

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Penelitian ini objek yang akan diteliti yaitu Pelatihan dan Pengalaman Kerja terhadap Kinerja Karyawan bagian produksi di Sansan *Collection* yang beralamat di Cisuruan Rt 01, Rw 02, Desa Sukanagalih, Kecamatan Rajapolah, Kabupaten Tasimalaya. Adapun ruang lingkup penelitian ini untuk mengetahui dan menganalisis sejauhmana pengaruh Pelatihan dan Pengalaman Kerja terhadap Kinerja Karyawan bagian produksi di Sansan *Collection*.

3.1.1 Sejarah Singkat Sansan *Collection*

Sansan *Collection* didirikan pada tanggal 07 November 1998 oleh pasangan suami istri yaitu bapak H. E. Sunarsa Nandar Sunandar dan ibu Hj. Komala, perusahaan tersebut merupakan *home industry* yang bergerak dibidang produksi tas dan dompet wanita.

Pada awal berdirinya Sansan *Collection* hanya memproduksi tas genggam wanita dengan skala kecil. Pada tahun 2000 mulai diproduksi dompet kecil wanita, yang dipasarkan ke Bandung, kemudian pada bulan Oktober 2002 Sansan *Collection* merekrut lima orang karyawan dan mendirikan rumah produksi di Desa Sukanagalih Kecamatan Rajapolah. Pada tahun 2008 mulai memproduksi tas selendang dan tas selempang wanita yang dipasarkan diseluruh pulau jawa.

Saat ini Sansan *Collection* dikelola oleh anak-anak dari bapak H. E. Sunarsa Nandar Sunandar dan ibu Hj. Komala dan dapat mengembangkan perusahaan dan

mendapatkan mitra kerja yaitu CV. Robert Jaya di Jakarta yang mampu menampung dan di distribusikn/memasarkan hasil produk keseluruh pulau di Indonesia. Sehingga hasil produksi menjadi bervariasi dan memproduksi tas dan dompet dalam jumlah besar.

Berikut merupakan profil perusahaan:

Tabel 3.1

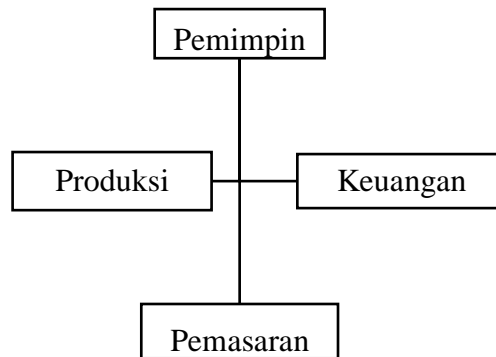
Rincian Profil Perusahaan

Nama Perusahaan	:	Sansan <i>Collection</i> Tasikmalaya
Nama Pemilik	:	H. E. Sunarsa Nandar Sunandar
Alamat	:	Kp. Cisuruan Rt 01, Rw 02, Desa Sukanagalih, Kecamatan Rajapolah, Kabupaten Tasimalaya
Jumlah Karyawan	:	30
Barang yang di produksi	:	1) Tas wanita 2) Dompet wanita
Fasilitas perusahaan	:	1) Tempat produksi 2) Gudang 3) Kantor 4) Garasi
Alat produksi	:	1) Mesin jahit 2) Mesin potong 3) Mesin embros 4) Mesin press 5) Alat sablon
Bahan yang digunakan	:	1) Benang jahit 2) Kertas karton 3) Kulit 4) Lem
Jadwal produksi	:	Senin - Sabtu 08.00 – 17.00 WIB
Kapasitas produksi	:	12000-18000 pcs perbulan

3.1.2 Struktur Organisasi Sansan *Collection*

Sturktur organisasi merupakan susunan yang terdiri dari fungsi-fungsi dan hubungan yang menyertakan seluruh kegiatan untuk mencapai suatu sasaran yang secara fisik dapat dinyatakan dalam bentuk bagan yang memperlihatkan hubungan

unit organisasi dari garis garis wewenang yang ada. Adapun struktur organisasi dalam perusahaan Sansan *Collection* Tasikmalaya:



