

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Objek penelitian di dalam penelitian ini adalah Pelatihan, Motivasi, Kepuasan dan Kinerja Karyawan pada Karyawan Bagian Produksi PT. Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

3.1.1 Sejarah Singkat PT. Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

PT. Theodore Pan Garmino adalah perusahaan industri yang bergerak di bidang pembuatan garmen sejak tahun 1998 dengan spesialisasi dalam pakaian rajutan potong dan menjahit seperti kaos, setelan jas, baju keringat dan fokus pasar ekspornya ke Amerika Serikat, Eropa, Kanada, Australia dan Timur Tengah.

Salah satu perusahaan yang berada di Cisayong yaitu Pan Brothers yang beralamat di Jl. Raya Ciawi kp. Cidadap Rt 03 Rw 05 Jatihurip Cisayong dengan nama PT. Theodore Pan Garmino ini sangat mendukung dan mendorong peningkatan ekonomi masyarakat, khususnya wilayah kecamatan Cisayong dan sekitarnya.

Pabrik saat ini berjalan dengan kapasitas produksi 6.000.000 pcs/tahun dengan fasilitas cetak/bordir internal dan anak perusahaan pabrik pencelupan benang. Sejak tahun 2014 perusahaan ini telah bergabung dengan salah satu grup manufaktur garmen terbesar di Asia, PT. Pan Brother Tbk dan grup. Nama perusahaan berubah menjadi PT. Theodore Pan Garmino. Proyek pertama perusahaan baru ini adalah membangun fasilitas produksi baru yang canggih di

wilayah Jawa Barat dengan kapasitas produksi 12.000.000 pcs/tahun berjalan pada tahun 2019.

3.1.2. Visi dan Misi

Visi:

Menjadi perusahaan pakaian yang terpadu dan mendunia.

Misi:

1. Meningkatkan kinerja dan produk perseroan dengan menerapkan keahlian manajemen yang terbaik secara terus menerus.
2. Menciptakan peluang yang terbaik bagi para karyawan untuk berkembang dan mencapai potensi maksimal.
3. Meningkatkan secara maksimal nilai investasi para pemegang saham dan memberikan kesempatan yang menarik.
4. Meningkatkan tata kelola perseroan yang baik dan senantiasa berusaha mencapai yang terbaik.
5. Memanfaatkan sumber-daya keuangan secara efisien.
6. Menjadi pemimpin di bidang penyuplai apparel serta memasok produk-produk bermutu.
7. Menjadi pemimpin di bidang penyuplai apparel dengan memaksimalkan kepuasan pelanggan.
8. Menjadi perusahaan yang mempunyai tanggung jawab sosial serta ramah lingkungan.
9. Memberikan kontribusi aktif untuk pembangunan perekonomian Indonesia.

3.1.3. Aspek Kegiatan Usaha

PT. Theodore Pan Garmino Tasikmalaya merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang industri tekstil yang produksi utamanya berupa pakaian dan beberapa variannya. Perkembangan perusahaan ini semakin bagus dan terus meningkat dari tahun ke tahun. Produk utama buatan perusahaan ini antara lain pakaian rajutan, pakaian tenunan dan jaket tenunan.

Produk buatan PT. Theodore Pan Garmino tidak hanya melayani konsumen dari pasaran dalam negeri saja, namun produk buatannya telah menembus pasar internasional dengan mengekspor ke beberapa negara di luar negeri. Beberapa negara tujuan ekspor perusahaan ini di antaranya Amerika Serikat, Eropa, Kanada, Jepang, Australia dan beberapa negara lainnya.

