

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Pada penelitian ini objek yang diteliti adalah gaya kepemimpinan, motivasi, dan kinerja karyawan di CV Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya yang beralamat di Jl. Letjen Mashudi Kersamenak, kec. Kawalu, Kota Tasikmalaya 46182, Jawa Barat, Indonesia. Adapun ruang lingkup adalah pengaruh gaya kepemimpinan terhadap kinerja karyawan melalui motivasi kerja.

3.1.1 Sejarah CV Istimewa Jaya Digital Printing

CV Istimewa Jaya merupakan salah satu digital printing yang berada di Kota Tasikmalaya yang beralamat di Jalan Letjen Mashudi depan Lotte Grosir Kecamatan Kawalu, berdiri sejak tahun 2017 tepatnya tanggal 27 Oktober. Produk dan jasa yang ditawarkan masih belum beraneka ragam hanya jasa cetak Banner dan Sticker. Seiring berjalannya waktu dan meningkatnya permintaan pasar produk jasa yang ditawarkan lebih bervariasi misalnya jasa pembuatan kaos seragam, jersey olahraga, pembuatan brosur, undangan pernikahan dan produk pengiklanan lainnya.

Setelah tiga tahun CV Istimewa Jaya berdiri untuk memenuhi tingginya permintaan pasar serta meningkatkan kapasitas produksi pada tanggal 3 Agustus 2020 dibuka kantor sekaligus toko kedua bernama Istimewa Jaya Pusat beralamat di Jl. Letjen Mashudi, RT.05/RW.02, Karsanegara, Kec. Cibereum, Tasikmalaya (Samping Perum Al Balad) yang difokuskan untuk memenuhi permintaan jasa cetak dokumen A3 dan produk merchandise lainnya sehingga tiap toko mempunyai

produk dan kemampuan yang diunggulkannya serta mempunyai ciri khas tersendiri. Dengan begitu toko pertama difokuskan untuk penjualan produk dalam partai partai besar, sementara untuk toko kedua difokuskan untuk pembuatan dokumen-dokumen serta Produk produk a3+. Pada saat ini CV Istimewa Jaya termasuk salah satu digital printing yang keberadaannya sangat diperhitungkan oleh kompetitornya di kawasan Kota Tasikmalaya.

Para pegawai yang bekerja di CV. Istimewa Jaya Tasikmalaya merupakan pegawai yang memiliki loyalitas tinggi pada perusahaan terbukti dari mulai berdiri jarang sekali ada penggantian pegawai di perusahaan sampai dengan sekarang, pegawai yang bekerja di CV. Istimewa Jaya bisa mencapai masa kerja yang cukup lama dan sampai sekarang masih mengabdikan dan bekerja.

CV Istimewa Jaya Tasikmalaya adalah perusahaan yang memiliki tingkat penjualan yang cukup tinggi dan menjunjung tinggi asas kekeluargaan baik itu kepada pegawai perusahaan sendiri hingga pada para pelanggan perusahaan, sehingga pelanggan merasa puas atas segala pelayanan yang perusahaan berikan.

3.1.2 Logo CV Istimewa Jaya Digital Printing

Logo merupakan suatu identitas dari perusahaan yang digunakan untuk memberikan tanda pengenal perusahaan atau organisasi. Berikut ini logo dari CV Istimewa Jaya digital Printing:



Sumber: CV Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya 2022

Gambar 3.1 Logo Perusahaan

3.1.3 Visi dan Misi

Adapun visi dan misi CV. Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya adalah sebagai berikut:

