

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

1.1 Objek Penelitian

Objek dalam penelitian ini adalah pengalaman kerja, pelatihan dan produktivitas karyawan, sedangkan yang menjadi subjek penelitian ini adalah karyawan bagian produksi CV Putra AR yang beralamat di Jalan Sukahurip, Kecamatan Cihaurbeuti, Kabupaten Ciamis, Jawa Barat (46262). Adapun ruang lingkup dalam penelitian ini adalah untuk mengetahui dan menganalisis sejauhmana pengaruh pengalaman kerja dan pelatihan terhadap produktivitas karyawan pada karyawan bagian produksi CV Putra AR.

1.1.1 Gambaran Umum CV Putra AR

CV Putra AR merupakan sebuah perusahaan yang bergerak di bidang industri kuliner, beralamat di Jalan Sukahurip, Kecamatan Cihaurbeuti, Kabupaten Ciamis, Jawa Barat (46262). Awalnya perusahaan ini adalah sebuah perusahaan dagang (PD), karena kemajuan yang begitu pesat dan kebutuhan perusahaan yang semakin kompleks, perusahaan ini merubah statusnya menjadi CV dan di resmikan pada tahun 2017, di awal berdirinya perusahaan ini memiliki sekitar 90 orang karyawan dan kini ada sekitar 309 orang karyawan yang bekerja di perusahaan ini. Saat ini CV Putra AR sedang dalam proses pengajuan menjadi sebuah PT. Kegiatan utama perusahaan ini bergerak di bagian produksi, Setiap harinya perusahaan ini memproduksi bakso sebagai produk utamanya, otak-otak, dan kwetiaw. Dan telah memperoleh sertifikasi halal dari LPPOM-MUI Nomor 00340071061214 serta telah memperoleh sertifikat Laik Hygines No.

443.50/101/LHS-JB/DINKES/V/2015. CV Putra AR senantiasa memberikan pelayanan terbaik berupa penyediaan produk yang berkualitas dan unggul untuk mendukung ketahanan pangan nasional dan membangun kemandirian ekonomi.

1.1.2 Logo CV Putra AR

Adapun logo CV Putra AR adalah sebagai berikut :



Gambar 3.1 Logo CV Putra AR

Sumber : HRD CV Putra AR

1.1.3 Visi Dan Misi CV Putra AR

Visi misi dan tujuan perusahaan CV Putra AR adalah sebagai berikut :

Visi

Bersama Membangun Kemandirian dan Kualitas Bangsa

Misi

1. Memperluas jaringan usaha dan kemitraan didalam dan luar negeri sehingga turut membantu pemerintah di dalam membangun kemandirian ekonomi.
2. Mencetak SDM yang handal dan berkualitas.
3. Membangun pusat pemberdayaan masyarakat yang bertujuan untuk meningkatkan kemandirian dan kualitas hidup masyarakat.

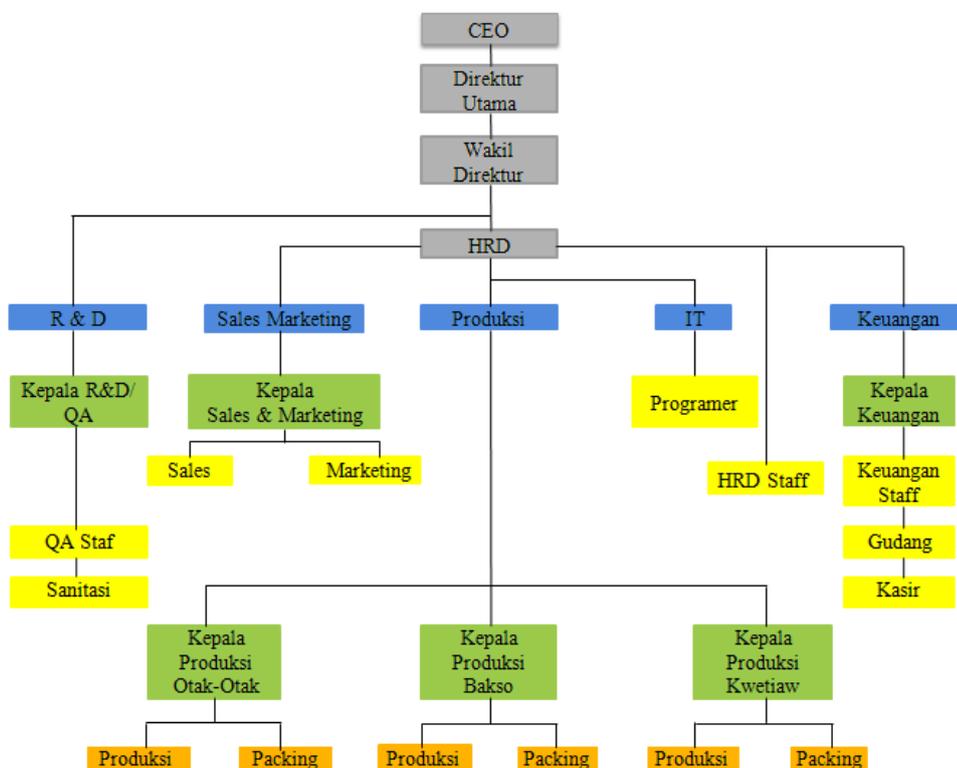
- Memberikan manfaat yang tinggi kepada masyarakat dengan cara menghadirkan produk dan jasa yang berkualitas, aman dan halal sesuai standar internasional dan peraturan perundangan yang berlaku.