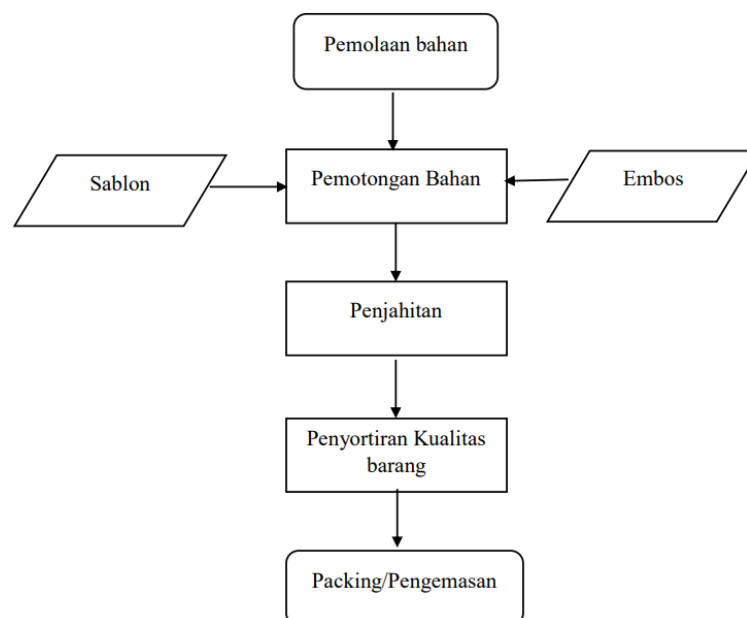
Sumber: Sansan *Collection*

Gambar 3.1

Struktur Organisasi Sansan *Collection*

3.1.3 Alur Proses Prooduksi Perusahaan Sansan *Collection*

Alur proses produksi adalah semua rangkaian dari proses produksi awal bahan hingga akhir produk yang dihasilkan. Adapun alur dari proses produksi tas yang dilakukan sebagai berikut:



Sumber: Sansan *Collection*

Gambar 3.2
Alur Proses Produksi Sansan *Collection*

Adapun uraian dari alur proses produksi tabel tersebut adalah sebagai berikut:

1. Pemolaan bahan

Proses awal dari produk tas produk dari Sansan *Collection* yaitu pembuatan rancangan bentuk atau pola dasar yang telah disesuaikan mengikuti desain sebelumnya. Pemolaan ini dimaksudkan agar dari bahan awal berupa kain kulit memiliki standar.

2. Pemotongan bahan

Pemotongan bahan dilakukan dengan mesin potong dan gunting mengikuti alur pola bahan yang sudah di pola sebelumnya sesuai model tas yang telah ditentukan.

3. Sablon

Ketika bahan yang sudah di potong bahan di sablon bertujuan untuk pemberian motif, variasi atau karakter sesuai desain tas yang mau dibikin Sansan *Collection*. Pensablonan dilakukan setelah bahan dipotong.

4. Embos

Emboss adalah proses pemberian merk atau motif dengan cara pegepresan besi panas pada bahan yang sudah dipotong.

5. Penjahitan

Menjahit adalah pekerjaan menyambung bahan-bahan lain yang bisa dilewati jarum jahit dan benang. Pada Sansan *Collection* penjahitan dilakukan setelah penyablonan atau embos selesai di proses.

6. Penyortiran kualitas barang

Penyortiran kualitas barang adalah kegiatan untuk mengecek, memelihara dan memperbaiki produk yang sudah jadi sebelum ke tahap pengemasan. Di Sansan *Collection* bukan hanya menjadi sebuah tanggung jawab bagian *Quality Control* saja, tetapi juga seluruh karyawan atau pihak menjadi satu kesatuan untuk dapat memecahkan masalah.