3.1.4. Produk PT. Theodore Pan Garmino

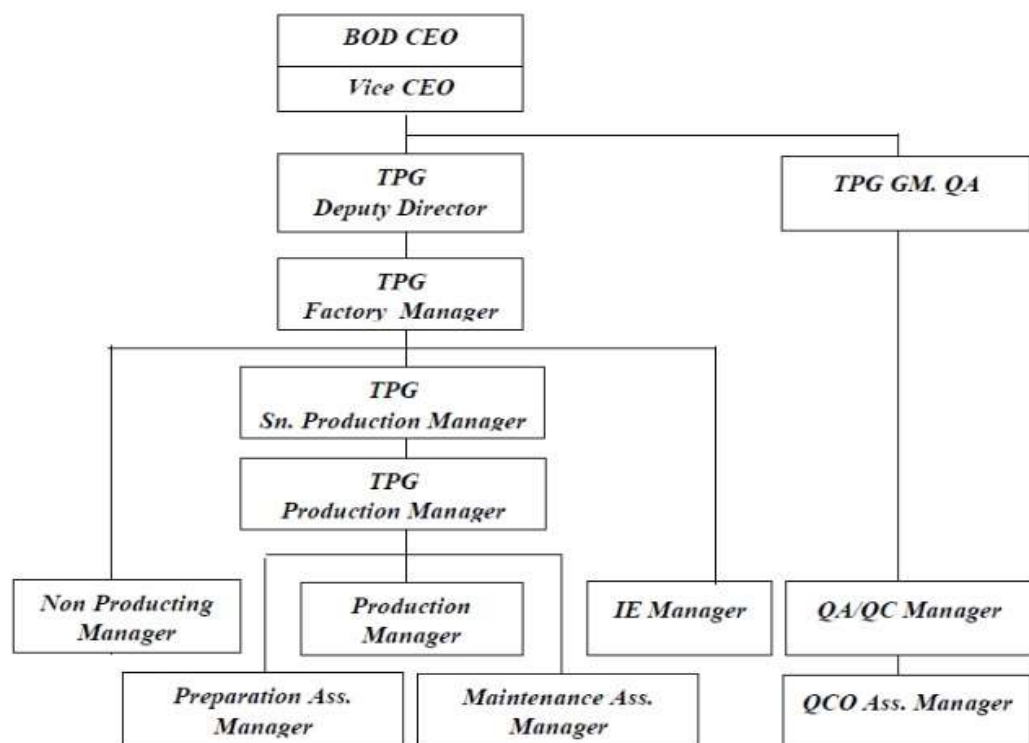
Hasil produksi PT. Theodore Pan Garmino Tasikmalaya berupa berbagai macam pakaian jadi seperti *polo shirt*, *golf shirt*, *track suit*, *sweat shirt*, dan *pants* menggunakan bahan seperti *single jersey*, *pique*, *fiece in cotton*, *polyester*, dan lain lain. Untuk produk bagi wanita seperti *short pants*, *casual pants*, dan *dress shirt* menggunakan bahan seperti *poplin*, *twil*, *dubby*, dan sebagainya. Sedangkan untuk produksi jaket seperti *jacket*, *coat*, *ski jacket*, *down jacket*, *truck suit*, *travel pants*, dan lain-lain menggunakan bahan *nylon*, *polyester*, *micro fiber*, dan lainnya.

PT. Theodore Pan Garmino Tasikmalaya berorientasi 100% ekspor, dan merupakan pemasok untuk *Calvin Klein*, *New York & Co*, *Nautica*, *Liz Claiborne*, *Perry Ellis*, *Marks* dan *Spencer*, *Aborcombie & Fitch*, *Lana Bryant*, *Nike*, *Adidas*,

Reebok, The North Face, Champion, Bonfire, Salomon, Sprayway, Hugo Boss, Victoria Secret, Wilson Sporting Goods, dan lain-lain.

3.1.5. Struktur Organisasi

Berikut ini adalah struktur organisasi yang ada pada PT. Theodore Pan Garmino Tasikmalaya:



Sumber: PT. Theodore Pan Garmino Tasikmalaya

Gambar 3.1

Struktur Organisasi

3.1.6. Uraian Pekerjaan

1. CEO

- a. Merencanakan, mengelola, dan menganalisis segala aktivitas fungsional bisnis seperti operasional, sumber daya manusia, keuangan, dan pemasaran.

- b. Merencanakan dan mengelola proses penganggaran, lalu mengamati dan menganalisis apabila ada kejanggaran dalam prakteknya.
- c. Mengelola perusahaan sesuai dengan tujuan strategis perusahaan dengan keefektifan dan biaya seefisien mungkin.
- d. Merencanakan dan mengelola kinerja pada sumber daya manusia agar sumber daya manusia yang berkompeten teridentifikasi dan dapat ditempatkan pada posisi yang sesuai sehingga dapat memaksimalkan kinerja perusahaan.
- e. Merencanakan, mengelola, dan mengeksekusi perencanaan strategi bisnis atau korporat baik untuk jangka waktu menengah maupun panjang dengan mengacu pada visi dan misi perusahaan.
- f. Mengidentifikasi dan meningkatkan performa operasional perusahaan dengan cara memotivasi berbagai divisi di perusahaan dan fakta baik yang telah menjadi jejak rekam (*record*) perusahaan maupun analisis terhadap berbagai faktor lingkungan bisnis.
- g. Menjaga *sustainability* keunggulan kompetitif perusahaan dan meningkatkan kompetensi utama perusahaan dan mengimplementasikannya.
- h. Menganalisis dan mengambil langkah paling prioritas bagi alokasi sumber daya dan penganggaran perusahaan.
- i. Membuat kebijakan, prosedur, dan standar pada organisasi perusahaan.
- j. Menganalisis segala masalah dalam perusahaan dan mengkoordinasikan manajemen puncak dalam menyelesaikan masalah tersebut secara efektif dan efisien.
- k. Membuat keputusan strategis dalam hal integrasi, divestasi, investasi, aliansi, dan *joint venture*.

2. Deputy Director

- a. Mengelola dan bertanggungjawab terhadap semua aset, sumberdaya dan keuangan organisasi.
- b. Membuat rencana strategis dan pengembangan organisasi untuk keberlangsungan operasional organisasi.

