

**PENGARUH PELATIHAN, KETERAMPILAN,
DAN METODE KERJA TERHADAP HASIL PRODUKSI
(STUDI KASUS PADA PT SYN TOBA GRAFIKA)**

SKRIPSI

OLEH:

TRI ARYANTI

20200500105

PROGRAM STUDI MANAJEMEN

KONSENTRASI MANAJEMEN OPERASIONAL



**FAKULTAS BISNIS
UNIVERSITAS BUDDHI DHARMA TANGERANG
2024**

**PENGARUH PELATIHAN, KETERAMPILAN, DAN
METODE KERJA TERHADAP HASIL PRODUKSI
(STUDI KASUS PADA PT SYN TOBA GRAFIKA)**

SKRIPSI

**Diajukan Sebagai Salah Satu Syarat Untuk Mendapatkan Gelar
Sarjana Pada Program Studi Manajemen Fakultas Bisnis
Universitas Buddhi Dharma Tangerang
Jenjang Pendidikan Strata 1**

Oleh:

TRI ARYANTI

20200500105



**FAKULTAS BISNIS
UNIVERSITAS BUDDHI DHARMA TANGERANG
2024**

UNIVERSITAS BUDDHI DHARMA

TANGERANG

LEMBAR PERSETUJUAN USULAN SKRIPSI

Nama Mahasiswa : Tri Aryanti
NIM : 20200500105
Konsentrasi : Manajemen Operasional
Program Studi : Manajemen
Fakultas : Bisnis
Judul Skripsi : Pengaruh Pelatihan, Keterampilan, Dan Metode Kerja Terhadap Hasil Produksi (Studi Kasus Pada PT Syn Toba Grafika)

Usulan skripsi ini telah diperiksa dan disetujui untuk diajukan dalam pembuatan Skripsi.

Tangerang, 04 April 2024

Menyetujui,

Pembimbing,

Mengetahui,

Ketua Program Studi,



Pujiarti, S.E., M.M.
NIDN : 0419096601



Eso Hernawan, S.E., M.M.
NIDN : 0410067609

UNIVERSITAS BUDDHI DHARMA

TANGERANG

LEMBAR PERSETUJUAN DOSEN PEMBIMBING

Judul Skripsi : Pengaruh Pelatihan, Keterampilan, Dan Metode Kerja Terhadap Hasil Produksi (Studi Kasus Pada PT Syn Toba Grafika)

Disusun oleh,

Nama Mahasiswa : Tri Aryanti

NIM : 20200500105

Konsentrasi : Manajemen Operasional

Program Studi : Manajemen

Fakultas : Bisnis

Skripsi ini kami setujui untuk dipertahankan di depan Tim Penguji Universitas Buddhi Dharma sebagai salah satu persyaratan untuk memperoleh gelar **Sarjana Manajemen (S.M.)**.

Tangerang, 25 Juli 2024

Menyetujui,

Pembimbing,

Mengetahui,

Ketua Program Studi



Pujiarti, S.E., M.M.
NIDN : 0419096601



Eso Hernawan, S.E., M.M.
NIDN : 0410067609

UNIVERSITAS BUDDHI DHARMA

TANGERANG

REKOMENDASI KELAYAKAN MENGIKUTI SIDANG SKRIPSI

Yang bertanda tangan di bawah ini :

Nama : Pujiarti, S.E.,M.M.

Kedudukan : Pembimbing

Menyatakan bahwa,

Nama Mahasiswa : Tri Aryanti

NIM : 20200500105

Konsentrasi : Manajemen Operasional

Program Studi : Manajemen

Fakultas : Bisnis

Judul Skripsi : Pengaruh Pelatihan Keterampilan Dan Metode Kerja Terhadap Hasil
Produksi (Studi Kasus Pada PT Syn Toba Grafika)

Telah layak mengikuti sidang skripsi.

Tangerang, 25 Juli 2024

Menyetujui,

Pembimbing,

Mengetahui,

Ketua Program Studi,



Pujiarti, S.E.,M.M.
NIDN : 0419096601



Eso Hernawan, S.E.,M.M.
NIDN : 041006760

UNIVERSITAS BUDDHI DHARMA

TANGERANG

LEMBAR PENGESAHAN

Nama Mahasiswa : Tri Aryanti
NIM : 20200500105
Konsentrasi : Operasional
Program Studi : Manajemen
Fakultas : Bisnis
Judul Skripsi : Pengaruh Pelatihan, Keterampilan, Dan Metode Kerja Terhadap Hasil Produksi (Studi Kasus Pada PT Syn Toba Grafika)

Telah dipertahankan dan dinyatakan **LULUS** pada Yudisium dalam Predikat “**SANGAT MEMUASKAN**” oleh Tim Penguji pada hari Selasa, tanggal 27 Agustus 2024.

Nama Penguji

Tanda Tangan

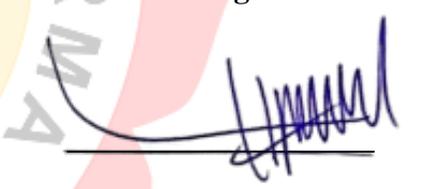
Ketua Penguji : **Agus Kusnawan, S.E., M.M.**
NIDN : 0421107101

Penguji I : **Sonny Santosa, S.E., M.M.**
NIDN : 0428108409

Penguji II : **Rininta Parameswari**
NIDN : 0403128003
Dekan Fakultas Bisnis



Rr. Dian Anggraeni, S.E., M.Si
NIDN : 0427047303





SURAT PERNYATAAN

Dengan ini saya menyatakan bahwa:

1. Karya tulis, skripsi ini adalah asli dan belum pernah diajukan untuk mendapatkan gelar akademik Sarjana di Universitas Buddhi Dharma ataupun di Universitas lain.
2. Karya tulis ini murni gagasan, rumusan dan original penelitian saya sendiri tanpa bantuan pihak lain, kecuali arahan dosen pembimbing.
3. Dalam karya tulis tidak terdapat karya atau pendapat yang telah ditulis dengan jelas dan dipublikasikan orang lain, kecuali secara tertulis dengan jelas dan dicantumkan sebagai acuan dalam naskah dengan disebutkan nama pengarang dan dicantumkan dalam daftar pustaka.
4. Karya tulis, skripsi ini tidak terdapat (kebohongan) pemalsuan, seperti: buku artikel, jurnal, data sekunder, data responden, data kuesioner, pengolahan data, dan pemalsuan tanda tangan dosen atau Ketua Program Studi atau Dekan atau Rektor Universitas Buddhi Dharma yang dibuktikan dengan keasliannya.
5. Pernyataan ini saya buat dengan sesungguhnya, dan apabila dikemudian hari terdapat penyimpangan dan ketidakbenaran dalam pernyataan ini, saya bersedia menerima sanksi akademik berupa pencabutan gelar yang telah saya peroleh karena karya tulis ini, serta sanksi lainnya sesuai dengan norma yang berlaku di Universitas Buddhi Dharma.

Tangerang, 25 Juli 2024

Yang membuat pernyataan,



Tri Aryanti

Nim: 20200500105

**UNIVERSITAS BUDDHI DHARMA
TANGERANG**

LEMBAR PERSETUJUAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH

Dibuat oleh,

NIM : 20200500105
Nama : Tri Aryanti
Jenjang Studi : Strata Satu - S1
Program Studi : Manajemen
Konsentrasi : Manajemen Operasional

Dengan ini menyetujui untuk memberikan ijin kepada pihak Universitas Buddhi Dharma, Hak Bebas Royalti Non-Eksklusif (*Non-Eksklusif Royalty-Free Right*) atas karya ilmiah kami yang berjudul: “Pengaruh Pelatihan, Keterampilan, dan Metode Kerja Terhadap Hasil Produksi (Studi Kasus Pada PT Syn Toba Grafika)”, beserta perangkat yang diperlukan (apabila ada).

Dengan Hak Bebas Royalti Non-Eksklusif ini pihak Universitas Buddhi Dharma berhak menyimpan, mengalih media atau formatkan, mengelola dalam pangkalan data (*database*), mendistribusikannya dan menampilkan atau mempublikasikannya di *internet* atau media lain untuk kepentingan akademis tanpa perlu meminta ijin dari saya selama tetap mencantumkan nama saya sebagai penulis/pencipta karya ilmiah tersebut.

Saya bersedia untuk menanggung secara pribadi, tanpa melibatkan Universitas Buddhi Dharma, segala bentuk tuntutan hukum yang timbul atas pelanggaran Hak Cipta dalam karya ilmiah saya.

Demikian pernyataan ini saya buat dengan sebenarnya.

Tangerang, 25 Juli 2024

Penulis



Tri Aryanti

**PENGARUH PELATIHAN, KETERAMPILAN, DAN METODE KERJA
TERHADAP HASIL PRODUKSI
(STUDI KASUS PADA PT SYN TOBA GRAFIKA)**

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui apakah Pelatihan, Keterampilan, dan Metode Kerja mempunyai pengaruh terhadap Hasil Produksi. Populasi yang digunakan pada penelitian ini adalah karyawan produksi PT Syn Toba Grafika dengan jumlah 115 orang.

Penelitian ini menggunakan sampel sebanyak 115 responden, metode pengumpulan data menggunakan kuesioner. Pengujian hipotesis dalam penelitian ini menggunakan analisis model statistik yang terdiri dari uji validitas, uji reliabilitas, regresi linear berganda, uji f, uji t, dan koefisien determinasi (R²).

Dari hasil analisis penulis memperoleh hasil sebagai berikut. Dari analisis linear berganda di peroleh persamaan $Y = 10,385 + 0,154X_1 + 0,379X_2 + 0,202X_3$ dimana artinya apabila Pelatihan (X₁) mengalami peningkatan atau penurunan sebanyak 1 poin dan variabel lain dianggap tetap, maka Hasil Produksi (Y) akan mengalami peningkatan atau penurunan sebesar 0,154, apabila Keterampilan (X₂) mengalami peningkatan atau penurunan sebanyak 1 poin dan variabel lain dianggap tetap, maka Hasil Produksi (Y) akan mengalami peningkatan dan penurunan sebesar 0,379, dan apabila Metode Kerja (X₃) mengalami peningkatan dan penurunan sebanyak 1 poin dan variabel lain dianggap tetap, maka Hasil Produksi (Y) akan mengalami peningkatan atau penurunan sebesar 0,379. Dari analisis hubungan koefisien korelasi ditunjukkan oleh koefisien korelasi Pelatihan sebesar 0,485 mendekati 1, nilai koefisien korelasi Keterampilan sebesar 0,583 mendekati 1, dan nilai koefisien korelasi Metode Kerja sebesar 0,526 mendekati dari 1, maka memiliki hubungan yang cukup kuat dan positif terhadap Hasil Produksi pada PT Syn Toba Grafika. Dari hasil uji F model 1 sebesar 25,745 dimana nilai tersebut lebih besar dari F table sebesar 2,69 dengan demikian H₀ ditolak dan H_a diterima. Pada tabel distribusi normal t dengan menggunakan tingkat kesalahan (α) sebesar 5% serta derajat kebebasan (*degree of freedom*) atau (df) $n - 3 = 115 - 3 = 112$, maka diperoleh nilai distribusi tabel t adalah 0,1840. Uji t diketahui bahwa t hitung untuk Pelatihan (X₁) sebesar $1,812 > 0,1840$, t hitung untuk Keterampilan (X₂) sebesar $4,060 > 0,1840$, dan t hitung untuk Metode Kerja (X₃) sebesar $2,105 > 0,1840$ dengan demikian maka H₀ ditolak dan H_a diterima yang artinya ketiga variabel tersebut mempunyai hubungan yang kuat dan positif.