Tujuan

- Mendapatkan profit yang maksimal.
- Membuka lapangan pekerjaan baru.
- Berkontribusi untuk kemajuan ekonomi dan pembangunan di lingkungan sekitar.

1.1.4 Struktur Organisasi CV Putra AR

Sebagai acuan berjalannya birokrasi serta mempermudah pembagian tugas dan wewenang di CV Putra AR, berikut adalah struktur organisasi CV Putra AR :



Gambar 3.2 Struktur Organisasi CV Putra AR

Sumber : HRD CV Putra AR

1.1.5 Sebaran Tenaga Kerja Bagian Produksi CV Putra AR

Tabel 3.1 Sebaran Tenaga Kerja Bagian Produksi CV Putra AR

No	Keterangan	Jumlah Tenaga Kerja
1	Kepala Produksi Bakso	1 Orang
2	Kepala Produksi Otak-Otak	1 Orang
3	Kepala Produksi Kwetiaw	1 Orang
4	Karyawan Produksi Bakso	99 Orang
5	Karyawan Packing Baso	23 Orang
6	Karyawan Produksi Otak –Otak	33 Orang
7	Karyawan Packing Otak-Otak	38 Orang
8	Karyawan Produksi Kwetiaw	20 Orang
9	Karyawan Packing Kwetiaw	12 Orang
Total Tenaga Kerja Bagian Produksi		228 Orang

Sumber : HRD CV Putra AR

Adapun tugas tenaga kerja bagian produksi adalah sebagai berikut :

1. Kepala Produksi
 - a. Bertanggung jawab dalam merencanakan, mengembangkan, mengontrol fungsi dan tugas departemen produksi di perusahaan untuk membantu perusahaan dalam pencapaian target yang sudah ditentukan.
 - b. Bertanggung jawab atas hasil kerja bawahannya dengan berkewajiban untuk membina, mentransfer ilmu dan keahliannya minimal sampai tingkat Leader divisi (HOD).
 - c. Bertanggung jawab memastikan setiap kegiatan diseluruh area berjalan dengan baik.
 - d. Mengawasi pelaksanaan proses produksi, mulai dari bahan baku awal sampai menjadi barang jadi.

- e. Membuat laporan berkala mengenai mekanisme dan hasil produksi serta pengawasan dalam pembuatan laporan produksi yang meliputi laporan absensi, pemakaian bahan baku, hasil produksi dan packing material.
 - f. Konsistensi dalam menerapkan metode kerja dan keselamatan kerja
 - g. Memonitor schedule dan kinerja disetiap departemen / divisi.
 - h. Bertanggungjawab dalam menjaga standar produk, kualitas produk, ukuran (gramasi).
 - i. Meningkatkan keterampilan dan pengetahuan tentang produk.
 - j. Dapat dan mampu memberikan solusi / saran dari setiap complain dan masalah produksi.
 - k. Bertanggungjawab atas perawatan mesin-mesin produksi.
 - l. Selalu memberikan briefing setiap hari dan memimpin doa sebelum pekerjaan dimulai.
2. Karyawan Bagian Produksi
- a. Bertanggung jawab dalam menjalankan fungsi dan tugas produksi baik produksi bakso, otak-otak maupun kwetiaw.
 - b. Menjaga standard dan kualitas produk yang akan di produksi.
 - c. Menjaga kebersihan area kerja dan alat yang digunakan pada saat produksi berlangsung.
 - d. Menjaga kebersihan pribadi dan kerapihan dalam pekerjaan dan menggunakan seragam yang telah ditentukan oleh perusahaan.
3. Karyawan Bagian Packing
- a. Bertanggung jawab dalam menjalankan fungsi dan tugas Packaging.

