

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Pada penelitian ini penulis mengambil judul pengaruh pelatihan dan disiplin kerja terhadap kinerja karyawan pada bagian *Weaving* di PT. Grand Textile Industry Bandung. Objek penelitian ini mengenai Pelatihan sebagai variabel X1, Disiplin Kerja sebagai variabel X2 serta pengaruhnya terhadap Kinerja Karyawan sebagai variabel Y.

3.1.1 Gambaran Umum Perusahaan

Sejalan dengan program pemerintah dalam meningkatkan *eksport* non migas, maka pada tahun 1970 PT. Grandtex – *southgrandtex* didirikan dengan mengambil lokasi di JL. A.H Nasution No. 127 km. 7 Bandung. Perusahaan ini merupakan perusahaan patungan antara perusahaan Indonesia dan perusahaan Hongkong. Mulai tahun 1981 terjadi perubahan kepemilikan masuk kedalam ARGO MANUNGGA GROUP yang berkantor pusat di Wisma Argo Manunggal 15th Floor Jl. Gatot Subroto kav. 22 Jakarta 12930 Indonesia.

Untuk lebih mempermudah serta efisien dalam sistem pengadministrasian maka PT. Grandtex – *south grandtex* yang tadinya memiliki 2 (dua) badan hukum sejak bulan Desember 1994 menjadi 1 (satu) badan hukum dan nama PT. Grandtex – *south grandtex* dilebur menjadi PT. Grand Textile Industry Bandung. Pada saat ini PT. Grand Textile Industry Bandung memiliki karyawan baik yang terlibat langsung dalam proses produksi maupun dalam bidang-bidang

lainnya rata-rata memiliki masa kerja dari 8 tahun ke atas sehingga di dalam melakukan aktivitas kerjanya sudah cukup terampil serta mendapat dukungan dari penggunaan teknologi yang mampu memberikan nilai tambah untuk setiap proses produksi, sistem komputerisasi jaringan untuk distribusi data sebagai langkah yang efisien untuk pertukaran informasi yang sangat cepat.

Manajemen PT. Grand Textile Industry Bandung memahami betul terhadap semua aspek yang mampu memberikan kontribusi terhadap peningkatan nilai produktivitas karyawan, untuk hal tersebut pihak manajemen telah berusaha mengatasinya melalui penyediaan sarana-sarane seperti :keluarga berencana, tunjangan kelahiran dan kematian, kantin, antar jemput, pinjaman kas, tempat ibadah, rekreasi, fasilitas olah raga dan memberikan beasiswa bagi putra dan putri karyawan yang berprestasi. Sarana-sarana tersebut memberikan motivasi agar para karyawan dapat lebih tenang dan lebih berkonsentrasi dalam melakukan aktivitas kerjanya, sehingga pada akhirnya kualitas produksi selalu terjamin.

Pemberian fasilitas bagi pengurus unit kerja SPTSK merupakan lembaga yang menjembatani antara pihak karyawan sehubungan dengan masalah ketenagakerjaan, sehingga memungkinkan lembaga ini mampu mengembangkan diri sesuai dengan fungsinya menjadi mengembangkan diri sesuai dengan fungsinya menjadi mitra kerja dari perusahaan. PT.Grand Textile Industry Bandung memberikan perhatian penuh kepada lingkungan sekitar pabrik yang telah memberikan dukungan moril terhadap kondisi kehidupan perusahaan, hal ini direalisasikan dalam bentuk pemberian air bersih kepada penduduk sekitar pabrik dan pembuatan pengolahan air limbah, sehingga kondisi air limbah yang keluar dari saluran pabrik tidak mencemari lingkungan.

