur. Validitas bertujuan untuk menguji apakah tiap instrumen benar-benar mampu mengungkap faktor yang akan diukur atau konsistensi internal tiap item alat ukur dalam mengukur suatu faktor. Menurut Sujianto (2016: 96) Jika r hitung lebih besar dari r tabel dan nilai r positif, maka butir pertanyaan dikatakan valid.

2. Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas adalah untuk mengetahui sejauh mana hasil pengukuran tetap konsisten apabila dilakukan pengukuran dua kali atau lebih terhadap gejala yang sama dengan menggunakan alat pengukur yang sama pula.

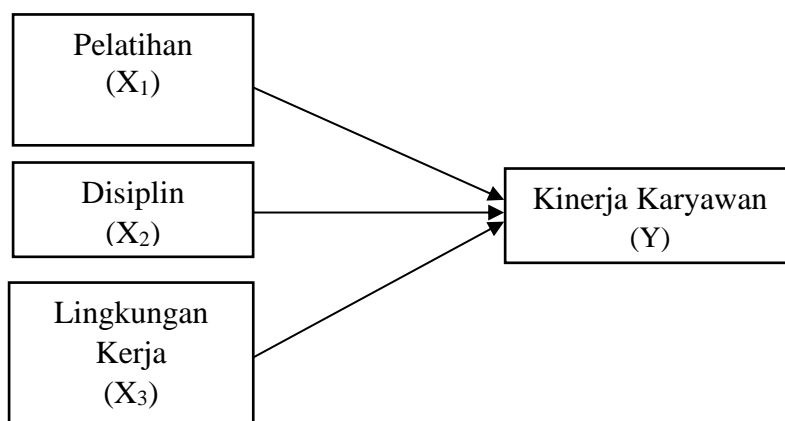
Menurut Sujianto (2016: 97) Jika skala itu dikelompokkan ke dalam lima kelas dengan rentang yang sama, maka ukuran kemantapan alpha dapat diinterpretasikan sebagai berikut:

- a. Nilai alpha Cronbach 0,00 s.d 0,20, berarti kurang *reliable*.
- b. Nilai alpha Cronbach 0,21 s.d 0,40, berarti agak *reliable*.
- c. Nilai alpha Cronbach 0,41 s.d 0,60, berarti cukup *reliable*.

- d. Nilai alpha Cronbach 0,61 s.d 0,80, berarti *reliable*.
- e. Nilai alpha Cronbach 0,81 s.d 1,00, berarti sangat *reliable*.

3.2.4 Model / Paradigma Penelitian

Untuk mengetahui gambaran umum mengenai pengaruh Pelatihan, Disiplin dan Lingkungan Kerja terhadap Kinerja karyawan maka disajikan model penelitian sebagai berikut:



Gambar 3.2

Model Penelitian

3.2.5 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:

3.2.5.1 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 3.2
Formasi nilai, Notasi dan Predikat Masing-masing Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Positif

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

Tabel 3.3
Formasi nilai, Notasi dan Predikat Masing-masing Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Negatif

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

3.2.5.2 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/2019. 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:

$$Skala = Scale Value + Scale Value\ minimum + 1$$

3.2.5.3 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 (2016: 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 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 (2016: 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

Menurut Sujianto (2016: 100) Heteroskedastisitas berarti variasi (varians) variabel tidak sama untuk semua pengamatan. Pada Heteroskedastisitas, kesalahan yang terjadi tidak random (acak), tetapi menunjukkan hubungan yang sistematis sesuai dengan besarnya satu atau lebih variabel bebas. Misalnya, Heteroskedastisitas akan muncul dalam bentuk residu yang semakin besar jika pengamatan semakin besar. Rata-rata residu akan semakin besar untuk pengamatan variabel bebas (X) yang semakin besar.

Pengujian ini digunakan untuk melihat apakah variabel pengganggu mempunyai varian yang sama atau tidak. Untuk mendeteksi ada atau tidaknya heteroskedastisitas yaitu dengan melihat grafik Plot antara nilai prediksi variabel bebas (dependen) yaitu ZPRED dengan residualnya SRESID. Deteksi ada atau tidaknya heteroskedastisitas dapat dilakukan dengan melihat ada tidaknya pola tertentu pada grafik scatterplot antara SRESID dan ZPRED dimana sumbu Y adalah Y yang telah diprediksi, dan sumbu X adalah residual

(Y prediksi – Y sesungguhnya) yang telah di-studentized. Dasar analisisnya sebagai berikut.

- a) Jika ada pola tertentu, seperti titik-titik yang ada membentuk pola tertentu yang teratur (bergelombang, melebar kemudian menyempit), maka mengindikasikan telah terjadi heteroskedastisitas.
- b) Jika ada pola yang jelas, serta titik-titik menyebar di atas dan di bawah angka 0 pada sumbu Y , maka tidak terjadi heteroskedastisitas.

Heterokedastisitas pada umumnya sering terjadi pada model-model yang menggunakan data *cross section* daripada *time series*. Namun bukan berarti model-model yang menggunakan data *time series* bebas dari heterokedastisitas. Sedangkan untuk mendeteksi ada tidaknya heterokedastisitas dapat dilihat pola gambar Scatterplot model tersebut.

3.2.5.4. Analisis Regresi Linier Berganda

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

$$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + b_3X_3$$

Dimana:

Y = Kinerja Karyawan

X_1 = Pelatihan

X_2 = Disiplin

X_3 = Lingkungan Kerja

a = Konstanta

b = Angka arah atau koefisien regresi, yang menunjukkan angka peningkatan ataupun penurunan variabel independent yang mempunyai nilai tertentu.

3.2.5.5. Koefisien Korelasi (R)

Suatu nilai koefisien yang dapat menyatakan keeratan hubungan diantara 2 variabel. Pernyataan keeratan hubungan kuat atau tidak kuat akan digunakan tabel tafsiran menurut tabel berikut:

Tabel 3.3
Intrepretasi Koefisien Korelasi

Interval Koefisien	Tingkat Hubungan
0,00 – 0,199	Sangat Rendah
0,20 – 0,399	Rendah
0,40 – 0,599	Sedang
0,60 – 0,799	Kuat
0,80 – 1,000	Sangat Kuat

Sumber: (Sugiyono, 2017)

3.2.5.6. Koefisien Determinasi dan Non – Determinasi (R^2 dan $1- R^2$)

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.

Koefisien determinasi menunjukkan besarnya pengaruh yang terjadi dapat dihitung dengan rumus: $Kd = r^2 \times 100\%$

Untuk mengetahui seberapa besar persentase pengaruh faktor lain di luar variabel yang diteliti dapat dipergunakan koefisien non determinasi yang dapat dicari dengan menggunakan rumus: $Knd = (1 - r^2) \times 100\%$. Untuk mempermudah penelitian ini digunakan program SPSS dan Microsoft Office Excel.