- b. Menjaga standard dan kualitas produk hasil produksi.
- c. Menjaga kebersihan area kerja dan alat yang digunakan pada saat kegiatan packing berlangsung.
- d. Menjaga kebersihan pribadi dan kerapihan dalam pekerjaan dan menggunakan seragam yang telah ditentukan oleh perusahaan.

1.2 Metode Penelitian

Metode penelitian yang di gunakan dalam penelitian ini yaitu metode penelitian kuantitatif dengan pendekatan metode survei, metode survei merupakan sebuah metode pengumpulan data yang di lakukan dalam bentuk kuisisioner yang kemudian di sebarluaskan kepada responden. Menurut Nazir (2014:44) metode penelitian survei termasuk ke dalam jenis metode penelitian deskriptif dimana metode survei merupakan penyelidikan untuk mendapatkan fakta dan gejala yang ada serta untuk mendapatkan berbagai keterangan secara faktual baik dengan melakukan wawancara secara langsung ataupun dengan menggunakan kuesioner yang di tujukan kepada responden mengenai objek yang sedang di teliti.

1.2.1 Oprasional Variabel

Oprasional variabel merupakan karakteristik mengenai suatu hal yang sedang di teliti sehingga dapat menunjukan apa yang harus di lakukan oleh peneliti untuk mengukur atau menilai suatu variabel dalam menguji hipotesis. Menurut Sigiyono (2017:39) Oprasional variabel merupakan suatu atribut atau karakteristik atau nilai dari objek penelitian yang memiliki variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk di analisis dan di tarik kesimpulannya. Berdasarkan judul penelitian ini yaitu pengaruh pengalaman kerja dan pelatihan terhadap

produktivitas karyawan pada bagian produksi CV Putra AR, maka terdapat tiga variabel dalam penelitian ini, ketiga variabel tersebut terdiri dari dua variabel independen dan satu variabel dependen yakni sebagai berikut :

1. Variabel Independen (Variabel Bebas)

Ada dua variabel independen dalam penelitian ini yakni Pengalaman Kerja (X1) dan Pelatihan (X2).

2. Variabel Dependen (Variabel Terikat)

Variabel dependen dalam penelitian ini adalah Produktivitas Karyawan (Y).

Untuk lebih jelasnya operasional variabel penelitian di sajikan pada tabel berikut ini :

Tabel 3.2 Operasional Variabel

Variabel	Definisi	Indikator	Ukuran	Satuan	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Pengalaman Kerja (X1)	Kemampuan, pengetahuan dan keterampilan karyawan CV Putra AR yang di peroleh dari pekerjaan yang telah di tekuninya selama bekerja di CV Putra AR dalam rentang waktu yang cukup lama	1. Lamanya masa kerja	1. Memahami Pekerjaan 2. Melaksanakan Pekerjaan dengan baik	S	O R D I N A L
		2. Tingkat pengetahuan dan keterampilan yang dimiliki	1. Pengetahuan yang dimiliki	K O R	
		3. Penguasaan terhadap	2. Keterampilan yang dimiliki 1. Menguasai pekerjaan 2. Menguasai		

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
		pekerjaan dan Peralatan	peralatan		
Pelatihan (X2)	Proses pembelajaran jangka pendek yang sistematis dan terorganisir untuk meningkatkan kemampuan dan keterampilan karyawan bagian produksi CV Putra AR	1. Instruktur	1. Sesuai kualifikasi 2. Menguasai Materi		
		2. Peserta	1. Semangat dalam mengikuti pelatihan		
		3. Materi	1. Sesuai sasaran dan tujuan pelatihan 2. Sesuai dengan komponen peserta	S	O
				K	R
				O	D
		4. Lokasi	1. Sesuai dengan materi yang di sampaikan	R	I
		5. Lingkungan	1. Kenyamanan 2. Keamanan		N
		6. Waktu	1. Sesuai dengan waktu yang telah di tentukan		A
					L

1.2.2 Teknik Pengumpulan Data

1.2.2.1 Jenis Data

Dalam penelitian ini terdapat dua jenis data yang terdiri dari :

1. Data Primer

Data yang di peroleh peneliti melalui obsevasi, wawancara dan kuesioner. Data primer ini merupakan data yang di peroleh langsung oleh peneliti dari responden terkait yaitu karyawan bagian produksi CV Putra AR mengenai objek yang sedang di teliti.