7. Packing/ pengemasan

Pengemasan atau sering juga disebut *packing* adalah wadah atau pembungkus suatu produk. Di Sansan *Collection* pengemasan dilakukan setelah penyortiran kualitas barang, apabila barang sudah bagus atau siap jual barang langsung dikemas kedalam wadah plastik.

3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian pada dasarnya merupakan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu. Berdasarkan hal tersebut terdapat data dengan empat kata kunci yang perlu diperhatikan yaitu, cara ilmiah, data, tujuan, dan kegunaan (Sugiyono, 2013).

Dalam penelitian ini penulis menggunakan metode survei, yaitu mengambil sampel dari suatu populasi dengan mengandalkan kuisioner sebagai instrumentasi pengumpulan data. Penelitian ini dilakukan dengan metode kuantitatif. Data yang

digunakan pada penelitian ini adalah data primer yang diperoleh secara langsung dari sumber informasi yaitu reponden yang kemudian digunakan sebagai pendukung dari data primer. Pengumpulan data dilakukan dengan menggabungkan tiga teknik pengumpulan data.

3.2.1 Jenis Penelitian

Dalam penelitian ini penulis menggunakan metode pendekatan secara kuantitatif. Metode penelitian kuantitatif dapat diartikan sebagai metode penelitian yang berlandaskan filsafat positivisme, digunakan untuk meneliti pada populasi atau sampel tertentu, pengumpulan data menggunakan instrumen penelitian analisis data bersifat kuantitatif/statistik, dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan.

3.2.1.1 Operasionalisasi Variabel

Operasionalisasi variabel juga disebut sebagai pengukuran yang dilakukan peneliti untuk setiap variabel yang didasarkan pada indikator untuk mengambil kesimpulan. Sesuai dengan judul penelitian yaitu “Pengaruh Pelatihan dan Pengalaman Kerja terhadap Kinerja Karyawan pada tenaga kerja bagian produksi di Sansan *Collection*”.

Tabel 3.2
Operasional Variabel

Variabel	Definisi Variabel	Indikator	Ukuran	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
Pelatihan (X₁)	Pelatihan merupakan bagian dari pendidikan yang	1. Peserta Pelatihan	- Berdasarkan kualifikasi	
		2. Instruktur Pelatihan	- Kompeten sesuai bidangnya	

Variabel	Definisi Variabel	Indikator	Ukuran	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
	menyangkut proses belajar untuk memperoleh dan meningkatkan keterampilan di luar sistem pendidikan yang berlaku dalam waktu singkat dengan metode yang lebih mengutamakan praktik dari pada teori kepada karyawan bagian produksi di Sansan <i>Collection</i>	3. Materi Pelatihan	- Sesuai tujuan pelatihan	O R D I N A L
		4. Lokasi Pelatihan	- Internal perusahaan	
		5. Lingkungan	- kenyamanan	
		6. Waktu pelatihan	- Sesuai dengan waktu yang ditentukan	
Pengalaman Kerja (X₂)	Pengalaman kerja merupakan penguasaan pengetahuan dan keterampilan karyawan yang diukur dari lama masa kerja, tingkat pengetahuan dan keterampilan yang dimiliki karyawan pada bagian produksi Sansan <i>Collection</i>	1. Lama waktu/bekerja	- Pemahaman akan tugas - Beban kerja yang diterima	O R D I N A L
		2. Tingkat pengetahuan dan keterampilan yang dimiliki	- Kemampuan memahami - Menerapkan informasi	
		3. Penugasan terhadap pekerjaan dan peralatan	- Penguasaan teknik pekerjaan - peralatan yang digunakan	
Kinerja Karyawan (Y)	Kinerja merupakan hasil kerja dan perilaku kerja yang telah dicapai dalam menyelesaikan tugas-tugas dan tanggung jawab yang diberikan dalam suatu periode tertentu pada karyawan bagian produksi di Sansan <i>Collection</i>	1. Kualitas	- Kualitas produk yang sesuai dengan yang diterapkan	O R D I N A L
		2. Kuantitas	- Hasil kerja	
		3. Waktu	- Ketepatan waktu dalam menjalankan tugas	
		4. Penekanan biaya	- Sesuai dengan anggaran	
		5. Pengawasan	- Tanggung jawab terhadap tugas yang dibeban	