- c. Memastikan keseluruhan organisasi berjalan dengan baik dalam menjalankan aktivitasnya sesuai dengan visi, misi dan tujuan perhimpunan.
- d. Membina, mengarahkan, mengkoordinir dan mengawasi semua karyawan yang bekedudukan langsung di bawahnya untuk bisa menjalankan pekerjaan sesuai bidang tugas masing-masing dan *Job Desc/SOP* yang ditentukan perhimpunan.
- e. Memastikan semua prosedur dan kebijakan perhimpunan berjalan sesuai yang telah ditetapkan.

3. *General Manager Quality Control*

- a. Memantau perkembangan semua produk yang diproduksi oleh perusahaan.
- b. Bertanggung jawab untuk memantau, menganalisis, meneliti, menguji suatu produk.
- c. Memverifikasi kualitas produk
- d. Bertanggung jawab memonitor setiap proses yang terlibat dalam produksi produk.
- e. Memastikan kualitas barang produksi sesuai standar.
- f. Merekomendasikan pengolahan ulang produk-produk berkualitas rendah.
- g. Bertanggung jawab untuk dokumentasi inspeksi dan tes yang dilakukan pada produk dari sebuah perusahaan.
- h. Membuat analisis catatan sejarah perangkat dan dokumentasi produk sebelumnya untuk referensi di masa mendatang.

4. *Factory Manager*

- a. Melakukan perencanaan dan pengorganisasian jadwal produksi.
- b. Menilai proyek dan sumber daya persyaratan.
- c. Memperkirakan, negosiasi dan menyetujui anggaran dan rentang waktu dengan klien dan manajer.
- d. Menentukan standar kontrol kualitas.
- e. Mengawasi proses produksi.
- f. Me re-negosiasi rentang waktu atau jadwal yang diperlukan.
- g. Melakukan pemilihan, pemesanan dan bahan pembelian.
- h. Mengorganisir perbaikan dan pemeliharaan rutin peralatan produksi.

- i. Menjadi penghubung dengan pembeli, pemasaran dan staf penjualan.
- j. Mengawasi pekerjaan staf junior.

5. ***Assistant Manager Quality Control***

- a. Bertanggungjawab terhadap aktivitas kerja QC dan membuat laporan hasil pekerjaannya.
- b. Membuat laporan QC sesuai format standar perusahaan.
- c. Bertanggung jawab terhadap pelaksanaan kalibrasi peralatan ukur.
- d. Bertanggungjawab untuk membuat *Manufacturing Data Record* (MDR).
- e. Mematuhi ketentuan dan standar sistem manajemen mutu dan sistim manajemen keselamatan dan kesehatan kerja di perusahaan.

6. ***Manager***

- a. Mempertahankan staf dengan merekrut, memilih, mengorientasi, dan melakukan pelatihan karyawan, menjaga lingkungan kerja yang aman, nyaman, dan tertib.
- b. Menyelesaikan dan mengevaluasi kinerja staf dengan berkomunikasi, perencanaan, monitoring, dan menilai hasil pekerjaan.
- c. Melakukan *coaching*, konseling, dan mendisiplinkan karyawan, mengembangkan, mengkoordinasikan sistem, kebijakan, prosedur, dan standar produktivitas.
- d. Menetapkan tujuan strategis dengan mengumpulkan bidang bisnis yang bersangkutan, keuangan, layanan, dan informasi.
- e. Mengidentifikasi dan mengevaluasi tren, memilih tindakan, mendefinisikan tujuan dan mengevaluasi hasil.
- f. Menyelesaikan tujuan keuangan dengan perencanaan kebutuhan, mempersiapkan anggaran tahunan, pengeluaran, menganalisis varians dan memulai tindakan korektif.
- g. Mempertahankan pengetahuan profesional dan teknis dengan menghadiri *workshop* pelatihan, meninjau publikasi profesional, membangun jaringan pribadi, *benchmarking*, berpartisipasi dalam sosial bermasyarakat secara profesional.
- h. Pengambilan keputusan, membuat rencana, menyusun organisasi,

pengarahan organisasi, pengendalian, penilaian dan pelaporan.

3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian merupakan suatu cara ataupun teknik yang dipergunakan sebagai alat bantu untuk mengumpulkan data serta menganalisisnya agar diperoleh suatu kesimpulan guna mencapai tujuan penelitian. Seperti yang diungkapkan oleh Sugiyono (2017: 2) menjelaskan bahwa metode penelitian merupakan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu. Penelitian deskriptif mencakup metode penelitian yang lebih luas dan serasa lebih umum sering diberi nama metode survey.