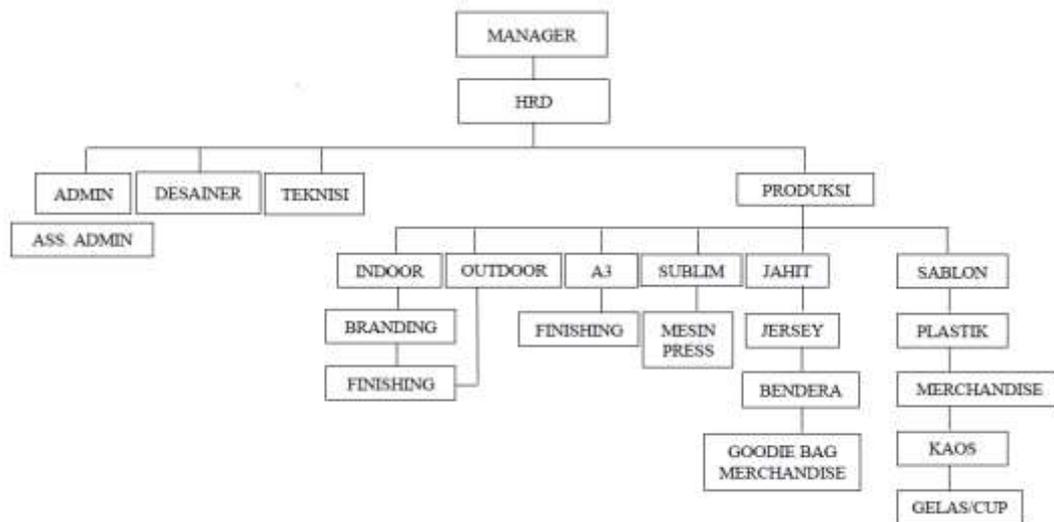
1. **Visi**

Menjadi perusahaan percetakan terkemuka di Indonesia terutama di Kota Tasikmalaya yang mengutamakan Kualitas hasil dan pelayanan.

2. **Misi**

Terus berinovasi melakukan pengembangan kualitas produk secara maksimal dan pelayanan terbaik. Menciptakan kondisi kerja yang aman, nyaman, disiplin dan bertanggung jawab dalam bekerja. Memberi kualitas SDM dan Teknologi sesuai kebutuhan konsumen. Berusaha meningkatkan sarana dan prasarana sesuai perkembangan teknologi.

3.1.4 Struktur Organisasi



Sumber : CV Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya, 2022

Gambar 3.2
Struktur Organisasi Perusahaan

3.1.5 Sebaran Tenaga Kerja CV Istimewa Jaya Digital Printing

Jumlah keseluruhan tenaga kerja CV. Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya adalah 54 orang. Dengan sebaran tenaga kerja sebagai berikut:

Tabel 3.1
Sebaran Tenaga Kerja

No (1)	Unit kerja (2)	Jumlah (3)
1	Admin	3
2	Asisten Admin	2
3	Desainer	8
4	Teknisi	4
5	Indoor	2
6	Branding	2
7	Outdoor	2
8	Finishing (Outdor)	2
9	A3	2
10	Finishing (A3)	2
11	Sublim	2
12	Mesin Press	2
13	Jersey	3
14	Bendera	3
15	Goodie Bag Merchandise	2
16	Pelastik	2

(1)	(2)	(3)
17	Merchandise	5
18	Kaos	2
19	Gelas/Cup	2
Jumlah		54

Sumber: CV Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya, 2022

3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan adalah metode penelitian survei. Menurut Sugiyono (2019: 57): “Metode Survei adalah metode penelitian kuantitatif yang digunakan untuk mendapatkan data yang terjadi pada masa lampau atau saat ini, tentang keyakinan, pendapat, karakteristik, perilaku, hubungan variabel dan untuk menguji beberapa hipotesis tentang variabel sosiologis dan psikologis dari sampel yang diambil dari populasi tertentu, teknik pengumpulan data dengan pengamatan atau (wawancara atau kuesioner) yang tidak mendalam, dan hasil penelitian cenderung untuk digeneralisasikan”.

3.2.1 Operasionalisasi Variabel

Dalam penelitian ini variabel dependen (Kinerja Karyawan) variabel independen (Gaya Kepemimpinan) dan variabel mediasi (Motivasi Kerja).