Salah satu yang menjadi keistimewaan PT. Grand Textile Industry Bandung adalah proses produksinya menghasilkan kain Denim mulai yang beratnya 4oz/yard sampai dengan 16oz/yard. Jenis produksi tersebut memiliki daerah pemasaran yang sangat luas, namun karena proses produksinya memerlukan teknologi yang cukup rumit, sehingga tidak banyak perusahaan di Indonesia yang mampu memprosesnya. Sistem pemasaran kain jadi maupun bahan baku benang yang diproduksi oleh PT. Grand Textile Industry Bandung adalah sistem *Customer Oriented* maksudnya adalah produsen tidak sekedar membuat benang tetapi produsen memusatkan perhatian kepada selera konsumen dan disesuaikan dengan skala waktu dalam proses produksi. Sasaran pemesanan benang meliputi :

1. Benang Nel 30s dan 40s dipasarkan keluar negeri, daerah pemasarannya meliputi Singapura, Jepang, Korea, Australia dll.
2. Benang Nel 5s-20s dipasarkan ke dalam negeri, daerah pemasarannya meliputi wilayah Bandung dan Jakarta.

3.1.2 Visi dan Misi PT. Grand Textile Industry Bandung

3.1.2.1 Visi PT. Grand Textile Industry Bandung

Menjadi perusahaan kain Denim, *chambray* dan benang pintal paling unggul di Indonesia.

3.1.2.2 Misi PT. Grand Textile Industry Bandung

Pencapaian target produksi dan kualitas.

3.1.3 Struktur Organisasi

Struktur Organisasi adalah suatu bagan yang menjelaskan tentang suatu kepengurusan, yang merupakan pembagian tugas, wewenang, dan tanggung jawab dalam suatu perusahaan. Struktur organisasi dibuat dalam bentuk bagan yang bertujuan untuk memberikan kepastian atau memperjelas tugas, wewenang, dan tanggung jawab di tiap-tiap bagian. Dengan demikian dapat mencegah terjadinya kesimpangsiuran instuksi atasan kepada bawahan. Bagan struktur organisasi yang terdapat di PT. Grand Textile Industry Bandung dapat dilihat pada lampiran yang ada.

3.1.4 Bidang Usaha Perusahaan

PT. Grand Textile Industry Bandung ini merupakan perusahaan yang bergerak pada bidang tekstil. Produk yang dihasilkan berupa kain denim yang memiliki jenis yang beranekaragam. Kain denim tersebut di uji kualitasnya oleh pihak *Quality Control* supaya produk yang dihasilkan memiliki kualitas yang diinginkan konsumen.

3.1.5 Aktivitas Perusahaan

Kegiatan kerja PT. Grand Textile Industry Bandung terbagi menjadi 3 (tiga) *shift* kegiatan produksi dan 1 (satu) *shift* kegiatan umum. Jam kerja kegiatan produksi adalah sebagai berikut :

1. *Shift I* mulai dari 06.00 – 14.00 WIB
2. *Shift II* mulai dari 14.00 – 22.00 WIB
3. *Shift III* mulai dari 22.00 – 06.00 WIB

Yang termasuk ke dalam *shift* kegiatan produksi ini yaitu para karyawan yang bekerja berkaitan/berhubungan langsung dalam proses produksi, yang mengolah bahan baku menjadi barang jadi dengan mesin produksi.

4. *Shift umum* mulai dari 08.00 sampai 16.00 WIB

Yang termasuk dengan *shift umum* yaitu para karyawan yang bekerja tidak berkaitan langsung dengan proses produksi yang dilakukan oleh perusahaan PT. Grand Textile Industry Bandung berusaha untuk meminimalkan adanya lembur di dalam perusahaan. Namun lembur tidak bisa dihindari apabila adanya gangguan atau kerusakan pada mesin.

Pada dasarnya kegiatan di PT. Grand Textile Industry Bandung terbagi menjadi 2 (dua) bagian yaitu kegiatan produksi yang terdiri dari *Spining* dan *Weaving* serta kegiatan non produksi yang terdiri Pergudangan, Logistik, dan *Accounting* serta Manajemen.

1. Kegiatan *Spinning*

Departemen yang bertugas untuk memproduksi benang dari kapas. Benang yang dihasilkan terdiri dari beberapa ukuran dan ketebalan yang telah ditentukan sebelumnya. Benang dari Dept. *Spinning* ini merupakan bahan baku bagi Dept. *Weaving*. Bahan baku yang digunakan yaitu MOT (Mempis Orlane Texas) Amerika, Australia,

Rusia dan Suria. Yang menghasilkan benang/filamen jenis OE (Open End) dan benang/filamen Ring.