Variabel	Definisi Variabel	Indikator	Ukuran	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
		6. Hubungan anatar karyawan	- Mengembangkan perasaan saling menghargai dan kerja sama yang baik antar karyawan	

3.2.2 Teknik Pengumpulan data

Dalam penelitian ini teknik pengumpulan data yang dilakukan adalah diperoleh melalui

1. Studi Dokumentasi

Studi dokumentasi adalah dengan menggunakan dokumen atau laporan terkait dengan masalah yang diselidiki yang mendukung, studi dokumentasi dalam penelitian ini dengan mengumpulkan data dan fakta dilapangan berdasarkan dokumentasi yang disediakan.

2. Wawancara

Wawancara merupakan teknik pengumpulan data dimana peneliti melakukan wawancara dengan responden dengan memberikan suatu pernyataan atau pertanyaan (Sugiyono, 2013).

3. Kuesioner

Kuesioner merupakan suatu rangkaian pernyataan yang berhubungan dengan topik tertentu yang diberikan kepada sekelompok individu dengan maksud untuk memperoleh data (Yusuf Muri, 2017).

3.2.2.1 Jenis Data

Dalam penelitian ini menggunakan dua jenis data, yaitu:

1. Data Primer

Data primer adalah sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data (Sugiyono, 2013). Salah satu cara untuk mendapatkan data tersebut yaitu dengan menyebarkan kuisioner yang akan diisi oleh objek yang sedang diteliti, untuk objek dalam penelitian ini yaitu tenaga kerja bagian produksi di Sansan *Collection*.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data, misalnya orang lain atau lewat dokumen (Sugiyono, 2013).

Data sekunder ini digunakan untuk membantu memperkuat data primer.

3.2.2.2 Populasi Sasaran

Populasi adalah suatu wilayah generalisasi terdiri dari objek/subjek yang memiliki kualitas serta karakteristik yang diharapkan peneliti untuk di pelajari serta diambil kesimpulannya (Sugiyono, 2013). Populasi pada penelitian ini adalah karyawan bagian produksi di Sansan *Collection*.

Tabel 3.3

Populasi Karyawan Bagian Produksi

No	Bagian Karyawan Produksi	Jumlah
1	Penjahit	25
2	Bagian Potong/pola	4
3	Quality Control	1
		30

Sumber: Sansan *Collection*

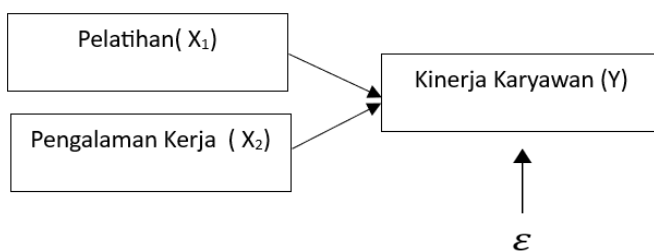
3.2.2.3 Penentuan Sampel

Sampel yang diambil dari populasi harus betul-betul representatif (mewakili). Adapun teknik pengambilan sampel dalam penelitian ini menggunakan teknik sampling jenuh/sensus. Teknik sampling jenuh adalah teknik penentuan sampel bila semua anggota populasi digunakan sebagai sampel. Hal ini sering dilakukan bila jumlah populasi relatif kecil, kurang dari 30 orang atau penelitian yang ingin membuat generalisasi dengan kesalahan yang sangat kecil (Sugiyono, 2013).