Tabel 3.2
Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi Operasional	Dimensi	Indikator	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
Gaya Kepemimpinan (X1)	Gaya kepemimpinan merupakan ciri khas dari setiap individu dimana setiap individu mempunyai jiwa kepemimpinan. Sehingga setiap individu harus mempunyai jiwa kepemimpinan berciri khas	1. Kemampuan Mengambil Keputusan 2. Kemampuan Memotivasi 3. Kemampuan Komunikasi 4. Kemampuan Mengendalikan Bawahan	- Pengambilan keputusan - Keputusan Alternatif. - Mendorong karyawan - Memberi semangat - Komunikasi langsung - Komunikasi tidak Langsung - Memberi Pengaruh - Dapat mengatur	O R D I N A L

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
	tersendiri untuk membedakan dengan orang lain dan juga bisa bermanfaat bagi semua pihak di CV. Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya	5. Kemampuan Mengendalikan Emosi	- Mengontrol emosi - Pemisahan masalah	
Kinerja Karyawan (Y)	Kinerja merupakan hasil pekerjaan yang mempunyai hubungan kuat dengan tujuan strategis CV. Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya, kepuasan konsumen dan memberikan kontribusi ekonomi	1. Hasil Kerja 2. Perilaku Kerja 3. Sifat Pribadi	- Kuantitas hasil kerja - Kualitas hasil kerja - Efisiensi dalam melaksanakan tugas - Disiplin kerja - Inisiatif - Keterlibatan - Kepemimpinan - Kejujuran - Kreativitas	O R D I N A L
Motivasi Kerja (Z)	Motivasi adalah proses yang menjelaskan mengenai kekuatan, arah, dan ketekunan seseorang dalam upaya untuk mencapai tujuan CV. Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya	1. Ketentraman (Senang, Nyaman, dan Bersemangat) 2. Dorongan untuk dapat bekerja dengan sebaik mungkin	- Balas jasa - Kondisi kerja - Fasilitas kerja - Prestasi kerja - Pengakuan dari atasan - Pekerjaan itu sendiri	O R D I N A L

3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

Data dan informasi yang dibutuhkan untuk memperoleh hasil penelitian yang diharapkan diantaranya:

1. Data Primer

Data primer adalah data yang diperoleh peneliti secara langsung dari objek maupun lingkungan yang sedang diteliti. Data primer diperoleh dari hasil wawancara dan kuesioner yang akan diisi langsung oleh karyawan CV Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya.

2. Data Sekunder

Data sekunder merupakan data yang diperoleh tidak langsung, yaitu data tersebut diperoleh penulis dari dokumen-dokumen CV Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya. Data sekunder ini digunakan untuk menunjang dan membantu dalam menguatkan data primer.

3.2.3 Alat Pengumpulan Data

Untuk memperoleh hasil penelitian yang diharapkan, maka yang dibutuhkan data dan informasi yang akan mendukung penelitian ini. Untuk itu penulis mengumpulkan data dan informasi melalui:

1. Wawancara

Menurut Sugiyono (2019: 195), wawancara digunakan sebagai teknik pengumpulan data apabila peneliti ingin melakukan studi pendahuluan untuk menemukan permasalahan yang harus diteliti, dan juga apabila peneliti ingin mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam dan jumlah responden yang sedikit.

2. Kuesioner

Kuesioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawabnya Sugiyono (2019: 199). Kuesioner yang digunakan telah melalui instrumen yaitu sebagai berikut:

a. Uji Validitas

Menurut Somanti dan Muhidin (2014: 49) “suatu alat ukur dikatakan bernilai jika dapat mengukur sesuatu dengan tepat apa yang seharusnya diukur”.