2. Data Sekunder

Data yang berfungsi sebagai pendukung data primer, data ini diperoleh dari media online, berbagai literatur, jurnal penelitian maupun data dari CV Putra AR yang terkait dengan penelitian ini.

1.2.2.2 Sumber Data

1. Data Internal, adalah data yang di peroleh langsung dari perusahaan yang menggambarkan keadaan dari perusahaan tersebut.
2. Data Eksternal, adalah data yang di diperoleh dari luar organisasi yang menggambarkan berbagai faktor yang berpotensi untuk mempengaruhi produktivitas organisasi dan karyawan.

Sumber data yang di gunakan dalam penelitain ini adalah data yang bersumber langsung dari perusahaan CV Putra AR yang menggambarkan keadaan perusahaan beserta karyawannya.

1.2.2.3 Populasi

Menurut Sugiyono (2017:80) populasi merupakan wilayah generalisasi yang terdiri atas subjek atau objek yang memiliki kualitas dan ciri khas tertentu yang di tetapkan oleh peneliti untuk di analisis dan di tarik kesimpulannya.

Populasi dalam penelitian ini adalah karyawan bagian produksi CV Putra AR yang berjumlah 152 orang karyawan. Berikut tabel sebaran karyawan bagian produksi CV Putra AR :

Tabel 3.3 Sebaran Karyawan Bagian Produksi CV Putra AR

No	Keterangan	Jumlah Karyawan
1	Karyawan Produksi Bakso	99 Orang
2	Karyawan Produksi Otak-Otak	33 Orang
3	Karyawan Produksi Kwetiaw	20 Orang
Total Karyawan Bagian Produksi		152 Orang

Sumber : HRD CV Putra AR

1.2.2.4 Sampel

Menurut Sugiyono (2017:81) sampel adalah bagian dari jumlah karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut. Sampel dari penelitian ini di ambil dari karyawan bagian produksi CV Putra AR.

Teknik pengambilan sampel dalam penelitian ini menggunakan teknik *simple random sampling cluster* teknik ini di gunakan untuk menentukan sampel apabila objek yang akan di teliti sangatlah luas, maka sampel di ambil secara random sesuai dengan proporsi populasi yang ada.

Untuk menentukan jumlah sampel, peneliti berpedoman pada teori yang di kemukakan oleh Solvin (dalam Ibrahim 2020:53) dengan rumus sebagai berikut :

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

Keterangan :

n = Ukuran Sampel

N = Ukuran Populasi

e = *Margin Of Error* / Tingkat Kesalahan

Untuk menentukan jumlah sampel yang akan di teliti, penulis mengambil 152 orang karyawan bagian produksi CV Putra AR yang merupakan populasi dari penelitian ini, dengan tingkat kesalahan 10% dan tingkat signifikansi 90% telah diambil sampel minimal dengan formulasi penarikan sampel sebagai berikut :

$$n = \frac{152}{1 + 152 (0,1)^2} = 60,317$$

Berdasarkan ukuran sampel minimal yang telah di hitung di atas dengan hasil 60,317 maka di tentukan ukuran sampel yaitu sebanyak 61 orang (dibulatkan). Selanjutnya di ambil sampel secara proporsional dari sampel yang telah di tentukan dengan rumus :

$$N = \sum_{n=1}^n Nn$$

Sehingga di hasilkan pengambilan sampel secara proporsional yang di sajikan dalam tabel berikut :

Tabel 3.4 Tabel Proporsi

Angka	Jumlah
$n_1 = \frac{99}{152} \times 61 = 39,73$	Karyawan produksi bakso 40 orang (dibulatkan)
$n_2 = \frac{33}{152} \times 61 = 13,24$	Karyawan produksi otak-otak 13 orang (dibulatkan)
$n_3 = \frac{20}{152} \times 61 = 8,02$	Karyawan produksi kwetiaw 8 orang (dibulatkan)

$$n = n_1 + n_2 + n_3$$

$$n = 40 + 13 + 8$$

$$n = 61$$

Keterangan :

N : Populasi

n : Sampel

n₁ : Karyawan Produksi Bakso

n₂ : Karyawan Produksi Otak-Otak

n₃ : Karyawan Produksi Kwetiaw

1.2.2.5 Teknik Pengumpulan Data

1. Wawancara

Menurut Nazir (2014:170) wawancara adalah teknik pengumpulan data penelitian dengan cara tanya jawab secara tatap muka langsung antara penanya (peneliti) dan penjawab (responden) untuk memperoleh informasi mengenai masalah yang sedang di teliti.