Dari definisi tersebut, penulis mengambil kesimpulan bahwa pengambilan sampel menggunakan sensus karena jumlah populasi sama besarnya dengan jumlah yang dijadikan sampel. Jadi sampel dalam penelitian ini adalah 30 orang karyawan di bagian produksi pada perusahaan Sansan *Collection*.

3.2.3 Model Penelitian

Berdasarkan kerangka pemikiran, untuk mengetahui lebih jelas mengenai Pengaruh Pelatihan Dan Pengalaman Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi Sansan *Collection*.



Gambar 3.3

Model Penelitian

Keterangan:

X_1 = Variabel pelatihan

X_2 = Variabel Pengalaman Kerja

Y = Variabel Kinerja Karyawan

3.2.3.1 Teknik Analisis Data

Data yang diperoleh dari penelitian ini kemudian dianalisis dengan menggunakan statistik untuk mengetahui pengaruh pelatihan dan pengalaman kerja terhadap kinerja karyawan bagian produksi di Sansan *Collection*.

3.2.3.2 Uji Instrumen

Setelah data yang diperlukan diperoleh, lalu data tersebut dikumpulkan untuk dianalisis dan diinterpretasikan. Sebelum melakukan analisis data tersebut perlu dilakukan uji validitas dan uji realibilitas.

1. Uji Validitas

Validitas menunjukkan derajat ketepatan antara data yang sesungguhnya terjadi pada objek dengan data yang dikumpulkan oleh peneliti. Uji validitas dilakukan dengan cara korelasi masing masing pertanyaan.

Adapun valid atau tidaknya suatu pertanyaan dapat ditentukan dengan cara sebagai berikut:

- 1) Jika r hitung $>$ r tabel, maka butir pertanyaan berkorelasi signifikan terhadap total skor dan dapat dinyatakan valid.
- 2) Jika r hitung $<$ r tabel, maka butir pertanyaan tidak berkorelasi signifikan terhadap total skor dan dapat dinyatakan tidak valid.

Untuk mempermudah perhitungan, uji validitas ini akan menggunakan program SPSS.

2. Uji Reliabilitas

Uji realibitas adalah sejauh mana hasil pengukuran dengan menggunakan objek yang sama, akan menghasilkan data yang sama. Uji reliabilitas bertujuan untuk mengukur gejala-gejala yang sama dan hasil pengukuir itu *reliable*.

- 1) Jika r hitung $>$ r tabel, maka pernyataan tidak *reliable*.
- 2) Jika r hitung $<$ r tabel, maka pernyataan tidak *reliable*.

Untuk mempermudah perhitungan, uji reliabilitas ini akan menggunakan program SPSS.

3.2.3.3 Analisis Deskriptif

Instrumen yang digunakan untuk pengumpulan data dalam penelitian disini yaitu kuesioner. Skala pengukuran yang digunakan yaitu skala likert yang berguna untuk mengukur keseluruhan topik, pengalaman, serta pendapat.

Hasil pengukuran dengan menggunakan skala likert akan menghasilkan data interval. Dalam penelitian ini, skala likert digunakan untuk mengembangkan instrumen yang dipakai untuk mengukur sikap, presepsi, dan pendapat seseorang atau sekelompok orang terhadap permasalahan suatu objek dan potensi yang ada, perencanaan tindakan, pelaksanaan tindakan dan hasil tindakan. Jawaban dari setiap pertanyaan yang menggunakan skala likert akan mengukur baik tanggapan dari sangat positif sampai sangat negatif terhadap pernyataan. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat dari tabel berikut:

1. Untuk pertanyaan positif skala nilai yang dipergunakan adalah 5-4-3-2-1

Tabel 3.4

Formasi Nilai, Notasi dan Predikat Pernyataan Positif

Nilai	Notasi	Predikat
5	SS	Sangat Setuju
4	S	Setuju
3	TAP	Tidak Ada Pendapat
2	TS	Tidak Sejutu
1	STS	Sangat Tidak Setuju