Kata Kunci: Pelatihan, Keterampilan, Metode Kerja, Hasil Produksi

EFFECT of TRAINING, SKILLS AND WORKING METHOD ON PRODUCTION RESULT (CASE STUDY AT PT SYN TOBA GRAFIKA)

ABSTRACT

This research is aimed to determine whether the Training, Skills and Working Method have an effect to The Production Results. This research is used 115 population of the production employee at PT Syn Toba Grafika.

This research used the sample amount 115 respondents, the method to collect the data is questionnaire with the simple random sampling technic as the collection technic. The hypothesis testing this research used statistic model analysis which consisted of validity test, reliability test, double linear regression, F-test and determination condition (R²).

From the results of the analysis the author obtained the following results. From the multiple linear analysis, the equation $Y = 10.385 + 0.154X_1 + 0.379X_2 + 0.202X_3$ is obtained, which means that if Training (X₁) increases or decreases by 1 point and other variables are considered constant, then Production Results (Y) will increase or decrease. of 0.154, if Skills (X₂) have increased or decreased by 1 point and other variables are considered constant, then Production Results (Y) will have increased and decreased by 0.379, and if Work Methods (X₃) have increased and decreased by 1 point and other variables are considered constant, then Production Results (Y) will experience an increase or decrease of 0.379. From the analysis of the correlation coefficient relationship, it is shown that the Training correlation coefficient is 0.485, close to 1, the Skill correlation coefficient value is 0.583, close to 1, and the Working Method correlation coefficient value is 0.526, which is close to 1, so it has a fairly strong and positive relationship with Production Results at PT Syn Toba Graphics. From the results of the F test model 1, it is 25.745, where this value is greater than the F table of 2.69, so H₀ is rejected and H_a is accepted. In the normal t distribution table using an error rate (α) of 5% and degrees of freedom or (df) $n - 3 = 115 - 3 = 112$, the t table distribution value is 0.1840. The t test shows that the t count for Training (X₁) is $1.812 > 0.1840$, the t count for Skills (X₂) is $4.060 > 0.1840$, and the t count for Work Methods (X₃) is $2.105 > 0.1840$, so it means H₀ is rejected and H_a is accepted, which means these three variables have a strong and positive relationship.

Keyword: Training, Skills, Working Method, Production Result

KATA PENGANTAR

Segala puji syukur penulis panjatkan kepada Tuhan Yang Maha Esa, karena atas kebesaran anugerah dan karunia-Nya, penulis dapat menyelesaikan laporan skripsi dengan judul “Pengaruh Pelatihan, Keterampilan, dan Metode Kerja terhadap Hasil Produksi (Studi Kasus Pada PT Syn Toba Grafika)”.

Laporan skripsi ini disusun sebagai salah satu syarat mahasiswa jurusan Manajemen Universitas Buddhi Dharma sebagai syarat untuk kelulusan.

Penulis menyadari bahwa keberhasilan penyusunan laporan skripsi ini tidak terlepas dari dukungan dan bantuan berbagai pihak baik secara langsung maupun tidak langsung. Untuk itu, penulis ingin menyampaikan ucapan terimakasih kepada semua pihak, yaitu:

1. Ibu Dr. Limajatini, S.E., M.M., B.K.P. selaku Rektor Universitas Buddhi Dharma.
2. Ibu Rr. Dian Anggraeni, S.E., M.Si. selaku Dekan Fakultas Bisnis Universitas Buddhi Dharma.
3. Bapak Eso Hernawan, S.E., M.M. selaku Ketua Program Studi Manajemen Fakultas Bisnis Universitas Buddhi Dharma.
4. Ibu Pujiarti, S.E., M.M. selaku Dosen Pembimbing yang telah memberi pengarahan sehingga skripsi ini dapat terselesaikan.
5. Seluruh Dosen Universitas Buddhi Dharma yang telah memberikan banyak ilmu pengetahuan kepada penulis.
6. Untuk Mama yang sangat tangguh bertahan sampai detik ini mendampingi anak-anaknya hingga tumbuh dewasa, meski banyak rintangan yang datang, beliau tetap semangat dan memotivasi penulis agar tetap melanjutkan pendidikan, serta do'a yang selalu beliau panjatkan penulis mampu menyelesaikan pendidikan di Perguruan Tinggi sampai sarjana.
7. Untuk Mendiang Papa yang selalu melindungi dan juga telah menyiapkan segala sesuatu untuk anak-anaknya, khususnya untuk penulis agar penulis bisa melanjutkan Pendidikan ke Universitas, beliau memang tidak merasakan

pendidikan sampai bangku perkuliahan, namun beliau mampu mendidik dan memotivasi penulis sampai menyelesaikan studinya, meski pada akhirnya beliau dipanggil Tuhan dan tidak bisa menyaksikan penulis meraih gelar sarjana, semoga ini bisa menjadi kado terindah untuk papa.

8. Kepada Syarif Hidayat, S.E, yang telah bersama penulis selama penyusunan dan pengerjaan skripsi dalam kondisi apapun terimakasih ikut serta mendo'akan, memberikan semangat, menemani dan memotivasi penulis dalam proses penyusunan skripsi ini.
9. Seluruh Staff PT Syn Toba Grafika yang banyak membantu untuk penelitian ini.
10. Semua pihak yang tidak dapat di sebutkan satu persatu yang telah banyak membantu memberikan pemikiran demi kelancaran dan keberhasilan penyusunan skripsi ini.

Besar harapan penulis, semoga skripsi ini dapat berguna bagi pihak terkait sebagai bahan referensi serta informasi untuk perkembangan dan kemajuan penelitian selanjutnya.

Penulis juga menyadari bahwa skripsi ini jauh dari kata sempurna, oleh karena itu penulis mengharapkan kritik serta saran.

Atas bantuan dan partisipasinya penulis mengucapkan terima kasih.

Tangerang, 25 Juli 2024



Tri Aryanti

DAFTAR ISI

COVER LUAR

COVER DALAM

LEMBAR PERSETUJUAN USULAN SKRIPSI

LEMBAR PERSETUJUAN DOSEN PEMBIMBING

LEMBAR REKOMENDASI KELAYAKAN MENGIKUTI SIDANG SKRIPSI

LEMBAR PENGESAHAN

SURAT PERNYATAAN

SURAT PERNYATAAN PUBLIKASI KARYA ILMIAH

ABSTRAK i

ABSTRACT ii

KATA PENGANTAR..... iii

DAFTAR ISI..... v

DAFTAR TABEL ix

DAFTAR GAMBAR..... xii

DAFTAR LAMPIRAN xiii

BAB I PENDAHULUAN 1

A. Latar Belakang Masalah 1

B. Identifikasi Masalah 3

C. Rumusan Masalah..... 4

D. Tujuan Penelitian..... 4

E. Manfaat Penelitian 5

F. Sistematika Penulisan Skripsi 6

BAB II LANDASAN TEORI

A. Gambaran Umum Teori..... 8

1. Pengertian Manajemen..... 8

2. Pengertian Manajemen Operasional 9

3. Pengertian Pelatihan..... 9

4. Tujuan Pelatihan 10

5. Indikator Pelatihan	11
6. Pengertian Keterampilan.....	11
7. Kategori Keterampilan.....	12
8. Indikator Keterampilan	13
9. Pengertian Metode Kerja	14
10. Indikator Metode Kerja.....	14
11. Tujuan Metode Kerja	15
12. Pengertian Hasil Produksi.....	16
13. Jenis-Jenis Produksi	17
14. Indikator Hasil Produksi	18
B. Hasil Penelitian Terdahulu	19
C. Kerangka Pemikiran	26
D. Perumusan Hipotesa	27
BAB III METODE PENELITIAN	26
A. Jenis Penelitian.....	26
B. Objek Penelitian	26
1. Sejarah PT Syn Toba Grafika.....	26
2. Visi dan Misi PT Syn Toba Grafika	27
3. Kegiatan Usaha.....	29
4. Struktur dan Tata Kerja PT Syn Toba Grafika	32
C. Jenis dan Sumber Data	38
1. Jenis Data.....	38
a. Jenis Data Primer.....	38
b. Jenis Data Sekunder	38
2. Sumber Data	38
a. Sumber Data Primer	38
1. Kuesioner.....	38
2. Observasi	38
3. Interview	39
b. Sumber Data Sekunder.....	39

D. Populasi dan Sampel	39
1. Populasi	39
2. Sampel	40
E. Teknik Pengumpulan Data	41
1. Teknik Pengumpulan Data Primer	41
a. Kuesioner.....	41
b. Observasi.....	41
c. Interview.....	42
2. Teknik Pengumpulan Data Sekunder	42
F. Operasionalisasi Variabel Penelitian.....	43
G. Teknik Analisis Data.....	45
1. Uji Data Penelitian	45
a. Uji Validitas.....	45
b. Uji Reliabilitas.....	46
c. Uji Asumsi Klasik	46
1. Uji Normalitas	46
2. Uji Multikolinearitas	47
3. Uji Heteroskedastisitas	48
2. Uji Model Statistik	48
a. Analisis Regresi Linear Berganda	48
b. Analisis Korelasi Berganda.....	49
c. Koefisien Determinasi (R^2)	50
3. Uji Hipotesis.....	51
a. Uji t	51
b. Uji F.....	52

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN..... 53

A. Deskripsi Data Hasil Penelitian.....	53
1. Variabel Bebas (Pelatihan, Keterampilan, Metode Kerja).....	56
a. Uji Frekuensi Variabel Pelatihan (X1)	56
b. Uji Frekuensi Variabel Keterampilan (X2).....	65

c. Uji Frekuensi Variabel Metode Kerja (X3).....	75
d. Uji Frekuensi Variabel Terikat Hasil Produksi (Y)	85
B. Analisis Hasil Penelitian.....	95
1. Uji Validitas dan Reliabilitas Variabel Bebas (X1,X2,X3).....	95
a. Uji Validitas dan Reliabilitas Variabel Pelatihan (X1)	95
b. Uji Validitas dan Reliabilitas Variabel Keterampilan (X2)	98
c. Uji Validitas dan Reliabilitas Variabel Metode Kerja (X3)	101
2. Uji Validitas dan Reliabilitas Variabel Terikat (Y)	104
a. Uji Validitas dan Reliabilitas Variabel Hasil Produksi (Y)	104
3. Uji Asumsi Klasik.....	107
a. Uji Normalitas	105
b. Uji Multikolinearitas	108
c. Uji Heteroskedastisitas	109
C. Pengujian Hipotesis	109
BAB V PENUTUP.....	120
A. Kesimpulan	120
1. Kesimpulan Umum.....	120
2. Kesimpulan Khusus	120
B. Saran	122
DAFTAR PUSTAKA	124
RIWAYAT HIDUP.....	126
LAMPIRAN-LAMPIRAN.....	127