2. Kuesioner (Angket)

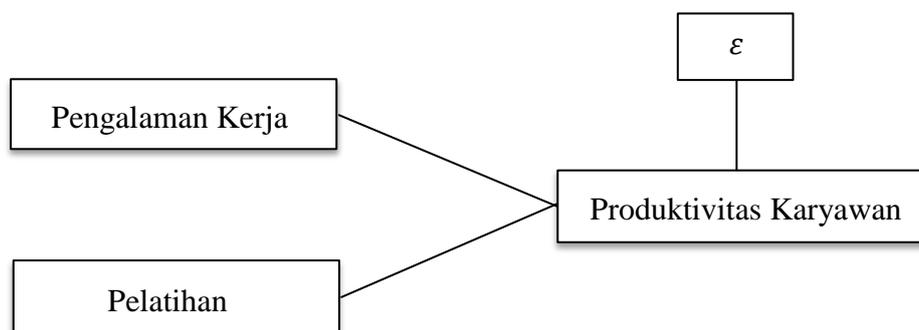
Menurut Sugiyono (2017:142) kuesioner adalah teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi serangkaian pertanyaan atau pernyataan secara tertulis kepada responden untuk dijawab oleh responden tersebut.

3. Studi Dokumentasi

Menurut Sugiyono (2017:240) studi dokumentasi merupakan suatu teknik pengumpulan data dengan cara mempelajari dokumen untuk mendapatkan data atau informasi yang berhubungan dengan masalah yang sedang diteliti sebagai pendukung dari penggunaan metode wawancara dan observasi.

1.3 Model Penelitian

Berdasarkan kerangka pemikiran, untuk memperjelas arah penelitian mengenai pengaruh pengalaman kerja dan pelatihan terhadap produktivitas karyawan, maka penulis menggambarkan model penelitian yang dapat dilihat pada gambar berikut :



Gambar 3.3 Model Penelitian

1.4 Teknik Analisis Data

Data yang di peroleh dari penelitian ini selanjutnya akan di analisis dengan menggunakan statistik untuk mengetahui seberapa besar pengaruh pengalaman kerja dan pelatihan terhadap produktivitas karyawan.

1.4.1 Analisis Deskriptif

Menurut Nazir (2014:43) analisis deskriptif merupakan suatu metode dalam penelitian untuk mendeskripsikan atau menggambarkan masalah yang sedang di teliti secara sistematis faktual dan akurat.

Instrumen yang akan di gunakan untuk pengumpulan data dalam penelitian ini adalah kuesioner. Adapun skala pengukuran yang di gunakan dalam penelitian ini adalah skala Likert. Menurut Sugiyono (2017:93) skala Likert berguna untuk mengukur sikap, pendapat dan presepsi responden terhadap masalah yang sedang di teliti. Jawaban dari setiap item instrumen yang menggunakan skala Likert akan menunjukkan gradasi nilai dari sangat positif sampai sangat negatif. Untuk lebih jelasnya dapat di lihat dari tabel berikut :

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

Tabel 3.5 Nilai, Notasi dan Predikat Pertanyaan Positif

Nilai	Notasi	Predikat
5	SS	Sangat Setuju
4	S	Setuju
3	R	Ragu
2	TS	Tidak Setuju
1	STS	Sangat Tidak Setuju

Sumber : Sugiyono (2017:94)

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

Tabel 3.6 Nilai, Notasi dan Predikat Pertanyaan negatif

Nilai	Notasi	Predikat
1	SS	Sangat Setuju
2	S	Setuju
3	R	Ragu
4	TS	Tidak Setuju
5	STS	Sangat Tidak Setuju

Sumber : Sugiyono (2017:94)

Data hasil pengukuran dengan skala Likert akan menghasilkan data interval, data interval tersebut dapat dianalisis dengan menghitung rata-rata jawaban berdasarkan skoring setiap jawaban dari responden. Perhitungan hasil kuesioner dengan persentase dan skoring menggunakan rumus sebagai berikut :

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

Keterangan :

X = Jumlah persentase jawaban.