Uji validitas dilakukan dengan cara menghitung korelasi dari masing-masing pertanyaan melalui total skor, dengan rumusan korelasi *product moment*. Prosedur uji validitas yaitu membandingkan r hitung dengan r table yaitu angka kritik tabel korelasi pada drajat keabsahan ($dk = n-2$) dengan taraf signifikan $\alpha = 5\%$. Kriteria pengujian:

- Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka pertanyaan tersebut valid.
- Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka pernyataan tersebut tidak valid.

Untuk mempermudah perhitungan, uji validitas akan menggunakan program SPSS for Window.

b. Uji Reliabilitas

Menurut Somantri dan Muhidin (2014: 47) “suatu instrument pengukuran dikatakan reliabel jika pengukurannya konsisten dan cermat akurat”. Uji reabilitas pada penelitian ini menggunakan Teknik *Cronbach* menurut Saefudin dalam (Somantri dan Muhidin 2014: 48). Dengan rumus sebagai berikut:

$$r = \left(\frac{k}{k-1} \right) \left(1 - \frac{\sum \sigma_b^2}{\sigma^2} \right)$$

Keterangan:

r = reliabilitas instrumen

k = banyak butir pertanyaan

σ_b^2 = varians total

$\sum \sigma_b^2$ = jumlah varians butir

Sebelum dicari jumlah varians butir terlebih dahulu dengan cara mencari nilai varians tiap butir, kemudian jumlahkan.

Rumus varians yang digunakan adalah sebagai berikut:

$$\sigma^2 = \frac{\sum x^2 \left(\frac{\sum x^2}{n} \right)}{n}$$

Dimana:

n = Jumlah responden

x = Nilai skor yang dipilih (total nilai dari nomor-nomor butir pernyataan)

Dari hasil perhitungan tersebut, maka keputusannya adalah:

- Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka pernyataan reliabel.
- Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka pernyataan tidak reliabel.

Untuk mempermudah perhitungan uji reliabilitas akan menggunakan program SPSS for Windows.

3. Studi Dokumentasi

Yaitu data atau informasi yang di dokumentasikan oleh CV Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya seperti sejarah singkat perusahaan yang telah dibahas sebelumnya.

3.2.4 Populasi dan Sampel

Populasi dan sampel dalam suatu penelitian perlu ditetapkan dengan tujuan agar penelitian yang dilakukan benar-benar mendapatkan data sesuai yang diharapkan. Adapun pembahasan mengenai populasi dan sampel sebagai berikut:

1. Populasi

Populasi adalah sekumpulan data yang mempunyai karakteristik yang sama dan menjadi objek inferensi, Statistika inferensi mendasarkan diri daripada dua konsep dasar, populasi sebagai keseluruhan data, baik nyata maupun imajiner, dan sampel, sebagai bagian dari populasi yang digunakan untuk

melakukan inferensi (pendekatan/penggambaran) terhadap populasi tempatnya berasal.

Populasi menurut Sugiyono (2013: 117), adalah wilayah generalisasi yang terdiri dari objek atau subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Dalam penelitian ini populasinya adalah seluruh karyawan CV. Istimewa Jaya Digital Printing Tasikmalaya dengan jumlah 52 karyawan yang terdiri dari bagian admin, desainer, teknisi dan juga produksi.

2. Sampel

Sampel dalam penelitian ini menggunakan *purposive sampling* yang mana merupakan teknik penentuan sampel dengan pertimbangan tertentu (Sugiyono, 2013: 122). Alasan pemilihan sampel dengan menggunakan *purposive sampling* adalah karena tidak semua sample mewakili kriteria yang sesuai dengan yang penulis tentukan.

Dalam penelitian ini, sehingga untuk sampelnya sebanyak 35 yang merupakan bagian produksi yang terdiri dari bagian *indoor, branding, outdoor, finishing (outdoor), A3, finishing (A3),* sublimasi, mesin press, jersey, bendera, *goodie bag merchandise,* pelastik, *merchandise,* kaos, dan gelas cup.

Teknik pertimbangan data untuk menentukan pembobotan jawaban responden dilakukan dengan menggunakan *skala Likert* untuk jenis pertanyaan tertutup yang berskala normal.