DAFTAR TABEL

Tabel II.1 Hasil Penelitian Terdahulu	19
Tabel III.2 Operasionalisasi Variabel Penelitian	43
Tabel IV.3 Data Responden Berdasarkan Jenis Kelamin	53
Tabel IV.4 Data Responden Berdasarkan Usia.....	54
Tabel IV.5 Data Responden Berdasarkan Masa Kerja.....	54
Tabel IV. 6 Data Responden Berdasarkan Pendidikan Terakhir	55
Tabel IV. 7 Pelatihan 1.....	56
Tabel IV. 8 Pelatihan 2.....	57
Tabel IV. 9 Pelatihan 3.....	58
Tabel IV. 10 Pelatihan 4.....	59
Tabel IV. 11 Pelatihan 5.....	60
Tabel IV. 12 Pelatihan 6.....	61
Tabel IV. 13 Pelatihan 7.....	62
Tabel IV. 14 Pelatihan 8.....	63
Tabel IV. 15 Pelatihan 9.....	63
Tabel IV. 16 Pelatihan 10.....	64
Tabel IV. 17 Keterampilan 1.....	65
Tabel IV. 18 Keterampilan 2.....	66
Tabel IV. 19 Keterampilan 3.....	67
Tabel IV. 20 Keterampilan 4.....	68
Tabel IV. 21 Keterampilan 5.....	69
Tabel IV. 22 Keterampilan 6.....	70
Tabel IV. 23 Keterampilan 7.....	71
Tabel IV. 24 Keterampilan 8.....	72
Tabel IV. 25 Keterampilan 9.....	73
Tabel IV. 26 Keterampilan 10.....	74
Tabel IV. 27 Metode Kerja 1	75
Tabel IV. 28 Metode Kerja 2	76
Tabel IV.29 Metode Kerja 3	77

Tabel IV. 30 Metode Kerja 4	78
Tabel IV. 31 Metode Kerja 5	79
Tabel IV. 32 Metode Kerja 6	80
Tabel IV. 33 Metode Kerja 7	81
Tabel IV. 34 Metode Kerja 8	82
Tabel IV. 35 Metode Kerja 9	83
Tabel IV. 36 Metode Kerja 10	84
Tabel IV. 39 Hasil Produksi 1	85
Tabel IV. 38 Hasil Produksi 2	86
Tabel IV. 39 Hasil Produksi 3	87
Tabel IV. 40 Hasil Produksi 4	88
Tabel IV. 41 Hasil Produksi 5	89
Tabel IV. 42 Hasil Produksi 6	90
Tabel IV. 43 Hasil Produksi 7	91
Tabel IV. 44 Hasil Produksi 8	92
Tabel IV. 45 Hasil Produksi 9	93
Tabel IV. 46 Hasil Produksi 10	94
Tabel IV. 47 <i>Case Processing Summary</i> Pelatihan	95
Tabel IV. 48 <i>Reliability Statistics</i> Pelatihan	96
Tabel IV. 49 <i>Item Total Statistics</i> Pelatihan	97
Tabel IV. 50 <i>Case Processing Summary</i> Keterampilan	98
Tabel IV. 51 <i>Reliability Statistics</i> Keterampilan	99
Tabel IV. 52 <i>Item Total Statistics</i> Keterampilan	100
Tabel IV. 53 <i>Case Processing</i> Metode Kerja	101
Tabel IV. 54 <i>Reliability Statistics</i> Metode Kerja	102
Tabel IV. 55 <i>Item Total Statistics</i> Metode Kerja	103
Tabel IV. 56 <i>Case Processing Summary</i> Hasil Produksi	104
Tabel IV. 57 <i>Reliability Statistics</i> Hasil Produksi	105
Tabel IV. 58 <i>Item Total Statistics</i> Hasil Produksi	106
Tabel IV. 59 <i>Coefficient Correlations</i>	106
Tabel IV. 60 <i>Descriptive Statistics</i>	110

Tabel IV. 61 <i>Correlations</i>	111
Tabel IV. 62 <i>Variables Entered/Removed</i>	113
Tabel IV. 63 <i>Coefficient Regression</i>	113
Tabel IV. 64 <i>Model Summary</i>	117
Tabel IV. 65 ANOVA	119



DAFTAR GAMBAR

Gambar II.1 Kerangka Pemikiran	24
Gambar III. 2 Flow Chart Produksi Carton Box	29
Gambar III.3 Struktur Organisasi PT Syn Toba Grafika	32
Gambar III. 4 Tabel P-Plot.....	47
Gambar IV. 5 Scatterplot	48
Gambar IV. 6 Uji Normalitas.....	107
Gambar IV. 7 Uji Heteroskedastisitas.....	109



DAFTAR LAMPIRAN

Lampiran 1 Surat Keterangan Riset

Lampiran 2 Kuesioner

Lampiran 3 Tabel r

Lampiran 4 Tabel t

Lampiran 5 Tabel F

Lampiran 6 Tabel Tabulasi

Lampiran 7 Wawancara 1

Lampiran 8 Wawancara 2



BAB I

PENDAHULUAN

A. Latar Belakang Masalah

Dalam dunia industri yang semakin kompetitif, perusahaan dituntut untuk terus meningkatkan efisiensi dan produktivitas guna mempertahankan daya saing di pasar. Salah satu aspek yang menjadi fokus utama dalam upaya ini adalah peningkatan hasil produksi. Hasil produksi yang optimal tidak hanya ditentukan oleh kapasitas mesin dan teknologi yang digunakan, tetapi juga oleh faktor sumber daya manusia (SDM) yang meliputi pelatihan, keterampilan, dan metode kerja.

Pelatihan merupakan proses sistematis yang dirancang untuk meningkatkan pengetahuan, dan sikap karyawan dalam melaksanakan tugas-tugasnya. Dengan pelatihan yang tepat, karyawan diharapkan mampu mengoperasikan peralatan dengan lebih efisien, meminimalisir kesalahan, dan meningkatkan kualitas produk. Penelitian menunjukkan bahwa pelatihan yang baik dapat meningkatkan produktifitas pekerja, meningkatkan keahlian teknis dan pemahaman pekerja terhadap proses produksi, sehingga lebih efisien dan mengurangi kesalahan kerja yang berpotensi memperlambat hasil produksi. Permasalahan yang terjadi pada pelatihan yaitu membutuhkan waktu dan ketekunan, baik dari mentor maupun calon karyawan yang bersangkutan dikarenakan karyawan

mungkin tidak memiliki pengetahuan yang cukup tentang proses produksi karton atau teknologi baru yang digunakan. Maka tidak sedikit dimasa pelatihan ini ada juga yang menyerah/tidak lulus.

Keterampilan kerja yang dimiliki oleh karyawan juga menjadi faktor kunci dalam menentukan hasil produksi. Keterampilan ini mencakup kemampuan teknis dan non-teknis yang diperlukan untuk menjalankan tugas-tugas spesifik dalam proses produksi. Semakin terampil seorang karyawan, semakin kecil kemungkinan terjadinya kesalahan dalam pekerjaan, yang pada gilirannya dapat meningkatkan efisiensi dan hasil produksi. Permasalahan yang muncul ketika ada masalah di lini produksi, seperti gangguan mesin atau cacat produksi, karyawan mungkin kesulitan dalam mendiagnosis dan mengatasi masalah tersebut.

Selain pelatihan dan keterampilan, metode kerja yang digunakan oleh karyawan dalam melaksanakan tugas-tugasnya juga memainkan peran penting. Metode kerja yang baik adalah metode yang memungkinkan karyawan untuk bekerja dengan efisien dan efektif, mengurangi waktu yang terbuang, dan memaksimalkan output. Dalam konteks ini, metode kerja yang dirancang dengan baik dapat menjadi jembatan antara pelatihan dan keterampilan, sehingga menghasilkan hasil produksi yang optimal. Permasalahan yang muncul adalah ketika metode kerja yang digunakan mungkin sudah usang atau tidak di optimalkan, sehingga menyebabkan

waktu produksi yang lebih lama dan biaya yang lebih tinggi. Penggunaan alat atau mesin yang tidak tepat atau tidak optimal dapat memperlambat produksi dan menimbulkan risiko kerusakan pada produk atau mesin itu sendiri. Ketiga variabel ini memiliki hubungan yang erat terhadap hasil produksi. Bukti empiris dan teori menunjukkan bahwa pelatihan, keterampilan, dan metode kerja memiliki dampak signifikan terhadap hasil produksi.

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengaruh pelatihan, keterampilan, dan metode kerja terhadap hasil produksi di PT Syn Toba Grafika. Dengan menggunakan pendekatan kuantitatif, penelitian ini akan mengukur seberapa besar kontribusi masing-masing variabel terhadap peningkatan hasil produksi.

Berdasarkan latar belakang tersebut, penulis melakukan penelitian dengan judul **“Pengaruh Pelatihan, Keterampilan, dan Metode Kerja Terhadap Hasil Produksi (Study Kasus Pada PT Syn Toba Grafika)”**.

B. Identifikasi Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah diuraikan di atas, maka identifikasi masalah dalam penelitian ini sebagai berikut:

1. Pelatihan kerja yang tidak sesuai akan menyebabkan penurunan hasil produksi.

2. Kurangnya keterampilan yang digunakan akan menyebabkan hasil produksi yang tidak baik.
3. Metode kerja yang dilakukan dengan tidak benar akan berdampak pada hasil produksi.
4. Kualitas bahan baku yang tidak baik akan menyebabkan hasil produksi tidak maksimal.
5. Proses produksi yang tidak dilakukan dengan sesuai akan menyebabkan hasil produksi yang tidak baik.
6. Bahan baku yang kurang baik akan berdampak pada hasil produksi.
7. Kondisi mesin yang tidak terpelihara akan menyebabkan penurunan hasil produksi.
8. Lingkungan kerja yang tidak nyaman akan menurunkan hasil produksi.
9. Faktor pelatihan, keterampilan, dan metode kerja yang tidak dilaksanakan dengan baik, akan berpengaruh pada hasil produksi tidak dapat mencapai hasil yang diinginkan.

C. Rumusan Masalah

Berdasarkan identifikasi masalah di atas, maka rumusan masalah dalam penelitian ini yaitu:

1. Apakah pelatihan berpengaruh secara parsial terhadap hasil produksi pada PT Syn Toba Grafika?
2. Apakah keterampilan berpengaruh secara parsial terhadap hasil produksi pada PT Syn Toba Grafika?

3. Apakah metode kerja berpengaruh secara parsial terhadap hasil produksi pada PT Syn Toba Grafika?
4. Apakah pelatihan, keterampilan, dan metode kerja berpengaruh secara simultan terhadap hasil produksi pada PT Syn Toba Grafika?

D. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah:

1. Untuk mengetahui pengaruh pelatihan secara parsial terhadap hasil produksi pada PT Syn Toba Grafika.
2. Untuk mengetahui pengaruh keterampilan secara parsial terhadap hasil produksi pada PT Syn Toba Grafika.
3. Untuk mengetahui pengaruh metode kerja secara parsial terhadap hasil produksi pada PT Syn Toba Grafika.
4. Untuk mengetahui pengaruh pelatihan, keterampilan, dan metode kerja secara simultan terhadap hasil produksi PT Syn Toba Grafika.

E. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat penelitian ini adalah:

1. Secara Teoretis
Hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan tambahan pengetahuan dan memperkaya ilmu manajemen tentang pengaruh pelatihan, keterampilan, dan metode kerja terhadap hasil produksi.
2. Secara Praktis

- a) Bagi PT Syn Toba Grafika, hasil penelitian ini diharapkan dapat memberikan masukan-masukan mengenai kegunaan pelatihan, keterampilan, dan metode kerja dalam upaya meningkatkan hasil produksi.
- b) Bagi penulis, dapat memperoleh pengetahuan yang lebih mendalam mengenai kegunaan pelatihan, keterampilan, dan metode kerja dalam upaya meningkatkan hasil produksi dengan melihat prakteknya secara langsung.
- c) Bagi pihak lain, hasil penelitian ini diharapkan dapat digunakan sebagai tambahan referensi bagi rekan-rekan yang memerlukan sumber data dalam melakukan penelitian yang sama.