2. Kegiatan *Weaving*

Departemen yang bertugas untuk memproduksi kain sebagai bahan bakunya yaitu barang yang dihasilkan di Dept. *Spinning*. Dengan menggunakan mesin–mesin canggih dan produksi yang cukup rumit maka dihasilkan kain dengan sebutan Denim. PT. Grand Textile Industry Bandung melakukan spesialisasi dengan hanya memproduksi kain Denim sebagai *output* perusahaan namun tidak tertutup kemungkinan benang–benang yang dihasilkan oleh Dept. *Spinning* dijual kembali kepada pabrik kain yang membutuhkan semua itu tergantung kepada pihak manajemen pusat yang berada di Jakarta yaitu Argo Manunggal Group.

Kemungkinan lain kain yang dapat terjadi yaitu PT. Grand Textile Industry Bandung bisa saja membeli benang dari pabrik lain namun masih berada dalam Argo Manunggal Group. Hal ini dilakukan apabila kualitas benang yang dihasilkan Dept. *Spinning* kurang baik yang dapat diakibatkan oleh menurunnya kualitas kapas, gangguan mesin, faktor SDM dan lainnya.

3. Kegiatan Non Produksi Pergudangan

Fungsi utama dari pergudangan ini yaitu melakukan penyimpanan yang baik dan aman terhadap kain Denim yang dihasilkan oleh

Dept. *Weaving* sehingga terhindar dari kerusakan dan menurunkan kualitas kain Denim tersebut, dengan harapan kain tetap baik dan utuh sampai kain tersebut siap diangkut dari gudang untuk dipasarkan khususnya di *eksport*.

4. Kegiatan Non Produksi Logistik dan *Accounting*

Tugas utamanya yaitu menjaga dan menjamin kelancaran pembelian barang dan jasa, pembukuan, perhitungan upah karyawan dan aktivitas kasir pabrik guna menjamin tingkat kesalahan yang relatif kecil dan sesuai dengan kebijakan yang digariskan oleh manajemen perusahaan.

5. Kegiatan Non Produksi Manajemen Pemasaran

Dalam memasarkan produksi PT. Grand Textile Industry Bandung ini berorientasi pada *eksport* yaitu bertujuan untuk memenuhi permintaan pasar kain Denim PT. Grand Textile Industry Bandung, Sangat ditentukan dari kualitas kain yang dihasilkan.PT.Grand Textile Industry Bandung secara garis besar menghasilkan 3 (tiga) kualitas kain Denim yang berbeda yaitu :

- 1) *Great A*
- 2) *Great B*
- 3) *Great C*

Walaupun PT. Grand Textile Industry Bandung berkeinginan menghasilkan 100% produksinya mempunyai kualitas *Great A*, namun hal itu sulit tercapai karena adanya berbagai hambatan

sehingga setelah diseleksi dengan ketat PT. Grand Textile Industry Bandung saat ini menghasilkan 80% - 85% dari total produksi kain Denim yang merupakan kain kualitas *Great A* dan layak untuk diekspor. Sedangkan sisanya yang dikategorikan mempunyai kualitas *Great B* dan *Great C* dipasarkan untuk memenuhi permintaan pasar lokal.

6. Kegiatan Non Produksi Personalia dan Umum

Tugasnya yaitu melaksanakan penentuan kebutuhan akan tenaga kerja melalui proses rekrutmen, lalu melakukan program pengembangan karyawan melalui program pelatihan dan melakukan penilaian karya terhadap prestasi kerja para karyawan sehingga dihasilkan tenaga kerja yang berkualitas.

3.1.6 *Job Description* PT. Grand Textile Industry Bandung

1. Tugas, Tanggung Jawab dan Wewenang Manajer :

- a. Memimpin seluruh kegiatan perusahaan.
- b. Membimbing, memimpin dan menggerakkan operasional manajemen dalam mencapai tujuan.
- c. Merencanakan dan membuat kebijaksanaan untuk mencapai tujuan.
- d. Mengambil keputusan, menyelenggarakan dan menganalisa permasalahan.
- e. Mengkoordinir fungsi-fungsi yang terdapat dalam perusahaan agar sesuai.