Metode survey adalah pengumpulan data yang dilakukan terhadap suatu objek di lapangan dengan mengambil sampel dari suatu populasi dengan menggunakan kuesioner sebagai alat pengumpulan data. Metode deskriptif yang digunakan dalam penelitian ini untuk mengetahui pengaruh pelatihan, motivasi, terhadap kinerja karyawan melalui kepuasan kerja sebagai variabel intervening pada karyawan Bagian Produksi di pada PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

Pendekatan penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah pendekatan kuantitatif. Adapun yang dimaksud dengan penelitian kuantitatif yaitu metode penelitian yang berlandaskan pada filsafat positivisme digunakan untuk meneliti pada populasi atau sampel tertentu, pengumpulan data menggunakan instrument penelitian, analisis data bersifat kuantitatif/statistik, dengan tujuan untuk menguji hipotesis yang telah ditetapkan (Sugiyono, 2017: 8).

3.2.1. Operasional Variabel Penelitian

Dalam penelitian ini, variabel yang akan diteliti terdiri dari empat variabel yaitu:

- a. Variabel pelatihan dan motivasi diberikan simbol (X) sebagai variabel independent.
- b. Variabel kepuasan kerja diberikan simbol (Z) sebagai variabel intervening.
- c. Variabel kinerja karyawan, diberikan simbol (Y) sebagai variabel dependent.

Untuk menjelaskan operasional variabel dalam penelitian ini dapat dilihat dalam Tabel 3.1 berikut.

Tabel 3.1
Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi Operasional	Indikator	Ukuran	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
Pelatihan (X ₁)	Kegiatan bagi karyawan bagian produksi PT Theodore Pan Garmino dalam memperoleh atau mempelajari sikap, kemampuan, keahlian, pengetahuan dan perilaku spesifik yang berkaitan dengan pekerjaan	1. Instruktur 2. Peserta 3. Materi 4. Metode	- Kualifikasi yang memadai - Kebutuhan umpan balik - Semangat mengikuti pelatihan - Keinginan untuk memahami - Ketetapan materi dengan tujuan - Kesesuaian materi - Metode pelatihan sesuai dengan jenis pelatihan - Kesesuaian metode dengan materi pelatihan	Ordinal
Motivasi Kerja (X ₂)	Motivasi kerja adalah penggerak atau pendorong dalam diri karyawan bagian produksi di PT Theodore Pan Garmino	1. Prestasi Kerja	- Melaksanakan tugas sesuai dengan <i>job desk</i> - Memiliki keahlian dalam bekerja	Ordinal

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
		2. Penghargaan	- Mendapat pengakuan dalam bentuk insentif - Mendapat jaminan Kesehatan dari perusahaan	
		3. Tantangan	- Senantiasa bekerja secara bersungguh-sungguh. - Mau bekerja di bawah tekanan	
		4. Tanggung jawab	- Memiliki kejujuran dalam bekerja - Menyelesaikan pekerjaan dengan sebaik-baiknya	Ordinal
		5. Pengembangan	- Memiliki pengalaman kerja - Diberikan kebebasan untuk berkreaitivitas dalam bekerja	
		6. Keterlibatan	- Komunikasi dengan rekan kerja - Keinginan untuk bekerja sama	
		7. Kesempatan untuk maju	- Diberikan kesempatan untuk mengikuti pelatihan - Kesempatan untuk dipromosikan	
Kepuasan Kerja (Z)	Sikap emosional dari karyawan bagian produksi yang menyenangkan dan Mencintai pekerjaannya baik dari dalam dan luar pekerjaan.	1. Kepuasan terhadap pekerjaan	- Pekerjaan yang sesuai kemampuan - Senang terhadap pekerjaan yang menantang	Ordinal
		2. Kepuasan terhadap imbalan	- Besarnya gaji - Pembayaran gaji yang sesuai dengan aturan yang telah ditetapkan	

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
	kepuasan kerja tinggi menunjukkan sikap yang positif terhadap pekerjaannya	3. Kepuasan terhadap supervisi	- Pengawasan yang dilaksanakan manajer operasional - Metode pengawasan yang dilaksanakan pimpinan	Ordinal
		4. Kepuasan terhadap rekan kerja	- Kepuasan atas dukungan yang diberikan rekan kerja - Kepuasan atas dukungan yang diberikan pimpinan	
Kinerja Karyawan (Y)	Kinerja adalah hasil secara kuantitas dan kualitas yang dicapai oleh karyawan bagian produksi di PT. Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.	1. Jumlah pekerjaan	- Jumlah pekerjaan yang diberikan sesuai dengan kemampuan - Jam kerja yang sebanding dengan beban kerja	Ordinal
		2. Kualitas pekerjaan	- Menyelesaikan target - Mengutamakan kualitas produk	
		3. Ketepatan waktu	- Ketepatan waktu menyelesaikan pekerjaan - Kesadaran untuk menyelesaikan pekerjaan	
		4. Kehadiran	- Absensi tepat waktu - Cuti sesuai dengan kebijakan perusahaan	
		5. Kemampuan kerja sama	- Menyelesaikan pekerjaan secara bekerja sama - Saling mengingatkan	

3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

3.2.2.1 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 pada PT Theodore Pan Garmino 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 seperti data BPS dan jurnal hasil penelitian.