F. Sistematika Penulisan Skripsi

Adanya sistematika penulisan skripsi ini adalah untuk mempermudah pembahasan dalam penulisan. Sistematika penulisan skripsi ini sebagai berikut:

BAB I PENDAHULUAN

Bab ini membahas tentang latar belakang masalah, identifikasi masalah, rumusan masalah, tujuan penelitian, manfaat penelitian, dan sistematika penulisan skripsi.

BAB II LANDASAN TEORI

Bab ini membahas tentang gambaran umum teori terkait variabel independen dan dependen, hasil penelitian terdahulu, kerangka pemikiran, dan perumusan hipotesa.

BAB III METODE PENELITIAN

Bab ini membahas tentang jenis penelitian, objek penelitian, jenis dan sumber data, populasi dan sampel, teknik pengumpulan data, operasionalisasi variabel penelitian, dan teknik analisis data.

BAB IV HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

Bab ini membahas tentang deskripsi data hasil penelitian variabel independen dan dependen, analisis hasil penelitian, pengujian hipotesis, dan pembahasan.

BAB V PENUTUP

Bab ini berisi kesimpulan dan saran.

BAB II

LANDASAN TEORI

A. Gambaran Umum Teori

1. Pengertian Manajemen

Menurut (Afandi, Talu Pasaribu & Agus Kusnawan 2022,3) menyatakan bahwa:

“Manajemen adalah tindakan bekerja sama dalam suatu organisasi agar tujuan bersama dapat dicapai dengan ini melibatkan fungsi dari pembuatan rencana, pengorganisasian, kepegawaian, pengarahan, kepemimpinan, dan pengawasan”.

Menurut (Hasibuan, Yulianti & Sonny Santosa 2022,2) menyatakan bahwa:

“Manajemen adalah ilmu ataupun seni mengatur cara memanfaatkan sumber daya manusia serta sumber daya yang lain secara efektif ataupun efisien guna menggapai tujuannya”.

Menurut (Manullang 2018,2) menyatakan bahwa:

“Manajemen adalah seni dan ilmu perencanaan, pengorganisasian, penyusunan, pengarahan dan pengawasan sumber daya manusia untuk mencapai tujuan yang sudah ditetapkan terlebih dahulu”.

Berdasarkan definisi di atas dapat disimpulkan bahwa pengertian Manajemen adalah suatu tindakan bekerja sama dan seni mengatur yang dilakukan untuk mencapai tujuan yang sudah ditetapkan.

2. Pengertian Manajemen Operasional

Menurut (Parinduri *et al.* 2020,2) menyatakan bahwa:

“Manajemen Operasional ialah suatu bentuk dari pengelolaan yang menyeluruh dan optimal pada sebuah masalah tenaga kerja, barang, mesin, peralatan, bahan baku, atau produk apapun yang bisa dijadikan sebuah barang atau jasa yang bisa diperjual belikan”.

Menurut (Suryawati *et al.* 2021,2) menyatakan bahwa:

“Manajemen Operasional adalah serangkaian aktivitas untuk menciptakan nilai dalam bentuk barang dan jasa melalui transformasi *input* menjadi *output*”.

Menurut (Kusuma *et al.*,2023,2) menyatakan bahwa:

“Manajemen operasional adalah area yang berfokus pada pengiriman dalam bisnis yang memastikan bahwa organisasi berhasil mengubah input menjadi output dengan cara yang efisien”.

Berdasarkan definisi di atas dapat disimpulkan bahwa pengertian Manajemen Operasional adalah serangkaian aktivitas pengelolaan untuk menciptakan barang atau jasa yang bisa diperjual belikan.

3. Pengertian Pelatihan

Menurut (Agus Kusnawan *et al.*, 2021) menyatakan bahwa:

“Pelatihan merupakan aktivitas pengajaran tentang kemampuan yang diperlukan oleh pegawai baru”.

Menurut (Hartono dan Luturleann 2020,203) menyatakan bahwa:

“Pelatihan adalah usaha perbaikan manifestasi pekerjaan yang sedang dalam tanggung jawab karyawan agar lebih efektif”.

Menurut Yani dalam (Wijaya & Andy, 2023) menyatakan bahwa:

“Pelatihan adalah suatu kegiatan untuk meningkatkan kapasitas sumber daya manusia agar bisa menjadi sumber daya yang berkualitas baik dari segi pengetahuan, keterampilan bekerja, tingkat profesionalisme yang tinggi dalam bekerja agar bisa meningkatkan kemampuan untuk mencapai tujuan-tujuan perusahaan dengan baik”.

Berdasarkan definisi di atas dapat disimpulkan bahwa pengertian Pelatihan adalah upaya mengajarkan pengetahuan dan mengasah kemampuan karyawan untuk dapat menjalankan pekerjaan mereka.

4. Tujuan Pelatihan

Menurut (Wulandari 2020,13) menyatakan bahwa pelatihan merupakan salah satu bentuk dari program atau kegiatan yang telah dirancang perusahaan untuk para karyawan dengan berbagai macam tujuan seperti:

a. Meningkatkan kualitas kerja.

- b. Meningkatkan produktivitas.
- c. Meningkatkan penghayatan jiwa dan ideology.
- d. Meningkatkan sikap moral, etika, dan semangat kerja.
- e. Meningkatkan kinerja.
- f. Menstimulasi karyawan agar mendapatkan prestasi yang maksimal.
- g. Meningkatkan kesadaran, keselamatan, dan kesehatan dalam bekerja.
- h. Meningkatkan perkembangan pribadi.
- i. Mampu mengoperasikan teknologi yang baru dan yang sudah ada.

5. Indikator Pelatihan

Menurut (O. Panambunan 187, 2017) menyatakan bahwa indikator pelatihan sebagai berikut:

- a. Instruktur.
- b. Peserta.
- c. Materi.
- d. Sasaran.

6. Pengertian Keterampilan

Menurut (Yona 2018,30) menyatakan bahwa:

“Keterampilan adalah suatu minat atau bakat individu tersebut dapat menyelesaikan tugas-tugas dengan baik”.

Menurut (Hasibuan 2020,251) menyatakan bahwa:

“Keterampilan seseorang adalah kemampuan untuk menyelesaikan tugas yang telah diberikan padanya atau keterampilan seseorang dapat dilihat saat mengambil kesempatan, kecermatan memakai alat-alat dalam perusahaan demi tercapai tujuan perusahaan”.

Menurut (Robbins & Judge 2018,71) menyatakan bahwa:

“Keterampilan sebagai kapasitas seseorang untuk melaksanakan berbagai tugas dalam pekerjaan tertentu”.

Berdasarkan definisi di atas dapat disimpulkan bahwa pengertian Keterampilan adalah suatu minat, bakat atau kemampuan yang dimiliki seseorang dalam menyelesaikan tugasnya.

7. Kategori Keterampilan

Menurut (Robbins 2018,494) yang menjadi kategori dalam keterampilan sebagai berikut:

a. Kemampuan Keterampilan Dasar (*Basic Literacy Skill*)

Keahlian dasar yang sudah pasti harus dimiliki oleh setiap orang seperti membaca, menulis, berhitung dan mendengarkan.

b. Keterampilan Teknik (*Technical Skill*)

Keahlian secara teknis yang didapat melalui pembelajaran dalam bidang teknik seperti mengoperasikan komputer dan alat digital lainnya.

c. Keterampilan Interpersonal (*interpersonal skill*)

Keahlian setiap orang dalam melakukan komunikasi satu sama lain seperti mendengarkan seseorang, memberi pendapat, dan bekerja secara tim.

d. Penyelesaian Masalah (*Problem Solving*)

Keahlian seseorang dalam memecahkan masalah dengan menggunakan logika atau perasaannya.

8. Indikator Keterampilan

Menurut (Pitriyani 2020,14) menyatakan bahwa indikator keterampilan adalah:

a. Keterampilan Hubungan Kemanusiaan

Suatu keterampilan seseorang untuk memahami, mengerti, berkomunikasi, dan berelasi dengan individu lain atau kelompok sehingga terbangunnya suatu hubungan.

b. Kemampuan Memprediksi Hasil Pelaksanaan Tugas/Pekerjaan

Keterampilan yang membantu untuk melihat ke depan serta membuat keputusan dan mengimplementasikannya.

c. Keterampilan teknis yang disesuaikan dalam pekerjaan dan tugas dari orang tersebut. Kapabilitas individu dalam melakukan suatu tugas spesifik yang berkaitan dengan bidang yang ditekuni.

9. Pengertian Metode Kerja

Menurut (Susilowati 2017,9) menyatakan bahwa:

“Metode kerja didefinisikan sebagai aktivitas operasional yang dilaksanakan sehari-hari, dengan tujuan agar pekerjaan tersebut dilaksanakan secara benar, tepat, dan konsisten untuk menghasilkan produk sesuai standar yang telah ditetapkan sebelumnya”.

Menurut (Kusumaningrum 2019, 10) menyatakan bahwa:

“Metode kerja adalah sebuah petunjuk bagi pegawai untuk melaksanakan pekerjaan dengan standar yang telah ditetapkan”.

Menurut (Junita 2019,08) menyatakan bahwa:

“Metode kerja merupakan suatu pedoman atau acuan untuk melaksanakan tugas pekerjaan sesuai dengan fungsi dan alat penilaian kinerja instansi pemerintah berdasarkan indikator-indikator teknis, administratif dan prosedural sesuai tata kerja, prosedur kerja, dan sistem kerja pada unit kerja, yang bersangkutan”.

Berdasarkan definisi di atas dapat disimpulkan bahwa pengertian Metode Kerja adalah aktivitas operasional yang dilakukan sesuai dengan prosedur kerja agar menghasilkan produk sesuai standar.

10. Manfaat Metode Kerja

Menurut (Nur'aini 2020, 63) menyatakan bahwa manfaat metode kerja adalah:

- a. Memberikan kejelasan tentang prosedur kegiatan.
- b. Menghemat waktu dan tenaga dalam proses pelatihan (*training*) karyawan.

- c. Menyamaratakan seluruh kegiatan yang dilakukan oleh semua pihak dalam perusahaan (standarisasi kegiatan).
- d. Mempermudah manajer atau *supervisor* dalam melakukan evaluasi dan penilaian.
- e. Membantu untuk mengontrol konsistensi kualitas perusahaan.
- f. Meningkatkan kemandirian karyawan karena adanya SOP akan mengurangi keterlibatan pimpinan dalam proses krosec kinerja karyawan sehari-hari.
- g. Mempermudah untuk memberikan informasi atau *feedback* berkaitan dengan upaya peningkatan kompetensi pegawai.

11. Indikator Metode Kerja

Menurut (Andriani 43,2019) menyatakan bahwa indikator metode kerja antara lain:

- a. Memudahkan Pekerjaan
- b. Merapihkan Kerja
- c. Memudahkan Pengawasan
- d. Melaksanakan SOP

12. Pengertian Hasil Produksi

Menurut (Purwadinata 2020,5) menyatakan bahwa:

“Hasil produksi adalah suatu kegiatan mengubah faktor produksi (*input*) menjadi barang dan jasa (*output*)”.

Menurut (Ardiansyah 2020, 7) menyatakan bahwa:

“Hasil suatu produksi adalah kegiatan yang menggabungkan beberapa faktor produksi pada suatu perusahaan untuk menciptakan suatu produk yang memiliki manfaat bagi konsumen”.

Menurut (James A.F. Stoner 2017, 8) menyatakan bahwa:

“Hasil produksi adalah proses produksi yang melalui tahap sesuai prosedur jenis barang yang akan dibuat”.