2. Tugas, Tanggung Jawab dan Wewenang Wakil Manajer :

- a. Membantu manajer dalam menyelenggarakan tugas dan tanggung jawabnya.
- b. Mempertanggung jawabkan seluruh kegiatan oleh setiap manajer

3. Tugas, Tanggung Jawab dan Wewenang Kepala Departemen :

- a. Membantu manajer dan menyelenggarakan kegiatan yang mendukung produksi.
- b. Menyusun prosedur kegiatan dan mengadakan evaluasi hasil yang dicapai sebagai bagian pendukung produksi.
- c. Memimpin, mengendalikan pengarahan dan mengkoordinasi serta mengawasi kegiatan yang ada di bawah pengawasannya.
- d. Mengajukan pertimbangan atau saran kepada kepala pabrik yang berhubungan dengan bidang tugasnya.

4. Tugas, Tanggung Jawab dan Wewenang Kepala Divisi :

- a. Membantu Kepala Departemen dalam menyelenggarakan kegiatan yang mendukung produksi.
- b. Membuat rencana kegiatan rutin atau non rutin dengan bidang tugas masing-masing.
- c. Mengawasi dan memeriksa pelaksanaan kegiatan produksi.
- d. Membuat laporan hasil produksi.

5. Tugas, Tanggung Jawab dan Wewenang Kepala Bagian :

- a. Membantu Kepala Divisi dalam menyelenggarakan kegiatan yang mendukung produksi.

- b. Membuat program kerja dan rencana kebutuhan material atau suku cadang untuk setiap kegiatan.
- c. Mengatur dan mengawasi kerja anggota agar pelaksanaannya dilakukan dengan efektif, efisien dan aman.

6. Tugas, Tanggung Jawab dan Wewenang Kepala Regu :

- a. Membantu Kepala Bagian dalam menyelenggarakan kegiatan yang mendukung produksi.
- b. Membuat program kerja dan rencana kebutuhan material atau suku cadang untuk setiap kegiatan.
- c. Mengatur dan mengawasi kerja anggota agar pelaksanaannya dilakukan dengan efektif, efisien dan aman.

7. Tugas, Tanggung Jawab dan Wewenang Karyawan / Operator :

- a. Melaksanakan kegiatan yang mendukung produksi sesuai dengan instruksi pengawas.
- b. Melaksanakan kegiatan secara rutin dan efektif.
- c. Mengatasi penyimpangan serta melaporkan hasilnya kepada pengawas.

8. Tugas, Tanggung Jawab dan Wewenang Personal Administrasi :

- a. Menyelenggarakan kegiatan administrasi.
- b. Memperlancar jalannya administrasi umum.
- c. Menyelenggarakan penyimpanan, pengiriman, penemuan dokumen dalam rangka mencapai tugas.

3.2 Metode Penelitian

3.2.1 Metode yang Digunakan

Metode penelitian pada dasarnya merupakan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu, dalam penelitian ini metode yang digunakan adalah metode deskriptif dan asosiatif. Menurut Travers dalam buku Umar (2013:22) deskriptif yaitu bertujuan untuk menggambarkan sifat sesuatu yang tengah berlangsung pada saat riset dilakukandan memeriksa sebab-sebab dari suatu gejala tertentu. Sedangkan asosiatif menurut Sugiyono (20012:89) yaitu suatu pernyataan yang menunjukkan tentang hubungan dua variabel atau lebih.

3.2.2 Operasionalisasi Variabel Penelitian

Dalam penelitian ini terdapat tiga variabel, dua variabel bebas (*Independent variabel*) yaitu pelatihan sebagai (variabel X1) dan disiplin kerja sebagai (variabel X2) dan variabel kinerja (variabel Y) sebagai variabel terikat (*dependent variabel*). Menurut Sugiyono (2012:59) Variabel *independent* atau variabel bebas adalah variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel *dependent* atau variabel terikat. Variabel *independent* sering disebut sebagai variabel stimulus, prediktor, *antecedent*. Menurut Sugiyono (2012:59) Variabel *dependent* atau variabel terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau menjadi akibat, karena adanya variabel bebas. Variabel dependen disebut juga sebagai output, kriteria, konsekuen.