3.2.2.2. Populasi dan Sampel

1. Populasi

Populasi menurut Sugiyono (2017: 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 PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya yang mana dari data terakhir pada bulan September 2023 terdapat jumlah karyawan bagian produksi sebanyak 1.421 orang terdiri dari beberapa divisi yang dapat dilihat pada Tabel 3.2 sebagai berikut.

Tabel 3.2

Populasi Sasaran di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya

No	Divisi	Jumlah Karyawan
1	Jahit (<i>sewing</i> produksi)	823
2	<i>Quality Control</i>	59
3	Mekanik Mesin (<i>support</i> produksi)	30
4	<i>Cutting</i>	509
Jumlah Populasi		1.421

Sumber: PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya Tasikmalaya (2023)

Teknik sampling yang digunakan dalam penelitian ini yaitu *non probability sampling* dengan teknik *purposive sampling*. *Non probability sampling* merupakan teknik pengambilan sampel yang tidak memberi peluang/kesempatan sama bagi setiap unsur atau anggota populasi untuk dipilih menjadi sampel. Teknik pengambilan sampel yang digunakan adalah *accidental sampling* karena peneliti menyebarkan kuesioner kepada setiap karyawan bagian produksi pada divisi jahit di PT. Theodore Pan Garmino yang peneliti temui di lapangan. Menurut Sugiyono (2017: 124) *Sampling Insidental/Accidental Sampling* adalah teknik penentuan sampel berdasarkan kebetulan, yaitu siapa saja karyawan yang secara kebetulan bertemu dengan peneliti dapat digunakan sebagai sampel, bila dipandang orang yang kebetulan ditemui itu cocok sebagai sumber data.

Alasan peneliti memilih karyawan bagian produksi di PT. Theodore Pan Garmino Tasikmalaya dilakukan dengan beberapa pertimbangan yaitu agar data sampel penelitian bersifat homogen, karena karyawan bagian produksi pada divisi jahit memiliki karakteristik yang sama atau memiliki *job desk* yang seragam.

2. Sampel

Menurut Sugiyono (2017: 81) sampel merupakan bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh suatu populasi. Adapun menurut Arikunto (2012:

104) mengemukakan jika jumlah populasinya kurang dari 100 orang, maka jumlah sampelnya diambil secara keseluruhan, tetapi jika populasinya lebih besar dari 100 orang, maka bisa diambil 10-15% atau 20-25% dari jumlah populasinya. Dari penjelasan tersebut maka dengan jumlah populasi sebanyak 823 karyawan, maka sampel yang digunakan untuk mewakili populasi adalah dengan mengambil 15% dari jumlah populasi dengan perhitungan sebagai berikut:

$$n = N \times 15\%$$

$$n = 123,45 \text{ dibulatkan menjadi } 123 \text{ karyawan}$$

Keterangan:

n = Ukuran sampel

N = Ukuran populasi

Berdasarkan perhitungan diatas maka sampel yang mejadi responden berjumlah 123 orang karyawan bagian produksi pada divisi jahit. Adapun proses penyebaran kuesioner akan dilaksanakan dengan teknik *accidental sampling* yang ditemui secara langsung selanjutnya diberikan kuesioner dalam bentuk *google form*.

3.2.2.3 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 berkopentent untuk memperoleh penjelasan-penjelasan yang diperlukan yang berhubungan dengan masalah yang diteliti.

3.2.2.4 Pengujian Instrumen

Data yang diperoleh perlu di uji ketepatan atau kecermatannya dan keandalannya agar hasil pengolahan data dapat lebih tepat dan akurat. Oleh karena itu, perlu diketahui seberapa tinggi validitas dan realibilitas alat ukur (instrumen) yang digunakan:

1. Uji Validitas

Secara umum, validitas dapat diartikan sebagai kecermatan pengukuran. Suatu alat ukur yang valid tidak hanya mampu menghasilkan data yang tepat akan tetapi juga harus memberikan gambaran yang cermat mengenai data tersebut. Menurut Ghazali (2018:50), “Validitas adalah suatu ukuran yang menunjukkan tingkat kesalahan suatu instrumen penelitian. Suatu instrumen penelitian yang valid mempunyai validitas yang tinggi, sebaliknya instrumen yang kurang valid berarti memiliki validitas yang rendah”.

Suatu skala atau instrumen pengukur dapat dikatakan mempunyai validitas yang tinggi apabila instrumen tersebut menjalankan fungsi ukurnya, atau memberikan hasil ukur yang sesuai dengan maksud dilakukannya pengukuran tersebut. Sedangkan tes yang memiliki validitas rendah akan menghasilkan data yang tidak relevan dengan tujuan pengukuran

Uji validitas yang dibahas adalah validitas *item* kuisisioner. Menurut Ghazali (2018:52), validitas *item* digunakan untuk mengukur ketepatan atau kecermatan suatu item dalam mengukur apa yang ingin diukur. Uji validitas item adalah uji statistik yang digunakan guna menentukan seberapa valid suatu item pertanyaan mengukur variabel yang diteliti. Untuk penentuan apakah suatu *item* layak digunakan atau tidak, caranya dengan melakukan uji signifikansi koefisien korelasi pada taraf signifikansi 0,05 yang artinya suatu *item* dianggap valid jika berkorelasi signifikan terhadap skor total *item*.