Berdasarkan definisi di atas dapat disimpulkan bahwa pengertian Hasil Produksi adalah proses penggabungan dan mengubah faktor produksi untuk menciptakan produk yang bermanfaat bagi konsumen.

13. Jenis-jenis Produksi

Menurut (Tumanggor 2020,16), jenis-jenis produksi, yaitu:

a. Produksi Terus-Menerus

Produksi terus - menerus adalah produksi atas dasar aliran produk dari satu operasi ke operasi berikutnya tanpa penumpukan di suatu titik dalam proses. Pada umumnya industri yang cocok dengan tipe ini adalah yang memiliki karakteristik yaitu *output* direncanakan dalam jumlah besar, variasi atau jenis produk yang dihasilkan rendah dan produk bersifat standar.

b. Produksi Terputus-Putus

Proses dalam kumpulan produk bukan atas dasar aliran terus-menerus dalam proses produk ini. Perusahaan yang menggunakan tipe ini biasanya terdapat sekumpulan atau lebih komponen yang akan diproses atau menunggu untuk diproses, sehingga lebih banyak memerlukan persediaan barang dalam proses.

c. Produksi Campuran

Produksi ini merupakan penggabungan dari proses produksi terus-menerus dan terputus-putus. Penggabungan ini digunakan berdasarkan kenyataan bahwa setiap perusahaan berusaha untuk memanfaatkan kapasitas secara penuh.

14. Indikator Hasil Produksi

Menurut (Baru Harahap, Nur Isra Laili, Muhammad Rahmat 2023,6), indikator proses produksi dalam menciptakan hasil produksi dalam perusahaan yaitu:

- a. Pengadaan bahan baku.
- b. Penyimpanan dan pemeliharaan.
- c. Upah dan gaji pekerja.
- d. Tunjangan.
- e. Biaya keamanan sosial dan kesehatan.



B. Hasil Penelitian Terdahulu

Tabel II.1

HASIL PENELITIAN TERDAHULU

No	Penulis Dan Tahun	Judul Skripsi	Variabel yang Sama	Variabel yang Berbeda	Hasil Penelitian
1	Wik Yang, Canggih Gumanky Farunik, 2023	Pengaruh Pelatihan Dan Penilaian Kerja Terhadap Kualitas Kinerja Karyawan Pada PT Axindo Duta Perkasa	Pelatihan	Penilaian Kerja, Kualitas Kinerja	Hasil menunjukkan nilai F-hitung sebesar 16,144. Signifikansi 0,000, maka nilai signifikansi lebih kecil dari 0,05. Hal ini berarti menyatakan secara simultan variabel pelatihan mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap

No.	Penulis Dan Tahun	Judul Skripsi	Variabel yang Sama	Variabel yang Berbeda	Hasil Penelitian
					<p>Kualitas kinerja karyawan.</p> <p>Diketahui t hitung sebesar 5,109.</p> <p>Diperoleh nilai t tabel sebesar 1,983, maka dapat disimpulkan H1 diterima Artinya pelatihan berpengaruh secara signifikan terhadap kualitas kinerja karyawan.</p> <p>Pengaruh pelatihan sebesar 21,2%,</p>

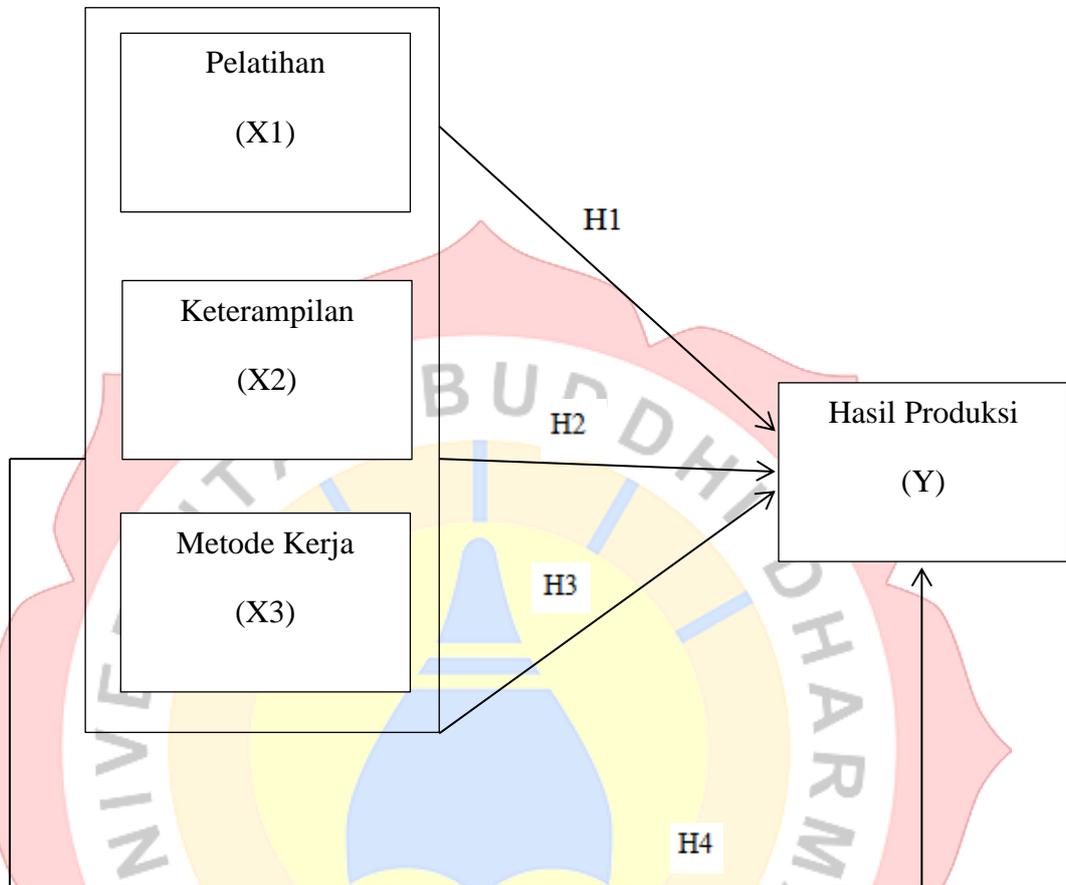
No.	Penulis Dan Tahun	Judul Skripsi	Variabel yang Sama	Variabel yang Berbeda	Hasil Penelitian
2	Siti Latifa, 2020	Pengaruh Karakteristik Individu, Keterampilan, dan Pemeliharaan Kerja Terhadap Hasil Produksi Konveksi AI Anfas Hadipolo Jekolo Kudus	Keterampilan Hasil Produksi	Karakteristik Individu Pemeliharaan Kerja	Nilai t tabel 1,661, dan t hitung sama dengan 3,487. Maka di- simpukan terbukti berpengaruh positif. Diketahui F tabel 2,70 dan F hitung 5,146. Artinya hipotesis yang diajukan terbukti berpengaruh. Karakteristik, keterampilan, dan pemeliharaan kerja berpengaruh terhadap hasil produksi sebesar 44,4%.

No.	Penulis Dan Tahun	Judul Skripsi	Variabel yang Sama	Variabel yang Berbeda	Hasil Penelitian
3	Ninik Probosari, Indah Laeli Rahma - wati, Ari Okta Viyani, 2024	Pengaruh Metode Kerja terhadap Tingkat Produktifitas karyawan yang Dimoderasi oleh Gender	Metode Kerja	Tingkat Produktif- itas Karyawan	Metode kerja diperoleh t hitung sebesar 4.310> dari t tabel 2.02619 dengan nilai signifikansi sebesar 0,001 < 0,05. Jadi Ho ditolak dan Ha diterima artinya terdapat pengaruh yang signifikan metode kerja secara parsial terhadap tingkat produktivitas karyawan

No.	Penulis Dan Tahun	Judul Skripsi	Variabel yang Sama	Variabel yang Berbeda	Hasil Penelitian
					Pengaruh metode kerja terhadap tingkat produktivitas karyawan 44.60%.



C. Kerangka Pemikiran



Gambar II.1

KERANGKA PEMIKIRAN

UBD

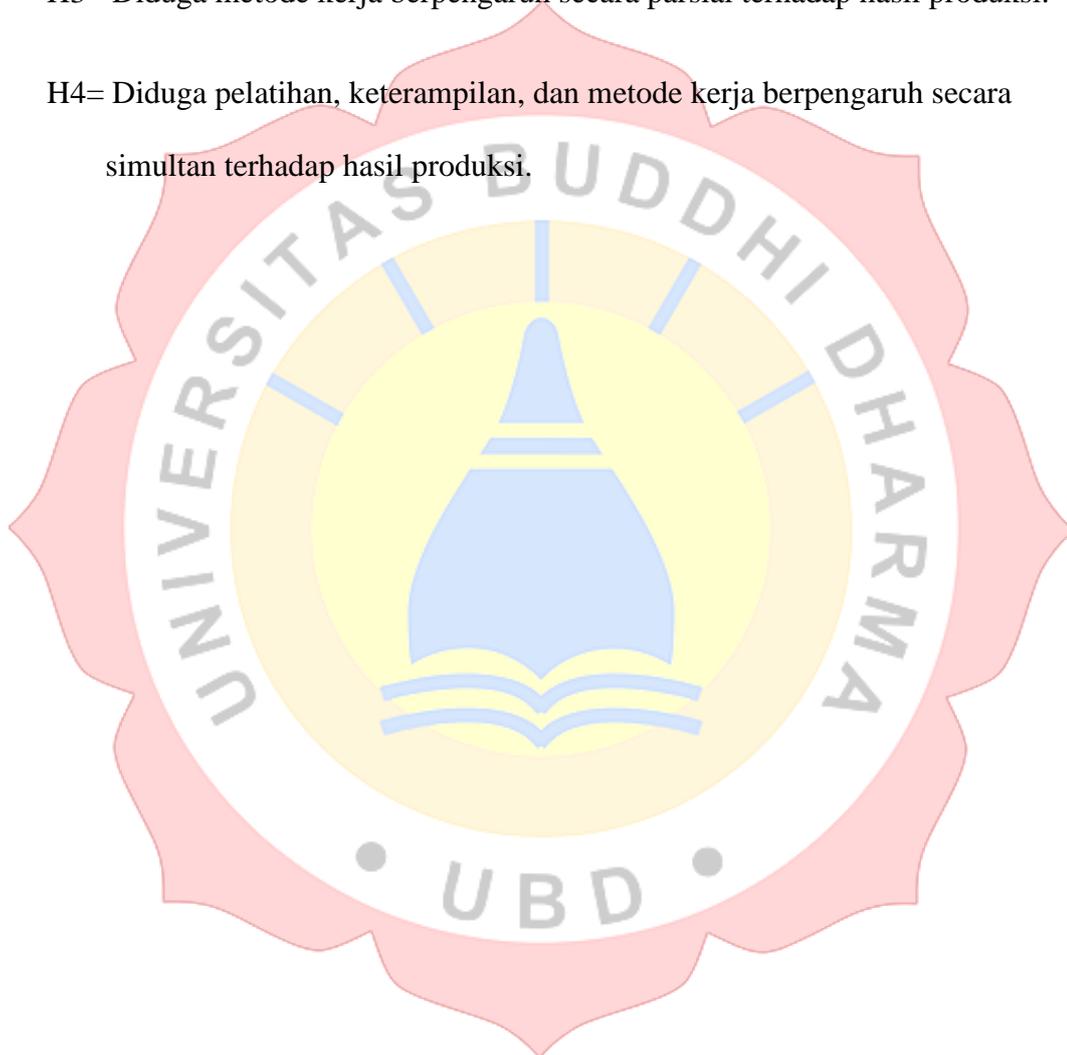
D. Perumusan Hipotesa

H1= Diduga pelatihan berpengaruh secara parsial terhadap hasil produksi.