F = Jumlah jawaban / frekuensi.

N = Jumlah responden.

Setelah diketahui nilai dan keseluruhan sub variabel dari hasil perhitungan yang di lakukan maka dapat di tentukan intervalnya yaitu dengan cara sebagai berikut :

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

1.4.2 Uji Instrumen

Setelah data yang di perlukan diperoleh, kemudian data tersebut dikumpulkan untuk dianalisis dan interpretasikan, sebelum melakukan analisis data, perlu di lakukan uji validitas dan uji reliabilitas dari hasil kuesioner yang telah disebarkan.

1.4.2.1 Uji Validitas

Menurut Sugiyono (2017:121) hasil penelitian yang valid adalah hasil penelitian yang terdapat kesamaan antara data yang di kumpulkan dengan data yang sesungguhnya terjadi pada objek yang sedang di teliti. Uji validitas dilakukan dengan cara menghitung korelasi dari masing-masing pertanyaan melalui total skor. Untuk megukur valid atau tidaknya suatu pertanyaan, kriteria pengujian validitas adalah sebagai berikut :

- a. Jika $r \text{ hitung} > r \text{ table}$, maka instrumen pertanyaan berkorelasi signifikan terhadap total skor dan dapat dinyatakan valid.
- b. Jika $r \text{ hitung} < r \text{ table}$, maka instrumen pertanyaan tidak berkorelasi signifikan terhadap total skor dan dapat dinyatakan tidak valid.

Uji validitas ini akan menggunakan program SPSS versi 20.

1.4.2.2 Uji Reliabilitas

Menurut Sugiyono (2017:121) uji reliabilitas adalah hasil pengukuran yang bila di gunakan beberapa kali untuk mengukur objek yang sama, maka akan menghasilkan data yang sama. Uji reliabilitas bertujuan untuk menunjukkan konsistensi dan kesamaan skor sehingga dapat di katakan hasil pengukuran itu *reliable*. Kaidah keputusannya adalah sebagai berikut :

- a. Jika r hitung $>$ r tabel, maka pernyataan *reliable*.
- b. Jika r hitung $<$ r tabel, maka pernyataan tidak *reliable* (gugur).

Uji reliabilitas ini akan menggunakan program SPSS versi 20.

Adapun tabel kriteria indeks koefisien reliabilitas adalah sebagai berikut :

Tabel 3.7 Kriteria Indeks Koefisien Reliabilitas

No	Interval	Kriteria
1	0,00 – 0,199	Sangat Rendah
2	0,20 – 0,399	Rendah
3	0,40 – 0,599	Cukup
4	0,60 – 0,799	Tinggi
5	0,80 – 1,00	Sangat Tinggi

1.4.3 Metode Successive Interval

Analisis *Method Of Successive Interval* (MSI) adalah metode yang berfungsi untuk mengubah data yang berskala ordinal menjadi data yang berskala interval. Metode ini digunakan karena dalam penelitian ini data yang di peroleh adalah data yang bersekala ordinal sedangkan dalam analisis parametrik regresi linier berganda mensyaratkan data yang digunakan menggunakan data berskala interval atau rasio.

Menurut Ningsih & Dukalang (2019:44) Metode transformasi MSI adalah sebuah metode transformasi data ordinal menjadi data interval dengan mengubah proporsi kumulatif setiap peubah pada kategori menjadi nilai kurva normal bakunya. Adapun tahapapan-tahapan *Method Of Successive Interval* (MSI) adalah sebagai berikut:

- a. Perhatikan nilai jawaban dan setiap pertanyaan atau pernyataan dalam kuesioner yang telah di jawab responden.
- b. Lakukan perhitungan ada berapa responden yang menjawab skor 1,2,3,4,5 dari setiap bulir pertanyaan pada kuisisioner, yang di sebut dengan frekuensi (f).
- c. Setiap frekuensi dibagi dengan banyaknya n responden dan hasilnya disebut dengan proporsi ($P_i = f/n$).
- d. Kemudian hitung proporsi kumulatifnya (PK).
- e. Dengan menggunakan tabel distribusi normal, hitung nilai Z tabel untuk setiap proporsi kumulatif yang diperoleh.
- f. Tentukan nilai Densitas untuk setiap nilai Z yang di peroleh.
- g. Menghitung Scale Value (SV) untuk setiap skor jawaban dengan rumus sebagai berikut:

$$SV = \frac{(\text{density at lower limit} - \text{density at upper limit})}{(\text{area below upper limit} - \text{area lower upper limit})}$$