Menurut Ghazali (2018:54), penilaian langsung terhadap koefisien korelasi dapat dilakukan dengan menggunakan batas nilai minimal korelasi 0,30 dan semua *item* yang mencapai koefisien korelasi minimal 0,30 daya pembedanya dianggap memuaskan.

Menurut Ghazali (2018:51), uji validitas digunakan untuk mengukur sah atau valid tidaknya suatu kuesioner. Suatu kuesioner dikatakan valid jika pertanyaan pada kuesioner mampu untuk mengungkapkan sesuatu yang akan diukur oleh kuesioner tersebut.

Untuk melihat valid tidaknya suatu alat ukur digunakan pendekatan secara statistika, yaitu dengan membandingkan nilai r_{hitung} dengan r_{tabel} , dimana kriterianya adalah :

- a. Jika $r_{hitung} \geq r_{tabel}$, maka H_0 ditolak dan H_a diterima (valid)
- b. Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka H_0 diterima dan H_a ditolak (tidak valid)

Nilai r_{tabel} dapat dilihat pada tabel r dengan $df = n-2$ pada tingkat signifikansi 5% dimana (n) adalah jumlah responden yang dijadikan sampel. Untuk menguji ketetapan kuisisioner, akan dilakukan *pretest* terhadap 30 responden dari karyawan bagian produksi di PT. Theodore Pan Garmino Tasikmalaya. Uji validitas dilakukan dengan bantuan program SPSS (*Statistical Product and Service Solution*). Uji validitas dilakukan dengan metode ini cukup dilakukan satu kali (*one shot method*).

2. Uji Reliabilitas

Secara umum, reliabilitas dapat diartikan sebagai keandalan. Keandalan sebuah alat ukur dapat dilihat dari dua petunjuk yaitu kesalahan baku pengukuran dan koefisien reliabilitas. Kedua statistik tersebut masing- masing memiliki kelebihan dan keterbatasan. Menurut Ghazali (2018:44), “Suatu alat pengukur dikatakan reliabel bila alat itu dalam mengukur suatu gejala pada waktu yang berlainan senantiasa menunjukkan hasil yang sama. Jadi alat yang reliabel secara konsisten memberi hasil ukuran yang sama”. Menurut Ghazali (2018:45), uji reliabilitas sebenarnya adalah alat untuk mengukur suatu kuesioner yang merupakan indikator dari variabel atau konstruk. Metode uji reliabilitas yang sering digunakan adalah *Cronbach's Alpha*.

Kriteria keputusannya adalah:

Jika *Cronbach's Alpha* $> 0,7$, maka pernyataan *reliable*

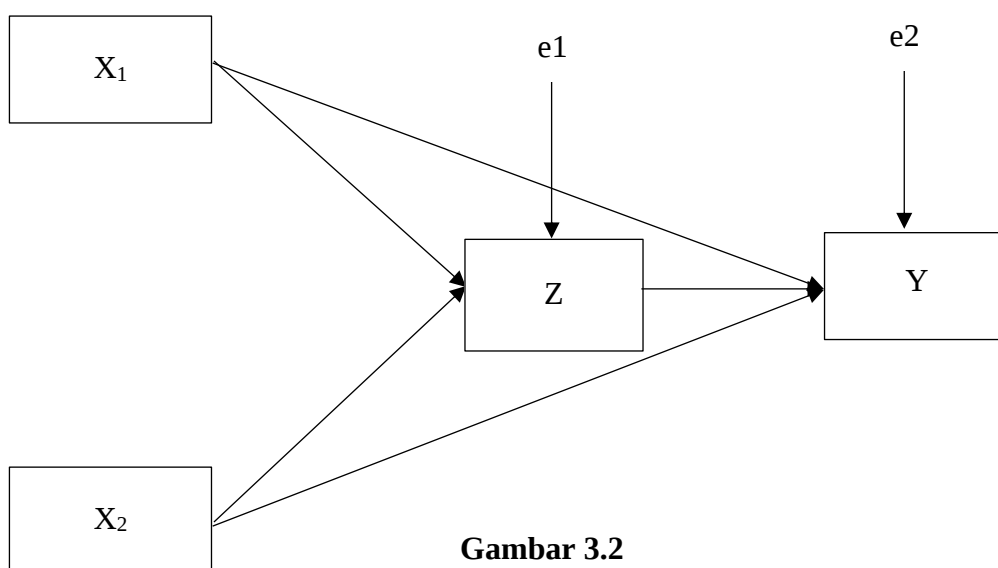
Jika *Cronbach's Alpha* $< 0,7$, maka pernyataan tidak *reliable*

Pada penelitian ini perhitungan uji reliabilitas dilakukan dengan bantuan

program SPSS (*Statistical Product and Service Solution*).