H2= Diduga keterampilan berpengaruh secara parsial terhadap hasil produksi.

H3= Diduga metode kerja berpengaruh secara parsial terhadap hasil produksi.

H4= Diduga pelatihan, keterampilan, dan metode kerja berpengaruh secara simultan terhadap hasil produksi.



BAB III

METODE PENELITIAN

A. Jenis Penelitian

Penelitian ini menggunakan jenis penelitian deskriptif kuantitatif. Menurut (Sugiyono 2018,20) menyatakan bahwa:

“Penelitian deskriptif kuantitatif digunakan untuk menganalisa data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi”.

Menurut (Sugiyono 2019,17) menyatakan bahwa:

“Penelitian kuantitatif adalah suatu metode yang berdasarkan filsafat positivisme sebagai metode ilmiah atau scientific karena telah memenuhi kaidah ilmiah secara konkrit atau empiris, obyektif, terukur, rasional, serta sistematis”.

B. Objek Penelitian

1. Sejarah PT Syn Toba Grafika

PT Syn Toba Grafika merupakan perusahaan manufaktur yang memproduksi lembaran karton (*sheet*) dan kardus untuk berbagai macam produk, baik produk elektronik, makanan, minuman, pakaian, dan lain sebagainya. PT Syn Toba Grafika telah lama menggeluti dunia industri kertas karton. Pemilik PT Syn Toba Grafika bernama Bapak Johny Sulystio selaku Direktur Utama mendirikan perusahaannya pada tahun 2002.

PT Syn Toba Grafika berlokasi di Jalan Raya Salemban No. 88 Km 16 Desa Salemban Jati, Kecamatan Kosambi, Kabupaten Tangerang dan dibangun di atas tanah seluas 2 hektar.

Sejak didirikan hingga saat ini, PT Syn Toba Grafika berkembang dengan sangat baik. Untuk meningkatkan jumlah produksi perusahaan dan menambah kualitas pelayanan kepada pelanggan, maka pihak manajemen perusahaan terus melakukan penambahan atas aset yang dimiliki perusahaan berupa mesin-mesin baru dan mobil-mobil sebagai alat transportasi barang jadi kepada pelanggan. PT Syn Toba Grafika ini merupakan perusahaan yang sedang berkembang, sehingga terus melakukan perbaikan dalam rangka peningkatan kualitas dan mutu produk yang di hasilkan serta pelayanan yang diberikan kepada pelanggan.

2. Visi dan Misi PT Syn Toba Grafika

a. Visi :

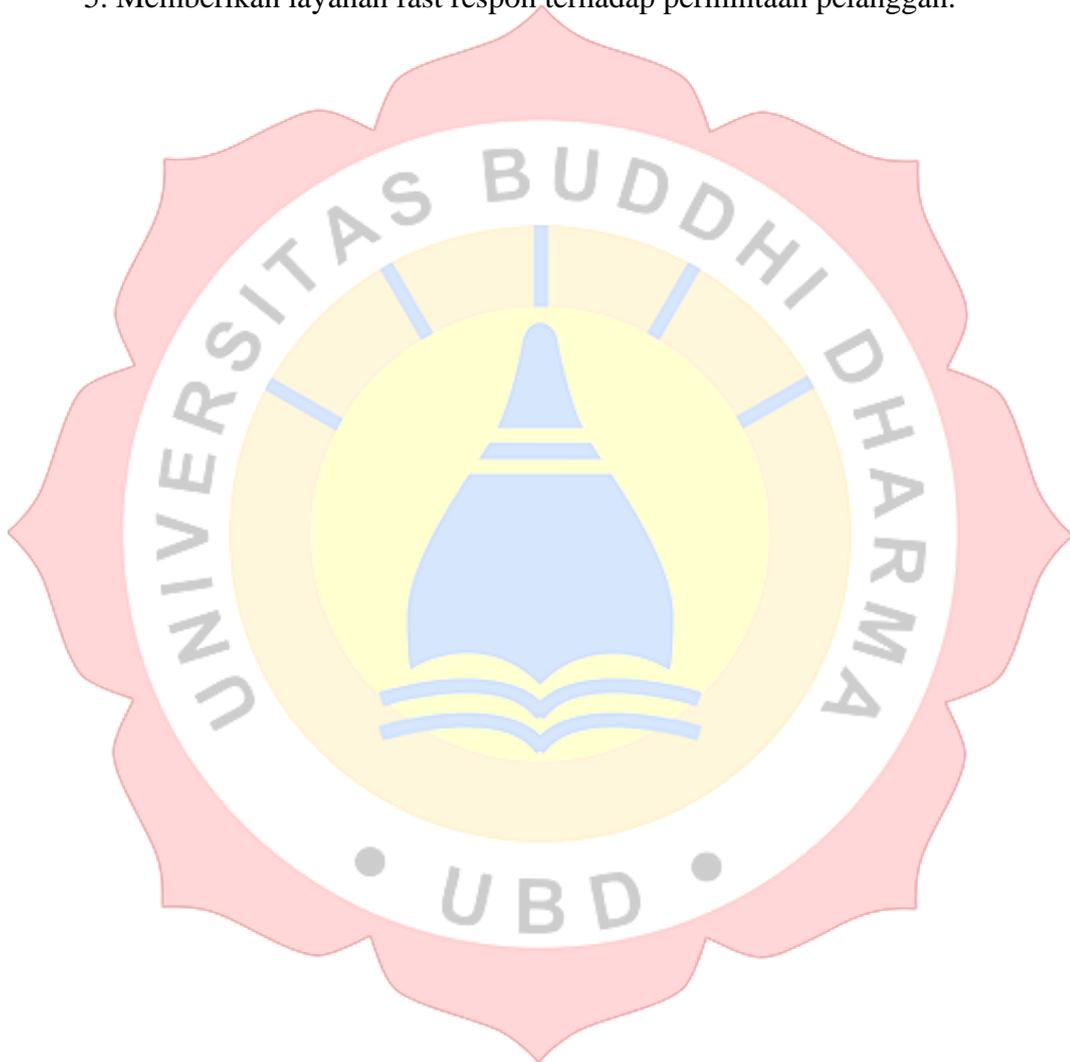
Visi kami adalah menjadi perusahaan carton box dengan kualitas dan pelayanan terbaik untuk customer.

b. Misi :

Misi kami adalah memberikan manfaat lebih kepada pelanggan dengan jaminan kualitas terbaik, dengan cara:

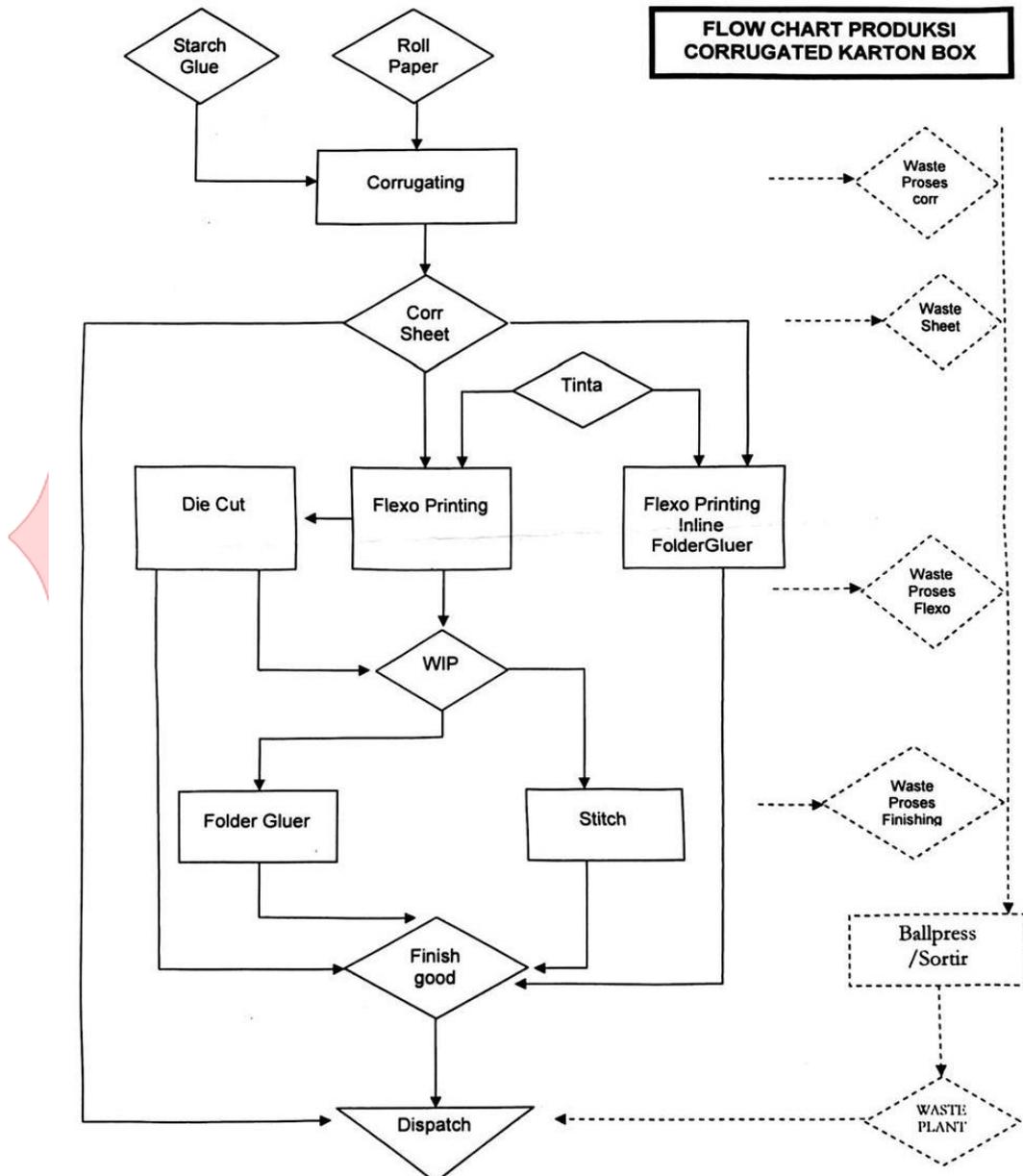
1. Menjaga standar mutu yang berkualitas.

2. Menyiapkan staff dan tenaga kerja terlatih dan professional di bidangnya.
3. Memberikan jaminan ontime delivery.
4. Memberikan penawaran harga yang bersaing dengan pangsa pasar.
5. Memberikan layanan fast respon terhadap permintaan pelanggan.



3. Kegiatan Usaha

Kegiatan usaha PT Syn Toba Grafika membuat lembaran-lembaran *sheet*, lalu dicetak sesuai pesanan dan dibuat menjadi kemasan berbentuk kotak. Adapun alur kegiatan usaha produksi karton *box* di PT Syn Toba Grafika sebagai berikut:



Sumber: PT Syn Toba Grafika

Gambar III.2
FLOW CHART Produksi CARTON BOX

Flowchart untuk proses produksi karton box menggambarkan alur Langkah-langkah yang diambil dari awal hingga akhir produksi. Berikut adalah penjabaran dari Flowchart proses pembuatan karton box:

1. Penerimaan Bahan Baku

- a. Bahan baku utama seperti kertas kraft, corrugated paper dan bahan perekat diterima dari pemasok.