Operasionalisasi variabel penelitian variabel X1, X2 dan variabel Y akan penulis sajikan dalam bentuk tabel berikut:

Tabel 3.1
Operasionalisasi Variabel (X1)

Varibel	Sub Variabel	Indikator	Skala
Pelatihan (X1) Pelatihan adalah proses mengajar keterampilan yang dibutuhkan karyawan baru untuk melakukan pekerjaannya (Dessler 2010:280)	Pelatihan langsung kerja	a. Bimbingan b. Magang c. Latihan instruktur pekerjaan	O R D I N A L
	Pelatihan di luar kerja	a. Pengajaran b. Pelajaran yang terprogram c. Pelatihan dengan peralatan audio visual d. Simulasi e. Pelatihan berbasis komputer	

Tabel 3.2
Operasionalisasi Variabel (X2)

Varibel	Sub Variabel	Indikator	Skala
Disiplin kerja X2 Disiplin adalah kondisi kendali dari karyawan dari perilaku tertib yang menunjukkan tingkat kerja sama tim yang sesungguhnya dalam suatu organisasi. (Mondy 2008:162)	Mengendalikan diri	a. Peraturan tertulis b. Kesadaran moral c. Sanksi perusahaan d. Sanksi moral	O R D I N A L
	Perilaku tertib	a. Tepat waktu b. Jujur c. Tanggung jawab d. Kepatuhan	
	Kemampuan kerja sama tim	a. Menjaga hubungan baik b. Dapat bekerja sama dengan baik c. Tidak saling merugikan	

Tabel 3.3

Operasionalisasi Variabel (Y)

Variabel	Sub Variabel	Indikator	Skala
Kinerja (Y) Kinerja karyawan adalah apa yang dilakukan atau tidak dilakukan oleh karyawan (Mathis & Jackson 2009:135)	Kuantitas kerja	a. Biaya b. Jumlah bahan terpakai c. Penggunaan alat kerja	O R D I N A L
	Kualitas kerja	a. Harapan pekerjaan b. Harapan atasan langsung c. Harapan rekan kerja	
	Waktu kerja	a. Bekerja tepat waktu b. Bekerja dengan cepat c. Bekerja dengan lambat	
	Kerja sama dengan rekan kerja	a. Dapat bekerja sama b. Menjaga hubungan baik	
	Kehadiran	a. Hadir b. Tidak hadir	

3.2.3 Populasi dan Sampel

Menurut Sugiyono (2012:115) berpendapat bahwa populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas: objek/subjek yang mempunyai kualitas dan karakteritik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulanya. Teknik penarikan sampel menurut Sugiyono (2012:123), yaitu apabila subyeknya kurang dari 30 orang, lebih baik diambil semua hingga penelitiannya merupakan penelitian populasi atau penelitian sensus, dimana semua anggota populasi dijadikan sampel. Pada penelitian ini penulis menggunakan rumus Slovin yang dikutip dari Umar (2008:78) :

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

$$n = \frac{326}{1 + 326 \cdot 0,1^2}$$

$$n = 76,52$$

Dimana :

n = Ukuran sampel

N = Ukuran populasi

e = Tolerir kesalahan (10%)

Dengan demikian penulis akan mengambil sampel sebanyak 76, akan tetapi peneliti menyebar kuesioner sebanyak 80 kuesioner untuk mengantisipasi tidak kembalinya kuesioner tersebut.

3.2.4 Teknik Pengumpulan Data

Menurut Sugiyono (2012:401), teknik pengumpulan data merupakan langkah yang paling utama dalam penelitian, karena tujuan utama dari penelitian adalah mendapatkan data. Tanpa mengetahui teknik pengumpulan data, maka

penulis tidak akan mendapatkan data yang memenuhi standar data yang ditetapkan.

Jika dilihat dari sumber datanya, maka pengumpulan data dapat menggunakan data primer dan data sekunder.