3.3 Model Penelitian

Model penelitian atau model diagram dalam penelitian ini untuk mengetahui pengaruh dan hubungan antara variabel pelatihan kerja (X_1) dan motivasi kerja (X_2) terhadap variabel kinerja karyawan (Y) melalui variabel Kepuasan Kerja (Z) sebagai variabel intervening. Sesuai dengan judul penelitian ini yaitu “Pengaruh Pelatihan Dan Motivasi Kerja Terhadap Kinerja Karyawan Dengan Kepuasan Kerja Sebagai Variabel Intervening (Suatu Penelitian Pada Karyawan Bagian Produksi PT. Theodore Pan Garmino Tasikmalaya)” sehingga penggambaran model penelitian sebagai berikut:



Gambar 3.2
Model Penelitian

Keterangan:

X_1 : Pelatihan

X_2 : Motivasi Kerja

Z : Kepuasan Kerja

Y : Kinerja Karyawan

e : Faktor lain yang mempengaruhi variabel dependen

3.4 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:

3.4.1 Analisis Terhadap Kuesioner

Teknik pertimbangan data untuk menentukan pembobotan jawaban responden dilakukan dengan menggunakan skala *Likert* untuk jenis pertanyaan tertutup dan berskala normal. Menurut Sugiyono (2017: 96) skala *Likert* adalah skala yang mengukur sikap dengan menyatakan setuju atau ketidak-setujuan terhadap subjek, objek, atau kejadian tertentu. Jawaban setiap item instrumen yang menggunakan skala *Likert* mempunyai gradasi dari sangat positif sampai sangat negatif. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut.:

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

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

Tabel 3.4
Formasi nilai, Notasi dan Predikat Masing-masing Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Negatif

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

3.4.2 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/2016. 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:

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

3.4.3. Uji Asumsi Klasik

Uji Asumsi Klasik digunakan untuk mengetahui kondisi data yang digunakan dalam penelitian. Hal ini dilakukan agar diperoleh model analisis yang tepat. Terdapat beberapa alat uji yang sering digunakan dalam uji asumsi klasik diantaranya:

1. Uji Normalitas

Uji normalitas digunakan untuk menguji apakah variabel residual pada model regresi memiliki distribusi normal atau tidak. Model regresi yang baik memiliki distribusi normal atau mendekati normal. Menurut Ghazali (2018: 161) Terdapat dua cara untuk mendeteksi apakah residual berdistribusi normal atau tidak yaitu dengan analisis grafik dan uji statistik. Uji statistik yang dapat digunakan untuk menguji normalitas adalah uji statistik *non-parametrik Kolmogorov-Smirnov*. Nilai residual terstandarisasi berdistribusi normal jika $K_{hitung} < K_{tabel}$ atau nilai Sig. $> \alpha$.

2. Uji Multikolinieritas

Menurut Ghazali (2018: 107) uji multikolinieritas bertujuan untuk menguji apakah model regresi ditemukan adanya korelasi antar variabel bebas

(independen). Untuk menguji multikolinieritas dengan cara melihat:

- a. Jika nilai *tolerance* $> 0,10$ dan jika *VIF* < 10 , maka disimpulkan data bebas dari multikolinieritas.
- b. Jika nilai *tolerance* $< 0,10$ dan jika *VIF* > 10 , maka didalam data terdapat multikolinieritas.

3. Uji Heteroskedastisitas

Menurut Ghazali (2018: 137) uji heteroskedastisitas bertujuan menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan *variance* dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lainnya. Ada beberapa cara untuk mendeteksi ada atau tidaknya heteroskedastisitas, yaitu melihat *grafik plot*, *uji park*, *uji glejser*, dan *uji white*. Dasar analisis untuk menguji heteroskedastisitas dengan grafik plot, antara lain:

- 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 tidak ada pola yang jelas, serta titik-titik menyebar di atas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y, maka tidak terjadi heteroskedastisitas.

3.4.4. Analisis Regresi Variabel Intervening dengan Metode *Product Of Coefficient*

Analisis *product of coefficient* (uji sobel) dilakukan dengan menguji kekuatan variabel (X) terhadap variabel (Y) melalui variabel (Z) atau menguji signifikansi tak langsung variabel bebas terhadap variabel mediator (a) dan pengaruh langsung variabel mediator terhadap variabel dependen (b) menjadi (ab).