Tabel 3.3
Formasi Nilai, Notasi & Predikat Masing-Masing
Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Positif

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

Sumber: Sugiyono, (2017:94)

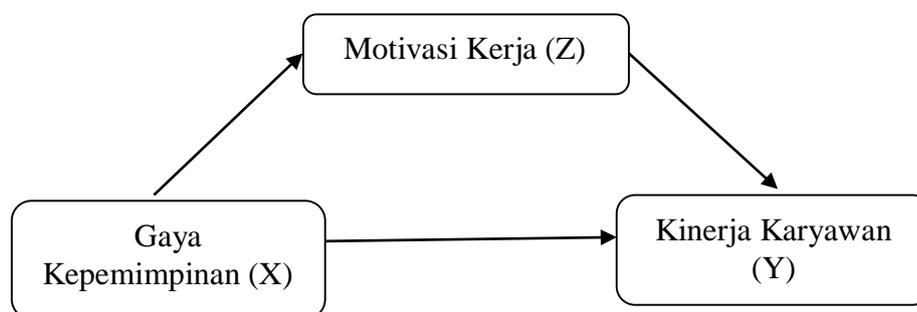
Tabel 3.4
Formasi Nilai, Notasi & Predikat Masing-Masing
Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Negatif

Nilai	Keterangan	Notasi	Predikat
5	Sangat Tidak setuju	STS	Sangat Tinggi
4	Tidak Setuju	TS	Tinggi
3	Tidak Ada Pendapat	TAP	Sedang
2	Setuju	S	Rendah
1	Sangat Setuju	SS	Sangat Rendah

Sumber: Sugiyono (2017:94)

3.3 Model Penelitian

Untuk mengetahui gambaran umum mengenai pengaruh kepemimpinan terhadap kinerja karyawan melalui motivasi kerja maka disajikan model penelitian berdasarkan pada kerangka pemikiran sebagai berikut:



Gambar 3.3
Model Penelitian

3.4 Teknik Pengujian data

3.4.1 Analisis Deskriptif

Teknik pertimbangan data dengan menggunakan analisis deskriptif, dimana data yang dikumpulkan dan diringkas pada hal-hal yang berkaitan dengan data tersebut seperti: frekuensi, mean, standar deviasi maupun rangkingnya. Sikap-sikap pernyataan tersebut memperlihatkan pendapat positif atau negatif. Perhitungan hasil kuesioner dengan presentase dan skoring menggunakan rumus sebagai berikut:

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

Dimana:

X = jumlah presentase jawaban

F = jumlah jawaban frekuensi

N = jumlah responden

Setelah diketahui jumlah nilai dari keseluruhan sub variabel dari hasil perhitungan yang dilakukan maka dapat ditentukan intervalnya, yaitu dengan cara sebagai berikut:

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

3.4.2 Metode *Successive Interval*

Data yang diperoleh merupakan data ordinal, sehingga untuk menaikkan tingkat pengukuran dari ordinal ke interval dapat digunakan *metode successive interval* menurut Somantri dan Muhidin (2014: 45) adalah sebagai berikut:

1. Perhatikan (frekuensi) responden (banyaknya responden yang

memberikan 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 $SV = \frac{\text{Density of limit} - \text{Density of upper limit}}{\text{area under upper limit} - \text{area under lower limit}} f$.