Sumber: (Sugiyono, 2013)

2. Untuk pertanyaan negatif skala nilai yang digunakan adalah 1-2-3-4-5

Tabel 3.5

Formasi Nilai, Notasi dan Presikat Pernyataan Negatif

Nilai	Notasi	Predikat
1	SS	Sangat Setuju
2	S	Setuju
3	TAP	Tidak Ada Pendapat
4	TS	Tidak Setuju
5	STS	Sangat Tidak Setuju

Sumber: (Sugiyono, 2013)

Perhitungan hasil kuesioner dengan presentase dan skor menggunakan rumus sebagai berikut:

$$X = \frac{F}{N} \times 100\%$$

Keterangan:

X = Jumlah persentase jawaban

F = Jumlah frekuensi / jawaban

N = Jumlah responden

Setelah diketahui jawaban dari keseluruhan sub variabel dari perhitungan tersebut, maka dapat ditentukan intervalnya, yaitu dengan langkah sebagai berikut:

$$INJI \frac{\text{Nilai Tertinggi} - \text{Nilai Terendah}}{\text{Jumlah Kriteria Pernyataan}}$$

3.2.3.4 Method Successive Interval Analysis

Method Of Successive Interval (MSI) digunakan untuk mengubah data yang berskala ordinal menjadi skala interval. Data yang diperoleh dari hasil kuesioner yaitu data ordinal, sehingga untuk meningkatkan pengukuran dari ordinal ke interval dapat menggunakan metode successive interval. Adapun langkah-langkah dari *successive interval* menurut (Sugiyono, 2019) adalah sebagai berikut:

1. Perhatikan (frekuensi) responden (banyaknya responden yang memberi respon yang ada).
2. Setiap bilangan pada frekuensi dibagi oleh n (karyawan) sehingga diperoleh proporsi.
3. Jumlah P (proporsi) secara berurutan dari setiap responden, sehingga keluar proporsi kumulatif.
4. Proporsi kumulatif (PK) dianggap distribusi normal baku dengan menggunakan tabel distribusi normal baku, hitung nilai z berdasarkan proporsi kumulatif pada setiap alternatif jawaban.
5. Hitung $SV = \frac{\text{Kepadatan batas bawah} - \text{Kepadatan batas atas}}{\text{Daerah dibawah batas atas} - \text{Daerah dibawah batas bawah}}$
SV yang nilainya terkecil (harga negatif yang terbesar) diubah menjadi sama dengan satu *transformed scale value*: $Y = SV + SV$ minus.

3.2.3.5 Uji Asumsi Klasik

Hasil dari penelitian ini akan dibahas menggunakan analisis regresi linear berganda baik secara simultan maupun secara parsial. Namun sebelum itu, hasil data kuesioner dari setiap variabel yang telah disimpulkan sebelum dianalisis menggunakan analisis linear berganda terlebih dahulu dilakukan uji asumsi klasik untuk kelayakan analisis regresi linear berganda.

Uji asumsi klasik bertujuan untuk mengetahui kondisi data yang dipergunakan karena data diolah menggunakan regresi linear berganda. Berikut adalah uji asumsi klasik yang dilakukan.

1. Uji normalitas

Uji normalitas data adalah uji untuk mengukur apakah data yang didapatkan memiliki distribusi normal atau tidak normal, sehingga pemilihan statistik dapat dilakukan dengan tepat (Riyanto & Hatmawan, 2020). Dalam penelitian ini, uji normalitas data menggunakan uji Kolmogrov-Smirnov. Uji Kolmogrov-Smirnov ini banyak digunakan dalam uji normalitas karena uji ini sederhana tidak menimbulkan perbedaan persepsi di antara satu peneliti dengan peneliti lainnya. Uji Kolmogrov-Smirnov memiliki ketentuan sebagai berikut:

- 1) Jika nilai signifikan $> 0,05$ maka distribusi data normal.
- 2) Jika nilai signifikan $< 0,05$ maka distribusi data tidak normal.