Untuk mengukur pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat dan

diantaranya ada variabel bebas yang menjadi variabel mediasi/intervening menggunakan rumus sebagai berikut:

$$S_{ab} = \sqrt{b^2 sa^2 + a^2 sb^2 + sa^2 sb^2}$$

Keterangan:

Sab : Besarnya standar error pengaruh tidak langsung

a : Jalur variabel independen (X) dengan variabel intervening (Z)

b : Jalur variabel intervening (Z) dengan variabel dependen (Y)

sa : Standar error koefisien a

sb : Standar error koefisien b

Untuk menguji pengaruh tidak langsung menggunakan:

$$z = \frac{ab}{sab}$$

Dalam pengujian mediasi menggunakan metode ini harus membuat persamaan regresi sebagai berikut:

Persamaan I : Kepuasan Kerja (Z) = a + b1X₁ + b2X₂

Persamaan II : Kinerja Karyawan (Y) = a + b1(X₁) + b2(X₂) + b3(Z)

Analisis regresi mediasi menggunakan metode *product of coefficient* dilakukan dengan menggunakan langkah-langkah sebagai berikut:

1. Membuat persamaan regresi variabel bebas (X) terhadap variabel terikat (Y), dan dapatkan nilai koefisien regresi (a) dan standar error koefisien regresi (Sa).
2. Membuat persamaan regresi variabel bebas (X) terhadap variabel terikat (Y) dengan memasukan variabel mediasi (Z) dalam persamaan, dan dapatkan nilai koefisien (b) dan standar error regresi (Sb).
3. Menghitung nilai standar error ab dan diberi nama Sab.
4. Menghitung nilai t hitung dengan menggunakan ab dan Sab.

5. Menarik kesimpulan dengan kriteria jika z hitung lebih besar dari z tabel, maka variabel yang dihipotesiskan moderasi dinyatakan memoderasi hubungan antara variabel bebas dengan variabel tergantung.

3.4.5. Koefisien Korelasi

Uji koefisien korelasi digunakan untuk mengukur seberapa besar hubungan linier variabel bebas yang diteliti terhadap variabel terikat. Koefisien (R) memiliki nilai antara -1.00 hingga +1.00. Semakin R mendekati angka 1.00 maka dapat diartikan hubungan antara variabel bebas dengan variabel terikat semakin kuat dan bersifat positif, sebaliknya.

3.4.6. Koefisien Determinasi dan Non Determinasi

Koefisien determinasi digunakan untuk menetapkan berapa persen pengaruh perubahan variabel bebas terhadap variabel terikat. Analisis koefisien determinasi dapat dirumuskan sebagai berikut:

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

Selain koefisien determinasi, terdapat analisis koefisien non determinasi yang digunakan untuk menyatakan pengaruh faktor lainnya selain dari variabel X . Adapun rumus koefisien non determinasi, yaitu sebagai berikut:

$$Kd = (1 - r^2) \times 100\%$$

Keterangan:

Kd = Koefisien determinasi

r = Koefisien korelasi

3.4.7. Uji Hipotesis

1. Uji t (Parsial)

Uji t digunakan untuk mengetahui tingkat signifikan pengaruh variabel bebas secara parsial (masing-masing) terhadap variabel terikat. Adapun hipotesis statistik yang diajukan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut dengan tingkat keyakinan 95% derajat kebebasan (n-k) maka:

$H_{01} : \beta_1 = 0$ Pelatihan secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Kepuasan Kerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

$H_{a1} : \beta_1 \neq 0$ Pelatihan secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Kepuasan Kerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

$H_{02} : \beta_2 = 0$ Motivasi Kerja secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Kepuasan Kerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

$H_{a2} : \beta_2 \neq 0$ Motivasi Kerja secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Kepuasan Kerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

$H_{03} : \beta_1 = 0$ Pelatihan secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

$H_{a3} : \beta_1 \neq 0$ Pelatihan secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

$H_{o4} : \beta_2 = 0$ Motivasi Kerja secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

$H_{a4} : \beta_2 \neq 0$ Motivasi Kerja secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

$H_{o5} : \beta_3 = 0$ Kepuasan Kerja secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

$H_{a5} : \beta_3 \neq 0$ Kepuasan Kerja secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

Kriteria:

Tolak H_o jika signifikan $t < (\alpha = 0,05)$

Terima H_o jika signifikan $t > (\alpha = 0,05)$

2. Uji F (Simultan)

Uji F digunakan untuk mengetahui tingkat signifikan pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat secara simultan atau bersama-sama. Adapun hipotesis statistik yang dapat diajukan, dengan tingkat keyakinan 95% atau $\alpha =$

0,05 dan derajat kebebasan (df) (n-k-1) maka:

$H_{02} : \beta_1 = \beta_2 = \beta_3 = 0$ Pelatihan dan Motivasi melalui Kepuasan Kerja secara simultan tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

$H_{a3} : \beta_1 \neq \beta_2 \neq \beta_3 \neq 0$ Pelatihan dan Motivasi melalui Kepuasan Kerja secara simultan berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian Produksi di PT Theodore Pan Garmino Tasikmalaya.

Kriteria:

Tolak H_0 jika signifikan $F < (\alpha = 0,05)$

Terima H_0 jika signifikan $F > (\alpha = 0,05)$

Untuk mempermudah perhitungan dalam penelitian ini digunakan program SPSS 25.0.