1. Data Primer

Sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data yang dapat diperoleh langsung melalui studi lapangan atau observasi perusahaan yang diteliti.

a. Wawancara (*Interview*)

Yaitu melakukan wawancara langsung dengan pihak-pihak yang terkait dalam perusahaan, dan mempunyai wewenang untuk memberikan informasi yang dibutuhkan dan mempunyai hubungan langsung dengan masalah yang tengah diteliti oleh penulis. Dalam penelitian ini penulis telah beberapa kali melakukan wawancara kepada kepala divisi SDM dan Umum untuk menanyakan informasi yang dibutuhkan.

b. Kuesioner

Merupakan proses memperoleh data dengan cara mengumpulkan data melalui daftar pernyataan atau penyebaran angket kepada para responden dan dibuat dalam bentuk pernyataan yang bersifat tertutup. Yang menjadi responden yaitu karyawan di PT . Grand Textile Industry Bandung.

c. Observasi

Yaitu suatu cara pengumpulan data dengan meninjau langsung kepada objek yang diteliti. Observasi yang dilakukan terkait dengan hal pelatihan dan pengembangan karyawan dan kinerja karyawannya.

2. Data Sekunder

Data yang diambil secara tidak langsung, seperti data yang telah diolah perusahaan, data mengenai jumlah karyawan, sejarah perusahaan, organisasi, serta dari berbagai referensi seperti: buku, jurnal, makalah dan materi perkuliahan yang berhubungan dengan objek yang akan diteliti, serta arsip-arsip yang diperoleh dari PT. Grand Textile Industry Bandung.

3.2.5 Teknik Pengolahan Data

Teknik pengolahan data analisis data dilakukan beberapa tahap sebagai berikut:

1. Mengolah setiap jawaban dari kuesioner yang disebarkan untuk menghitung frekuensi, skor, dan *presentase* dengan memakai skala likert.
2. Menentukan nilai dari masing-masing alternatif jawaban.
3. Pemberian nilai dilakukan atas jawaban pertanyaan mengenai variabel X dan variabel Y berskala ordinal. Skala ordinal adalah tingkat ukuran yang memungkinkan penulis untuk melakukan pengurutan responden dari jawaban yang relevan diberi nilai tinggi sedangkan yang kurang relevan diberi nilai rendah.

Dalam penelitian ini teknik pengolahan data dilakukan melalui beberapa tahapan sebagai berikut:

1. *Editing*, melakukan pemeriksaan, pengecekan, dari data-data yang telah terkumpul kemudian diteliti kelengkapannya sehingga bisa dilakukan pengolahan untuk tahap selanjutnya.
2. *Coding* (Kodifikasi), yaitu pemberian kode atau skor untuk setiap pilihan dari setiap *item* pernyataan yang diisi responden berdasarkan ketentuan yang ada. Adapun pola pembobotan untuk *coding* dalam penelitian ini menggunakan skala *likert*, yang mempunyai gradasi dari sangat positif yang diberi skor 5 (lima) poin, sampai sangat negatif dengan skor 1 (satu) poin, seperti yang terlihat pada tabel berikut:

Tabel 3.4

Skala Nilai Alternatif Jawaban Kuesioner

Alternatif	Kode	Skoring (+)
Sangat Setuju	SS	5
Setuju	S	4
Kurang Setuju	KS	3
Tidak Setuju	TS	2
Sangat Tidak Setuju	STS	1

Sumber: Sugiyono, 2012:134

Mengingat data yang diperoleh dari kuesioner berskala ordinal, maka terlebih dahulu harus menjadi skala interval melalui *Method Successive Interval* (MSI).

MSI merupakan metode untuk mengoprasikan data yang berskala interval, langkah-langkah transformasi data ordinal ke data interval sebagai berikut:

- Perhatikan setiap butir jawaban responden dari kuesioner yang disebarkan.
- Pada setiap butir ditentukan berapa orang yang mendapat skor 1,2,3,4 dan 5 yang disebut frekuensi.
- Setiap frekuensi dibagi dengan banyaknya responden dan hasilnya disebut proporsi.
- Tentukan nilai proporsi kumulatif dengan jalan menjumlahkan nilai proporsi.
- Gunakan tabel data Distribusi normal, dihitung nilai Z untuk setiap proporsi kumulatif yang diperoleh.
- Tentukan nilai tinggi densitas untuk setiap nilai Z yang diperoleh (dengan menggunakan tabel tinggi densitas). Dengan rumus fungsi densitas : $f(z)=f(z)=\frac{1}{\sqrt{2\pi}} e^{\frac{1}{2}Z^2}$ dengan $\pi=3.14$
- Tentukan nilai skala dengan menggunakan rumus:

$$\text{Means of Interval} = \frac{\text{Density at Lower limit} - \text{Density at Upper Limit}}{\text{Area at Below Density Upper Limit} - \text{Area at Below Lower Limit}}$$