2. Proses Corrugating:

- a. Pemasangan Roll Kertas: Roll kertas kraft dipasang kedalam mesin corrugated.
- b. Proses Pemanasan: Kertas dipanaskan untuk memudahkan pembentukan gelombang.
- c. Pembentukan Gelombang (Corrugating): Kertas diproses melalui mesin corrugated untuk membentuk lapisan bergelombang (fluting).
- d. Penambahan Perekat: Perekat diaplikasikan pada fluting yang sudah terbentuk kemudian ditempelkan pada lapisan kertas lainnya (liner) menggunakan mesin dan diuap melalui mesin boiler agar menempel dan kertas mengeras untuk membentuk karton corrugated.

3. Pemotongan dan Pembentukan

- a. Pemotongan Ukuran: Karton yang sudah terbentuk dipotong sesuai ukuran yang diinginkan.
- b. Pemberian Lipatan: Garis lipatan ditambahkan pada karton untuk memudahkan pembentukan kotak.

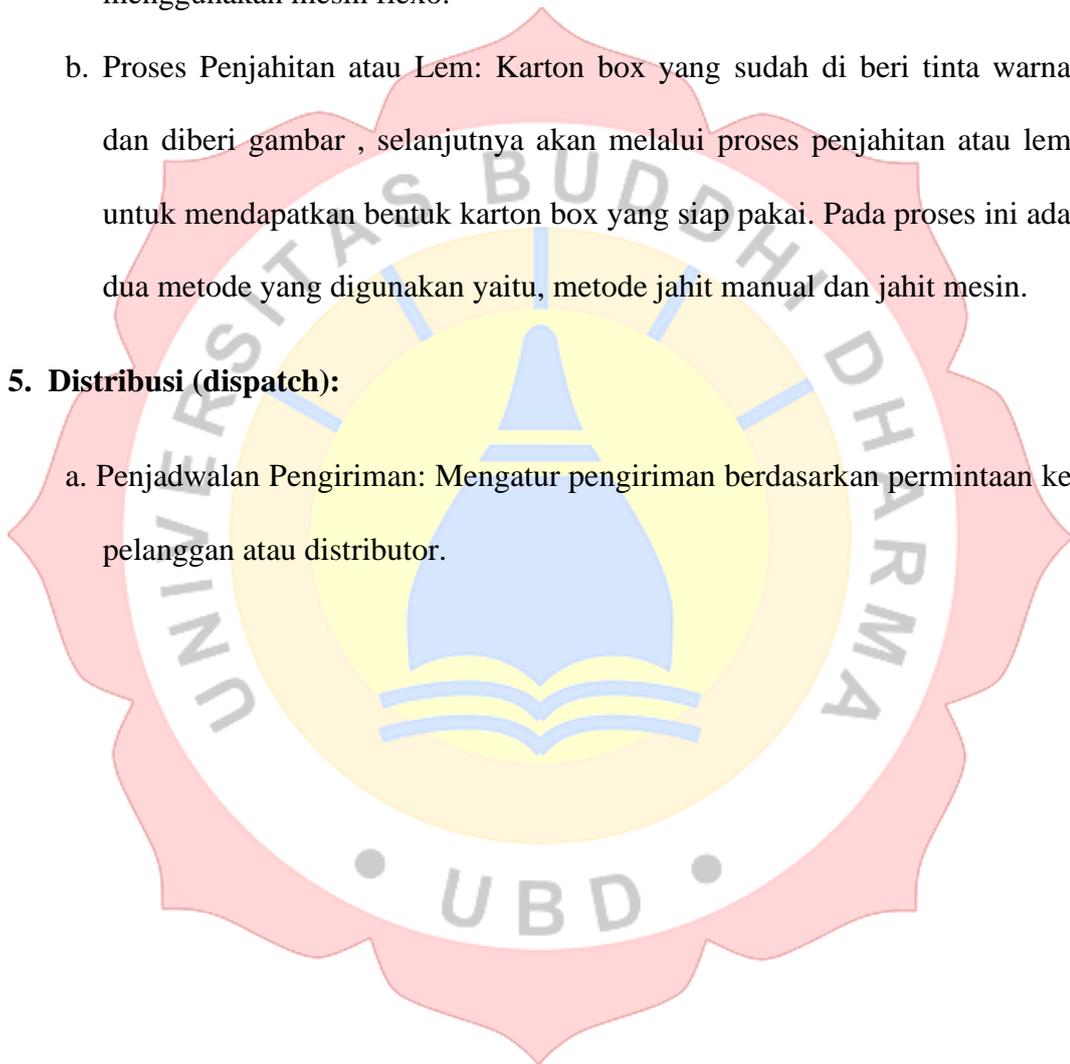
- c. Pemotongan Sudut: Pemotongan dilakukan pada sudut-sudut tertentu untuk membentuk bagian-bagian kotak sesuai desain.

4. Pencetakan (Printing)

- a. Proses Pencetakan: Logo, teks, atau gambar lainnya dicetak pada karton menggunakan mesin flexo.
- b. Proses Penjahitan atau Lem: Karton box yang sudah di beri tinta warna dan diberi gambar , selanjutnya akan melalui proses penjahitan atau lem untuk mendapatkan bentuk karton box yang siap pakai. Pada proses ini ada dua metode yang digunakan yaitu, metode jahit manual dan jahit mesin.

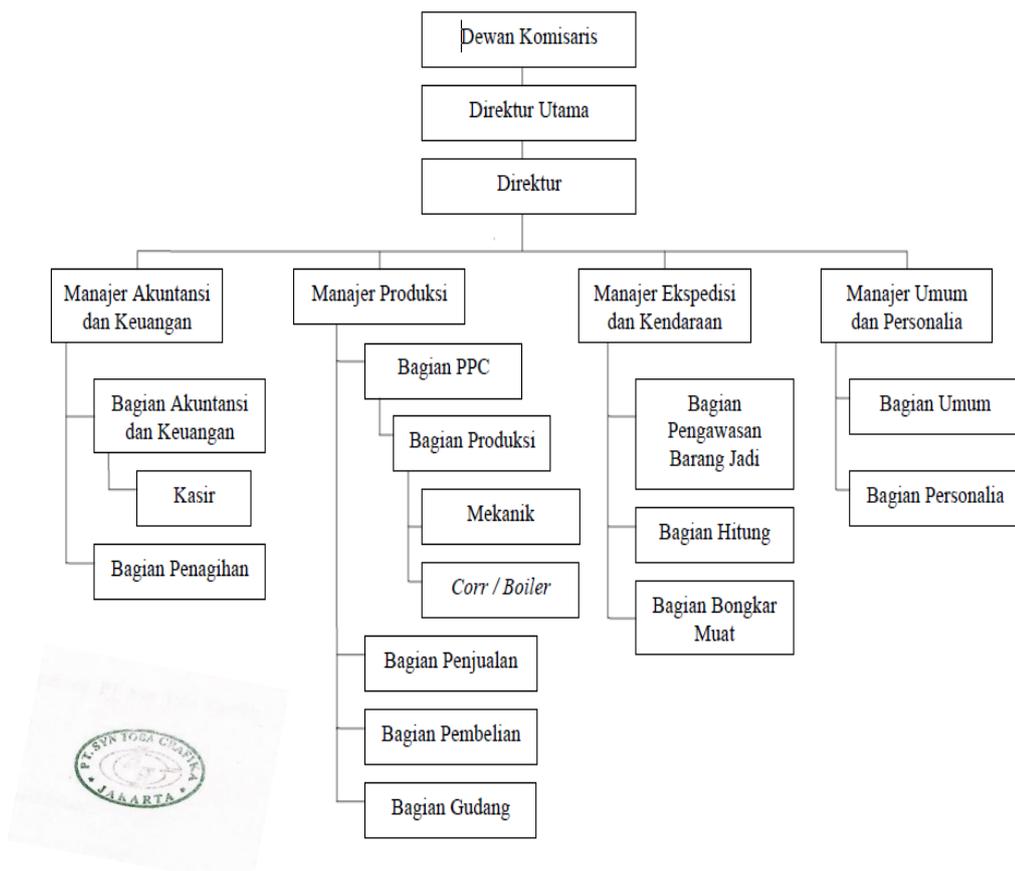
5. Distribusi (dispatch):

- a. Penjadwalan Pengiriman: Mengatur pengiriman berdasarkan permintaan ke pelanggan atau distributor.



4. Stuktur dan Tata Kerja PT Syn Toba Grafika

Salah satu indikasi untuk mencapai tujuan perusahaan adalah dengan melalui penciptaan suatu struktur organisasi yang jelas dengan menunjukkan tugas dan wewenang bagi setiap karyawan. Dengan adanya stuktur organisasi yang jelas, maka dapat diketahui batasan-batasan tugas dan wewenang masing-masing karyawan dalam suatu perusahaan. Selain itu, karyawan juga dapat mengetahui secara jelas atasan dan bawahannya, serta bagaimana kerja sama antara bagian yang ada di perusahaan. Oleh karena itu, stuktur organisasi yang jelas dan baik merupakan elemen yang sangat berguna bagi kelancaran



Sumber: PT Syn Toba Grafika

Gambar III.3
STRUKTUR ORGANISASI PT SYN TOBA GRAFIKA

Tugas dan tanggung jawab dari struktur organisasi PT Syn Toba Grafika sebagai berikut:

1. Dewan Komisaris:

- a) Mengawasi jalannya perusahaan secara keseluruhan.
- b) Mengawasi direktur dalam memimpin dan mengatur perusahaan.
- c) Menetapkan target operasi perusahaan dalam suatu periode dan mengesahkan rencana kerja untuk periode yang bersangkutan.

2. Direktur Utama:

- a) Menentukan kebijakan perusahaan.
- b) Mengangkat dan memberhentikan manajer dan karyawan.
- c) Melakukan pengawasan dan meminta pertanggung jawaban dari tugas-tugas yang dikerjakan oleh manajer maupun karyawan.

3. Direktur:

- a) Meminta pertanggung jawaban dan mengawasi tugas-tugas yang dikerjakan oleh para manajer.
- b) Melaporkan kepada direktur utama jika terjadi penyimpangan-penyimpangan untuk mendapatkan jalan keluarnya.
- c) Melaksanakan kebijakan yang ditetapkan komisaris.
- c) Berhubungan dengan instansi di luar perusahaan.

4. Manajer Keuangan dan Akuntansi:

- a) Bertanggung jawab atas laporan keuangan perusahaan.
- b) Mengawasi perputaran *cash flow* agar dapat dimanfaatkan sebaik mungkin dalam rangka mengembangkan perusahaan.

- c) Membuat anggaran perusahaan.
- d) Mengawasi efisiensi seluruh biaya yang dikeluarkan oleh perusahaan.

5 . Bagian Akuntansi dan Keuangan:

- a) Menyiapkan dan mengumpulkan data yang berhubungan dengan akuntansi.
- b) Mencatat transaksi yang dilakukan perusahaan ke dalam jurnal.
- c) Mengecek tanggal jatuh tempo tagihan kepada pelanggan.
- d) Menyusun laporan keuangan perusahaan.
- e) Bertanggung jawab atas tersedianya informasi keuangan yang tepat waktu dan lengkap.
- f) Mengeluarkan uang tunai, cek, dan giro untuk membayar hutang.

6. Kasir:

- a) Menyerahkan uang tunai, cek, dan giro untuk membayar hutang.
- b) Mengelola kas kecil untuk pengeluaran harian yang bersifat rutin.
- c) Membuat kuitansi atas faktur penagihan yang diterima dari *supplier*.