- h. Menghitung score (nilai hasil transformasi) untuk setiap kategori melalui persamaan :

$$Score = SV + (SV \text{ min}) + 1$$

1.4.4 Asumsi Klasik

1. Uji Normalitas

Menurut Ningsih & Dukalang (2019:47) uji normalitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi variabel terikat dan variabel bebas mempunyai distribusi normal atau tidak, nilai residualnya mempunyai distribusi normal atau tidak. Model regresi yang baik adalah memiliki nilai

distribusi normal atau mendekati normal. Normalitas dapat di ketahui dengan melihat penyebaran data pada sumbu diagonal dan grafik atau dengan melihat histogram dari nilai residualnya.

2. Uji Multikolinieritas

Menurut Ningsih & Dukalang (2019:47) uji multikolinieritas bertujuan untuk menguji apakah didalam model regresi ditemukan adanya korelasi antara variabel bebas. Model regresi yang baik seharusnya tidak terjadi korelasi diantara variabel bebas. Untuk mendeteksi multikolinearitas didalam regresi dapat dilihat dari nilai *Variance Inflation Factor* (VIF) dan nilai *tolerance* dengan ketentuan sebagai berikut :

- Apabila $VIF < 10$ dan $tolerance > 0,1$ maka tidak terjadi multikolinearitas.
- Apabila $VIF > 10$ dan $tolerance > 0,1$ maka terjadi multikolinearitas.

3. Uji Heteroskedastisitas

Menurut Ningsih & Dukalang (2019:47) Uji heteroskedastisitas bertujuan untuk melihat apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan varian dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Jika residual satu pengamatan ke pengamatan lain tetap, maka disebut homokedasitas dan jika berbeda disebut heteroskedastisitas. Model regresi yang baik adalah yang homokedasitas atau yang tidak terjadi heteroskedastisitas. Untuk mendeteksi adanya heteroskedastisitas dapat menggunakan beberapa cara di antaranya uji grafik plot, uji park, uji *white*. Tidak terjadi heteroskedastisitas apabila tidak ada pola yang jelas, serta titik-titik menyebar di atas dan di bawah angka 0 pada sumbu Y.

4. Uji Autokorelasi

Menurut Janie (2012:30) uji autokorelasi bertujuan untuk menguji apakah dalam suatu model regresi linier terdapat korelasi antara kesalahan pengganggu (*residual*) pada periode t dengan kesalahan pada periode t-1 (sebelumnya), Jika terjadi korelasi hal tersebut menandakan bahwa terdapat permasalahan autokorelasi. Autokorelasi muncul karena observasi yang berurutan muncul sepanjang waktu dan berkaitan satu sama lain. Model regresi yang baik adalah regresi yang bebas dari autokorelasi. Adapun dasar pengambilan keputusan untuk uji autokorelasi adalah sebagai berikut :

- Angka D-W dibawah -2 berarti ada korelasi positif.
- Angka D-W diantara -2 sampai +2 berarti tidak ada autokorelasi.
- Angka D-W diatas +2 berarti ada autokorelasi negatif.

1.4.5 Analisis Regresi Linier Berganda

Menurut Nazir (2014:410) analisis regresi linier berganda adalah alat analisis untuk mengukur pengaruh antara dua variabel independen atau lebih dengan satu variabel dependen. Jadi analisis ini di gunakan untuk mengetahui pengaruh dua variabel bebas atau lebih terhadap variabel terikat. Teknik statistika regresi linier berganda ini di gunakan karena peneliti hanya ingin mengetahui pengaruh variabel X terhadap variabel Y, tanpa mengetahui hubungan antar variabel X. Adapun model persamaan regresi linier berganda adalah sebagai berikut :

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

Sumber : Sugiyono (2017:192)

Keterangan :

Y = Produktivitas Karyawan

X_1 = Pengalaman Kerja

X_2 = Pelatihan

A = Bilangan Konstanta

b_1 = Koefisien Regresi Pengalaman Kerja

b_2 = Koefisien Regresi Pelatihan

E = Error Item, gangguan variabel

1.4.6 Koefisien Korelasi (r)

Yaitu suatu nilai koefisien yang digunakan untuk mengetahui kuatnya hubungan antar variabel, kenyataan kuat/tidak kuat atau erat/tidak erat hubungan tersebut akan digunakan pedoman untuk memberikan interpretasi koefisien dan tafsiran korelasi dengan menggunakan program aplikasi SPSS versi 20.