Dimana:

- | | |
|-------------------------------|-------------------------|
| <i>Means of Interval</i> | = Rata-Rata Interval |
| <i>Density at Lower Limit</i> | = Kepadatan batas bawah |
| <i>Density at Upper Limit</i> | = Kepadatan atas bawah |

Area Under Upper Limit = Daerah di bawah batas atas

Area Under Lower Limit = Daerah di bawah batas bawah

h. Tentukan nilai transformasi dengan menggunakan rumus:

$$Y = NS + [1 + |NS_{\min}|]$$

3.2.5.1 Analisis Regresi Berganda

Analisis regresi digunakan untuk mengukur kekuatan hubungan antara dua variabel atau lebih, dan untuk menunjukkan arah hubungan antara variabel *dependent* dengan variabel *independent*. Variabel *dependent* diasumsikan random yang berarti mempunyai distribusi probabilitas. Variabel *independent* diasumsikan memiliki nilai tetap (dalam pengambilan sampel yang berulang). Adapun bentuk persamaan regresi linier berganda yang digunakan dalam penelitian ini sebagai berikut:

Rumus:

$$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2$$

Dimana:

X : Variabel independent (Pelatihan dan Disiplin Kerja)

Y : Variabel Dependent (Kinerja Karyawan)

a : Harga Y bila X = 0 (harga konstan)

b : Koefisien regresi yang menunjukkan angka peningkatan ataupun penurunan variabel dependen yang didasarkan pada variabel independent.

3.2.5.2 Analisis Korelasi

Untuk mengetahui ada hubungan antara variabel maka digunakan koefisien korelasi. Koefisien korelasi adalah analisis yang digunakan untuk

mengetahui kuat lemahnya hubungan antara Pelatihan dan Disiplin kerja terhadap Kinerja Karyawan. Nilai koefisien korelasi r berkisar antara -1 sampai +1 yang kriteria pemanfaatannya dijelaskan sebagai berikut:

- a. Jika nilai $r > 0$ artinya telah terjadi hubungan yang linier positif, artinya semakin besar nilai variabel X (*independent*), makin besar pula nilai variabel Y (*dependent*).
- b. Jika nilai $r < 0$ artinya telah terjadi hubungan yang linier negatif, yaitu semakin kecil nilai variabel X (*independent*) maka semakin besar nilai variabel Y (*dependent*).
- c. Jika nilai $r = 0$ artinya tidak ada hubungan sama sekali antara variabel X (*independent*) dengan variabel Y (*dependent*).
- d. Jika nilai $r = 1$ atau $r = -1$ telah terjadi hubungan linier sempurna, yaitu berupa garis lurus, sedangkan untuk nilai r yang semakin mengarah ke angka 0, maka garis semakin tidak lurus.

Nilai koefisien korelasi untuk mengetahui besarnya derajat hubungan diantara variabel-variabel tersebut, dapat menggunakan penafsiran koefisien korelasi, sehingga dapat berpedoman pada ketentuan yang tertera pada tabel sebagai berikut:

Tabel 3.5
Interprestasi Terhadap 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, 2012:231

Secara statistik angka korelasi yang diperoleh harus dibandingkan dengan angka kritis tabel korelasi r . Jika nilai r hitung $> r$ tabel data tersebut signifikan (valid) dan layak digunakan dalam pengujian hipotesis penelitian. Jika nilai r hitung $< r$ tabel berarti data tersebut tidak signifikan (tidak valid) dan tidak akan diikuti sertakan dalam pengujian hipotesis penelitian