SV yang nilainya terkecil (harga negatif yang terbesar) diubah menjadi sama dengan satu transformed scale value: $Y = SV + SV \text{ min}$

3.4.3 Pengujian Asumsi Klasik

Uji asumsi klasik digunakan untuk mengetahui kondisi data yang digunakan dalam penelitian ini. Hal ini dilakukan agar diperoleh model analisis yang tepat. Model analisis regresi linier penelitian ini mensyaratkan uji asumsi terhadap data yang meliputi: uji normalitas menggunakan uji Kolmogorov sminov, uji multikolinieritas dengan matrik korelasi antara variabel-variabel bebas, uji heteroskedastisitas dengan menggunakan grafik plot antara nilai prediksi variabel terikat (ZFRED) dengan residualnya (SRESID) dan menggunakan metode park, dan uji autokorelasi melalui uji *Lagrange Multiplier* (LM).

a. Uji Normalitas

Normalitas dapat ditentukan dengan melihat histogram atau pola distribusi data normal. Normalitas dapat dideteksi dengan melihat penyebaran

data (titik) pada sumbu diagonal dari grafik atau dengan melihat histogram dari nilai residunya.

Proses uji normalitas data dilakukan dengan menggunakan uji Kolmogorov Smirnov. Distribusi data dapat dilihat dengan membandingkan Z_{hitung} dengan Z_{tabel} dengan kriteria sebagai berikut:

- Jika Z_{hitung} (Kolmogorov Smirnov) $< Z_{tabel}$ atau nilai $Sign > (\alpha) 0,05$ maka distribusi data dikatakan normal.
- Jika Z_{hitung} (Kolmogorov Smirnov) $> Z_{tabel}$ atau nilai $Sign < (\alpha)$ maka distribusi data dikatakan tidak normal.

Uji normalitas juga dapat dilihat dengan memperlihatkan penyebaran data (titik) pada *P-Plot of Regression Standardizer Residual* variabel independen, dimana:

- Jika data menyebar di sekitar garis diagonal dan mengikuti arah garis diagonal, maka model regresi memenuhi asumsi normalitas.
- Jika data menyebar jauh dari garis diagonal dan atau tidak mengikuti arah garis diagonal, maka model regresi tidak memenuhi asumsi normalitas.

Model regresi yang baik adalah yang mempunyai distribusi data normal atau mendekati normal.

b. Uji Multikolinearitas

Uji multikolinearitas bertujuan untuk menguji apakah model regresi ditemukan adanya korelasi antara variabel-variabel independen. Metode untuk mendiagnosa adanya multikolinearitas dilakukan dengan melihat nilai *tolerance* dan *Variance Inflation Factor* (VIF).

- Jika nilai *tolerance* $> 0,10$ dan *VIF* < 10 , maka dapat diartikan bahwa tidak terdapat multikolinieritas pada penelitian tersebut.
- Jika nilai *tolerance* $< 0,10$ dan *VIF* > 10 , maka dapat diartikan bahwa terdapat multikolinieritas pada penelitian tersebut.

c. Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas dapat dilakukan dengan melihat grafik *Scatterplot* antara nilai prediksi variabel independen dengan nilai residualnya. Dasar analisis yang dapat digunakan untuk menentukan heteroskedastisitas, antara lain:

- Jika ada pola tertentu, seperti titik-titik yang membentuk pola tertentu yang teratur (bergelombang, melebar kemudian menyempit) maka mengindikasikan heteroskedastisitas.
- Jika tidak ada pola yang jelas, seperti titik-titik penyebaran diatas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y, maka tidak terjadi heteroskedastisitas atau terjadi heteroskedastisitas.

Dalam SPSS, uji heteroskedastisitas dalam penelitian ini menggunakan metode park, yaitu dengan membandingkan nilai signifikansinya dengan alpha.

Kriteria keputusannya sebagai berikut:

- Jika nilai *Sign* $> \alpha$ maka model persamaan regresi tidak terjadi heteroskedastisitas.
- Jika nilai *Sign* $< \alpha$ maka model persamaan regresi terjadi heteroskedastisitas.