2. Uji Multikolinearitas

Uji multikolinearitas bertujuan untuk menguji apakah model regresi ditemukan adanya korelasi antar variabel bebas (independen) (Riyanto &

Hatmawan, 2020). Model regresi yang baik seharusnya tidak terjadi korelasi di antara variabel bebas. Multikolinearitas dapat dinilai dengan *tolerance* dan *Variance Inflation Factors* (VIF). Kriteria pada multikolinearitas sebagai berikut:

- 1) Jika nilai *tolerance* $< 0,10$ dan $VIF > 10$ maka terjadi multikolinearitas.
 - 2) Jika nilai *tolerance* $> 0,10$ dan $VIF < 10$ maka tidak terjadi multikolinearitas.
3. Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan *variance* dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain (Riyanto & Hatmawan, 2020). Untuk mendeteksi ada atau tidaknya heteroskedastisitas yaitu dengan menggunakan *scatterplot*. Ketentuan yang digunakan dalam pengambilan keputusan adalah sebagai berikut:

- 1) Jika ada pola tertentu, seperti titik-titik yang membentuk suatu pola teratur maka terjadi heteroskedastisitas.
- 2) Jika tidak ada pola yang jelas seperti titik-titik menyebar diatas dan bawah angka 0 pada sumbu Y, maka tidak terjadi heteroskedastisitas.

3.2.3.6 Analisis Regresi Berganda

Analisis regresi linear berganda digunakan untuk meramalkan bagaimana keadaan (naik turunnya) variabel terikat (dependen), apabila dua atau lebih variabel bebas (independen) sebagai faktor prediktor dimanipulasi. Penelitian ini menggunakan analisis linear berganda karena jumlah variabel bebas (independen) yang digunakan lebih dari satu dengan variabel terikat (dependen) Dalam

penelitian ini terdapat dua variabel independen dan satu variabel dependen.

Persamaan analisis regresi linear berganda dapat dirumuskan sebagai berikut:

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

Dimana:

- Y : Kinerja Karyawan
- a : Nilai Konstanta Harga Y jika X = 0
- b₁ b₂ : Koefisiensi Regresi
- X₁ : Pelatihan
- X₂ : Pengalaman Kerja
- e : Faktor lain

Koefisien Determinasi dan Non-Koefisien Determinasi

Analisis koefisien determinasi (R^2) digunakan untuk mengukur seberapa jauh kemampuan model dalam menjelaskan variasi variabel dependen (terikat). Nilai koefisien determinasi (R^2) berkisar antara 0 -1. Nilai koefisien determinasi (R^2) yang kecil menunjukkan kemampuan variabel-variabel bebas (independen) dalam menjelaskan variabel terikat (dependen) sangat terbatas. Dan sebaliknya nilai koefisien determinasi (R^2) yang besar dan mendekati 1 menunjukkan bahwa variabel-variabel bebas (independen) memberikan hampir semua informasi yang dibutuhkan untuk memprediksi variasi variabel terikat (dependen)(Riyanto & Hatmawan, 2020). Koefisien non-determinasi dinyatakan untuk menyatakan pengaruh faktor lainnya selain dari variabel X terhadap variabel Y (Frisnawati, 2022)

Adapun formulasi untuk mencari koefisien korelasi berganda adalah sebagai berikut:

1. Menghitung koefisien determinasi:

$$\mathbf{Kd = R^2 \times 100\%}$$

Keterangan:

Kd : koefisien determinasi

R : koefisien korelasi

2. Koefisien non-determinasi

Koefisien non-determinasi bertujuan untuk mengetahui seberapa besar presentase pengaruh faktor lain diluar variabel yang diteliti dapat digunakan koefisien non-determinasi yang dapat dicari dengan menggunakan rumus:

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

Keterangan:

Knd : Koefisien non determinasi

$1-r^2$: Besarnya nilai eror koefisien korelasi