3.2.5.3 Koefisien Determinasi

Setelah mengetahui koefisien korelasi, tahap selanjutnya adalah untuk menentukan nilai koefisien determinasi. Konsep determinasi ini dimaksudkan untuk melihat besarnya kontribusi pengaruh pelatihan dan disiplin kerja (variabel *independent*) terhadap kinerja karyawan (variabel *dependent*) pada PT Grand Textile Industry Bandung. Maka dilakukan perhitungan koefisien determinasi dengan rumus sebagai berikut:

$$Kd = r^2 \times 100\%$$

3.2.6 Pengujian Instrumen

3.2.6.1 Uji Validitas

Pengujian validitas digunakan untuk mengukur seberapa besar ketepatan dan kecermatan suatu alat ukur di dalam melakukan fungsinya. Menurut Sugiyono (2012:137) hasil penelitian yang valid dinyatakan bila terdapat kesamaan antara data yang terkumpul dengan data yang sesungguhnya terjadi pada obyek yang diteliti. Salah satu teknik yang dapat digunakan dalam pengujian validitas dengan menggunakan Korelasi *Product Moment*, dengan rumus sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{n \sum xi yi - (\sum Xi) (\sum Yi)}{\sqrt{(n \sum Xi^2 - (\sum Xi)^2)(n \sum Yi^2 - (\sum Yi)^2)}}$$

Sumber: Korelasi *Product Moment* (Sugiyono, 2012:212)

Keterangan:

r_{xy} : Koefisien Korelasi

n : Jumlah Responden

$\sum x$: Skor Pernyataan Nomor Sekian

$\sum y$: Skor Total

3.2.6.2 Uji Reliabilitas

Reliabilitas adalah indeks yang menunjukkan sejauh mana suatu alat pengukur dapat dipercaya dan dapat diandalkan. Pengukuran yang memiliki reliabilitas tinggi berarti pengukuran tersebut *realible* atau dapat dipercaya. Tinggi rendahnya reliabilitas, secara empiris ditunjukkan oleh suatu angka yang disebut koefisien reliabilitas (*alpha cronbach*). Secara teori besarnya koefisien reliabilitas berkisar antara 0,00-1,00.

Pada kenyataanya koefisien reliabilitas sebesar 1,00 pada suatu penelitian tidak pernah dicapai dalam suatu pengukuran karena manusia sebagai subjek pengukuran psikologis merupakan sumber kekeliruan yang potensial. Koefisien korelasi dapat bertanda positif (+) atau negatif (-), tetapi dalam pengukuran reliabilitas yang besarnya kurang dari nol koma nol nol (0,00) tidak ada artinya karena interfensi reliabilitas selalu mengacu pada koefisien reliabilitas yang positif. Teknik perhitungan koefisien reliabilitas yang digunakan disini adalah dengan menggunakan koefisien reliabilitas yaitu Alpha Cronbach (α) yang dihitung dengan menggunakan rumus sebagai berikut:

$$\alpha = \frac{k}{k-1} \left(1 - \frac{\sum S_i^2}{S^2_{total}} \right)$$

Dimana:

k : Banyaknya belahan item

S_i^2 : Varians dari item ke-i

S^2_{total} : Total varians dari keseluruhan item

3.2.7 Rancangan Pengujian Hipotesis

Melakukan uji hipotesis dengan menggunakan uji T dimana untuk menguji hubungan antar variabel, apakah benar-benar signifikan atau tidak dengan rumus (Umar, 2008:180). Terlebih dahulu ditentukan hipotesis penelitian sebagai berikut:

- a. $H_0 : \beta = 0$ tidak terdapat hubungan yang signifikan antara variabel X (Pelatihan dan Disiplin Kerja) dengan variabel Y (Kinerja).
- $H_1 : \beta \neq 0$ terdapat hubungan antara variabel X (Pelatihan dan Disiplin Kerja) dengan variabel Y (Kinerja).

b. Menetapkan taraf signifikansi:

$$\alpha = 0,06 \text{ dan } dk = n-2$$

c. Menentukan besarnya t hitung

$$T_{\text{hit}} = r \sqrt{\frac{n-2}{1-r^2}}$$

Keterangan:

r : Nilai koefisien korelasi

r^2 : Nilai koefisien determinasi

t : Nilai uji – t

$(n-2)$: Derajat kebebasan