3.4.4 Analisis Regresi Variabel Mediasi dengan Metode *Product of Coefficient*

Dalam Suliyanto (2011: 198) Analisis regresi variabel mediasi dengan metode *Product of Coefficient* dikembangkan oleh Sobel. Oleh karena itu uji ini sering disebut dengan uji Sobel. Uji variabel mediasi dengan metode ini dilakukan dengan menguji kekuatan pengaruh tidak langsung variabel bebas (X) terhadap variabel tergantung (Y) melalui variabel mediasi (M) atau menguji signifikansi pengaruh tidak langsung (perkalian pengaruh langsung variabel bebas terhadap variabel mediator (**a**) dan pengaruh langsung variabel mediator terhadap variabel dependen (**b**) menjadi (**ab**). Uji signifikansi pengaruh tidak langsung (**ab**) dilakukan berdasarkan rasio antara koefisien (**ab**) dengan *standard error* yang akan menghasilkan nilai t statistic. Untuk menghitung standar *error* **ab** digunakan rumus sebagai berikut:

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

Sedangkan nilai z koefisien **ab** adaah sebagai berikut:

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

Terdapat 2 variabel endogen yaitu momtivasi kerja dan kinerja karyawan, sehingga dapat membuat dua persamaan regresi sebagai berikut:

Persamaan I: Motivasi Kerja = $\alpha_1 + b$ Gaya Kepemimpinan

Persamaan II: Kinerja Karyawan = $\alpha_2 + b_2$ Gaya Kepemimpinan + b_3 Motivasi Kerja

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

1. Membuat persamaan regresi variabel bebas (X) terhadap variabel tergantung

(Y), dan dapatkan nilai koefisien regresi (a) dan *standard error* koefisien regresi (Sa).

2. Membuat persamaan regresi variabel bebas (X) terhadap variabel tergantung (Y) dengan memasukan variabel Mediasi (M) dalam persamaan, dan dapatkan nilai koefisien regresi (b) dan *standard error* koefisien regresi (Sb).
3. Menghitung nilai *standard error* ab dan diberi nama Sab.
4. Menarik kesimpulan dengan kriteria jika z hitung lebih besar dari z tabel, maka variabel yang dihipotesiskan sebagai variabel moderasi dinyatakan memoderasi hubungan antara variabel bebas dengan variabel tergantung.

3.4.5 Koefisien Determinasi

Koefisien determinasi (R^2) digunakan untuk melihat sejauh mana keseluruhan variabel bebas dapat menjelaskan variabel terikat Nilai Koefisien Determinasi (R^2) yaitu 0 sampai 1. Nilai yang mendekati satu berarti variabel-variabel bebas hampir memberikan semua informasi yang dibutuhkan untuk memprediksi variasi variabel terikat, dengan rumus sebagai berikut:

$$\text{Koefisien Determinasi} = R^2 \times 100$$

Dengan kriteria:

- $R^2 = 1$, berarti terdapat kecocokan sempurna dan seluruh variasi variabel terikat dapat dijelaskan oleh variabel bebasnya.
- $R^2 = 0$, berarti tidak ada variasi variabel terikat yang dapat dijelaskan oleh variabel bebasnya dan tidak ada hubungan terikat dengan variabel bebasnya.

3.4.6 Uji Hipotesis

$H1=\beta1=0$; Tidak terdapat pengaruh antara gaya kepemimpinan terhadap kinerja karyawan

$H1=\beta1\neq0$; Terdapat pengaruh antara gaya kepemimpinan terhadap kinerja karyawan

$H2=\beta2=0$; Tidak terdapat pengaruh antara motivasi kerja terhadap kinerja karyawan

$H2=\beta2\neq0$; Terdapat pengaruh antara motivasi kerja terhadap kinerja karyawan

$H3=\beta3=0$; Tidak terdapat pengaruh antara gaya kepemimpinan terhadap motivasi kerja

$H3=\beta3\neq0$; Terdapat pengaruh antara gaya kepemimpinan terhadap motivasi kerja

$H4=\beta4=0$; Tidak terdapat pengaruh motivasi kerja sebagai pemediasi gaya kepemimpinan terhadap kinerja karyawan

$H4=\beta4\neq0$; Terdapat pengaruh motivasi kerja sebagai pemediasi gaya kepemimpinan terhadap kinerja karyawan