Tabel indeks koefisien korelasi menurut Kurniawan (dalam Alawiyah 2021:87) adalah sebagai berikut:

Tabel 3.8 Indeks 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 : Kurniawan (dalam Alawiyah 2021:87)

1.4.7 Koefisien Determinasi (r^2)

Menurut Ningsih & Dukalang (2019:51) Koefisien determinasi digunakan untuk mengetahui persentase pengaruh dari variabel bebas (X) terhadap variabel terikat (Y). Semakin tinggi nilai koefisien determinasi, maka semakin tinggi pula kemampuan variabel bebas dalam memberikan pengaruh terhadap variabel terikatnya. Koefisien determinasi ini dihitung dengan menggunakan program aplikasi SPSS versi 20.

1.4.8 Uji Hipotesis

1.4.8.1 Uji F (Simultan)

Menurut Ningsih & Dukalang (2019:51) uji statistik F pada dasarnya adalah untuk menunjukkan apakah semua variabel bebas mempunyai pengaruh secara bersama-sama atau simultan terhadap variabel terikat.

Adapun cara yang paling mudah adalah dengan melakukan uji sig, ketentuannya adalah sebagai berikut :

- Apabila nilai sig. < 0,05 maka model regresi adalah linier.
- Apabila nilai sig. > 0,05 maka model regresi tidak linier.

Untuk melakukan pengujian ini di gunakan program aplikasi SPSS versi 20.

Adapun hipotesis yang di ajukan yaitu sebagai berikut :

H_0 : $\rho < 0$ Pengalaman kerja dan pelatihan secara simultan berpengaruh negatif terhadap produktivitas karyawan bagian produksi CV putra AR.

H_0 : $\rho > 0$ Pengalaman kerja dan pelatihan secara simultan berpengaruh positif terhadap produktivitas karyawan bagian produksi CV Putra AR.

Dengan kriteria :

H_a = Apabila signifikan $F_{hitung} > (\alpha = 0,05)_{tabel}$ maka H_a diterima.

H_a = Apabila signifikan $F_{hitung} < (\alpha = 0,05)_{tabel}$ maka H_a ditolak.

Kemudian kriteria ini menunjukkan pula bahwa secara simultan (bersama-sama) variabel X1 (Pengalaman Kerja) dan X2 (Pelatihan) mempengaruhi atau tidak mempengaruhi terhadap variabel Y (Produktivitas Karyawan).

1.4.8.2 Uji T (Parsial)

Menurut Ningsih & Dukalang (2019:52) uji t statistik (t -Test) pada dasarnya adalah untuk mengetahui hubungan yang signifikan atau parsial dari masing-masing variabel bebas terhadap variabel terikatnya. Pengujian hipotesis secara parsial dilakukan dengan cara membandingkan nilai t hitung dengan nilai t tabel. Tingkat keyakinan dalam pengujian ini adalah 95% derajat keabsahan ($n-k$), adapun hipotesis statistik yang di ajukan dalam pengujian ini adalah sebagai berikut :

$H_0 1$: $\rho < 0$ Terdapat pengaruh negatif antara pengalaman kerja dengan produktivitas karyawan bagian produksi CV Putra AR.

$H_a 1$: $\rho \geq 0$ Terdapat pengaruh positif antara pengalaman kerja dengan produktivitas karyawan bagian produksi CV Putra AR.

$H_0 2$: $\rho < 0$ Terdapat pengaruh negatif antara pelatihan dengan produktivitas karyawan bagian produksi CV Putra AR.

$H_a 2$: $\rho \geq 0$ Terdapat pengaruh positif antara pelatihan dengan produktivitas karyawan bagian produksi CV Putra AR.

Dengan kriteria :

Apabila signifikan $T_{hitung} > (\alpha = 0,05)_{tabel}$ maka H_0 di terima.

Apabila signifikan $T_{hitung} < (\alpha = 0,05)_{tabel}$ maka H_0 ditolak.

Untuk melakukan pengujian ini di gunakan program aplikasi SPSS versi 20.