7. Bagian Penagihan:

- a) Melakukan penagihan kepada pelanggan.
- b) Melaporkan dan menyerahkan laporan hasil tagihan kepada kasir.

8. Manajer Produksi:

- a) Membuat rencana produksi untuk periode tertentu.
- b) Mengawasi pelaksanaan proses produksi.
- c) Mengawasi efisiensi pemakaian bahan baku.
- d) Menjaga mutu barang hasil produksi.

- e) Membuat laporan bulanan mengenai hasil produksi dan kondisi mesin kepada direktur.

9. Bagian *Product and Planning Control* (PPC):

- a) Mengawasi mutu dan kuantitas bahan baku yang dibeli.
- b) Mengawasi dan menjaga kualitas hasil produksi.
- c) Membuat laporan produksi secara berkala kepada manajer produksi.

10. Bagian Produksi:

Bagian produksi bertugas untuk melakukan proses produksi sesuai dengan surat perintah kerja yang diterima dari bagian PPC. Bagian produksi dibantu oleh mekanik dan bagian *corrugated / boiler*.

11. Mekanik:

Mekanik bertugas untuk mengatur dan menjalankan semua mesin-mesin yang akan digunakan untuk memproduksi. Segala kendala dan kerusakan harus dipahami oleh bagian mekanik sehingga tidak mengganggu jalannya proses produksi pada saat terjadi kerusakan mesin.

12. Bagian *Corrugated / Boiler*:

Bagian *Corrugated* bertugas untuk mengawasi jalannya mesin *corrugated* yang berfungsi untuk mencetak gelombang dan bagian *Boiler* bertugas untuk mengawasi mesin pemanas yang berisi bahan bakar yang digunakan untuk menjalankan mesin *corrugated*.

13. Bagian Penjualan:

- a) Menawarkan produk ke pelanggan.
- b) Menerima pesanan penjualan.

- c) Membangun hubungan baik dengan pelanggan.
- d) Melaksanakan riset pemasaran atas produk perusahaan maupun produk pesaing.

14. Bagian Pembelian:

- a) Melakukan pembelian bahan baku, bahan penolong, inventaris kantor, peralatan, dan mesin yang diperlukan oleh perusahaan dalam menjalankan kegiatan operasionalnya.
- b) Mencari *supplier* yang menawarkan produk dengan harga yang lebih murah dan kualitas yang baik.
- c) Membuat surat pesanan pembelian (*purchase order*) kepada *supplier*.

15. Bagian Gudang:

- a) Mengawasi keluar dan masuknya barang-barang di gudang.
- b) Melakukan penerimaan atas bahan baku dan barang jadi.
- c) Mengatur penyusunan bahan baku maupun barang jadi yang diterima dari bagian produksi.
- d) Melakukan persiapan dan pengecekan atas barang yang akan dikirim ke pelanggan.

16. Manajer Ekspedisi dan Kendaraan:

- a) Menyusun jadwal pengiriman barang jadi kepada pelanggan.
- b) Mengotorisasi surat jalan untuk pengiriman kepada pelanggan.
- c) Mengotorisasi formulir permintaan *spareparts* kendaraan.

17. Bagian Pengawasan Barang Jadi:

Mempunyai tugas dan tanggung jawab untuk mengawasi barang jadi yang akan dikirimkan agar sesuai dengan spesifikasi yang diinginkan oleh pelanggan.

18. Bagian Bongkar Muat:

Mempunyai tugas dan tanggung jawab untuk melakukan pemindahan barang jadi dari gudang ke dalam mobil atau truk untuk dikirim ke pelanggan.

19. Bagian Hitung:

Mempunyai tugas dan tanggung jawab untuk melakukan perhitungan atas barang yang akan dikirim kepada pelanggan berdasarkan surat jalan.

19. Manajer Umum dan Personalia:

- a) Melakukan pencatatan yang cermat mengenai data-data personalia dari seluruh karyawan yang bekerja dalam lingkungan perusahaan.
- b) Merekrut calon karyawan dan menempatkan mereka sesuai dengan keterampilan yang dimiliki

20. Bagian Umum:

Bagian umum bertugas mengatur aliran surat menyurat dan membuat catatan mengenai inventaris kantor.

21. Bagian Personalia:

Bagian personalia bertugas mengurus kesejahteraan karyawan dan melakukan perhitungan gaji dan upah karyawan.

C. Jenis dan Sumber Data

1. Jenis Data

a) Jenis Data Primer

Menurut (Agus Kusnawan & Efendi, 2022) menyatakan bahwa:

“Data Primer adalah perolehan data secara langsung oleh peneliti melalui sumber informasi. Informasi penting bisa didapatkan dari observasi, wawancara, percakapan terpusat dan menggunakan kuesioner”.

b) Jenis Data Sekunder

Menurut (Sugiyono 2019,193) menyatakan bahwa:

“Data Sekunder adalah sumber yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpulan data”.

2. Sumber Data

a) Sumber Data Primer:

1) Kuesioner

Menurut Selly dan Sutrisna (Rinitha Parameswari & Lie, 2023) menyatakan bahwa:

“Kuesioner merupakan pernyataan yang diberikan responden dalam bentuk tertulis, termasuk dalam bentuk daftar pernyataan, khusus yang berkaitan dengan permasalahan yang akan diamati dalam penelitian ini”.

2) **Observasi**

Menurut (Sugiyono 2018,234) menyatakan bahwa:

“Observasi sebagai teknik pengumpulan data mempunyai ciri yang spesifik bila dibandingkan dengan teknik yang lain, yaitu wawancara dan kuesioner”

3) **Interview**

Menurut (Kriyantono 2020,291-293) menyatakan bahwa:

“Wawancara mendalam merupakan suatu cara mengumpulkan data dan informasi yang dilaksanakan dengan tatap muka dengan informan agar mendapatkan data lengkap dan mendalam”.

b) **Sumber Data Sekunder**

Menurut (Sugiyono 2018,456) menyatakan bahwa:

“Sumber data sekunder yaitu sumber data yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data, misalnya melalui orang lain atau melalui dokumen”.

D. **Populasi dan Sampel**

1. **Populasi**

Menurut (Sugiyono 2017,119) menyatakan bahwa :

“Populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas objek atau subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya”.

Populasi dalam penelitian ini adalah karyawan bagian produksi PT Syn Toba Grafika yang berjumlah 115 orang.

2. Sampel

Menurut (Sugiyono 2017,120) menyatakan bahwa :

“Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut”.

Menurut Sugiyono dalam (Steffie & Agus Kusnawan, 2023) menyatakan bahwa:

“Ukuran sampel yang sesuai berada pada kisaran 30 hingga 500”.

Sampel dalam penelitian ini diambil dengan metode *sampling* jenuh (sensus) yaitu sebanyak 115 orang.

Menurut (Sugiyono 2019,29) menyatakan bahwa:

“Sampling jenuh adalah teknik pemilihan sampel apabila semua anggota populasi dijadikan sampel”.

Karakteristik Metode Sampling Jenuh:

1. Populasi Terbatas: Biasanya digunakan ketika ukuran populasi relative kecil atau mudah dikelola.
2. Representasi yang komprehensif: Karena seluruh populasi dijadikan sampel, hasil penelitian diharapkan lebih representative dan mengurangi kemungkinan bias sampel.
3. Kelayakan: Metode ini layak dilakukan ketika populasi yang akan diteliti tidak terlalu besar atau berada dalam jangkauan peneliti.

No	Keterangan	Jumlah Karyawan
1	Kepala Bagian Sheet	3
2	Kepala Bagian Box	3
3	Kepala Bagian Boiler	1
4	OP NC	3
5	Helper NC	3
6	Packing Corr	12
7	Boiler	4
8	Corr	24
9	Checker Roll Kertas	3
10	Forklift Sheet	6
11	E-Flute	19
12	Waste	6
13	Qc Sampel	2
14	Gudang Roll Kertas	2
15	Flexo	6
16	Auto Glue	6
17	Auto Stich	5
18	Stich Manual	4
19	Gudang Box	1
20	Forklift Box	2
	Total Karyawan	115

E. Teknik Pengumpulan Data

1. Teknik Pengumpulan Data Primer:

a) Kuesioner

Menurut (Sugiyono 2019,199) menyatakan bahwa:

“Kuesioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawabnya”.

b) Observasi

Menurut (Sugiyono 2018,234) menyatakan bahwa:

“Observasi sebagai teknik pengumpulan data mempunyai ciri yang spesifik bila dibandingkan dengan teknik yang lain, yaitu wawancara dan kuesioner”.

c) Interview

Menurut (Kriyantono 2020,291-293) menyatakan bahwa:

“Wawancara mendalam merupakan suatu cara mengumpulkan data dan informasi yang dilaksanakan dengan tatap muka dengan informan agar mendapatkan data lengkap dan mendalam”.

2. Teknik Pengumpulan Data Sekunder

Menurut (Sugiyono 2018,456) menyatakan bahwa:

“Sumber data sekunder yaitu sumber data yang tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data, misalnya melalui orang lain atau melalui dokumen”.

F. Operasionalisasi Variabel Penelitian

Tabel III.2
OPERASIONALISASI VARIABEL PENELITIAN

Variabel Penelitian	Sub Variabel	Indikator	Skala
Pelatihan (X1)	1. Pengetahuan 2. Keahlian	1. Instruktur 2. Peserta 3. Materi 4. Sasaran	Ordinal
Sumber: Pengaruh Pengalaman Kerja, Pelatihan Kerja, dan Iklim Organisasi Terhadap Kinerja Pegawai PT PLN Persero Wilayah Sulutenggo (O. Panambunan 187:2017)			
Keterampilan (X2)	1.Keterampilan Hubungan Manusia 2.Kemampuan Memprediksi Hasil Pelaksanaan Tugas/Pekerjaan 3.Keterampilan Teknis	1. Komunikasi 2. Relasi 3.Mengambil Keputusan	Ordinal
Sumber: Pengaruh Keterampilan, Lingkungan Kerja Terhadap Produktifitas Kerja Karyawan Bank Tabungan Negara Kantor Cabang Utama Bandung (Pitriyani 14;2020)			
Metode Kerja (X3)	1. Panduan Kerja 2. Penghematan Biaya 3. Koordinasi	1. Memudahkan Pekerjaan 2. Merapihkan Kerja 3. Memudahkan Pengawasan 4. Melaksanakan SOP	Ordinal
Sumber: Pengaruh Standar Operasional Prosedur (SOP), Fasilitas, dan Disiplin Kerja Terhadap Kinerja Pegawai di RSUD Noongan (Andriani 43;2019)			

Variabel Penelitian	Sub Variabel	Indikator	Skala
Hasil Produksi (Y)	1. Biaya Bahan Baku 2. Biaya Tenaga Kerja Langsung	1. Pengadaan Bahan Baku 2. Penyimpanan dan Pemeliharaan 3. Upah dan Gaji Pekerja 4. Tunjangan 5. Biaya Keamanan Sosial dan Kesehatan	Ordinal
<p>Sumber: Analisis Penerapan Akuntansi Biaya Bahan Baku dan Biaya Tenaga Kerja Langsung Terhadap Peningkatan Hasil Produksi Pada PT Ghim Li Indonesia (Baru Harahap, Nur Isra Laili, Muhammad Rahmat 2023,06)</p>			

G. Teknik Analisis Data

Dalam penelitian ini teknik analisis data yang dipilih adalah data yang sudah terkumpul melalui kuesioner akan dianalisis menggunakan program SPSS, dan dapat dilakukan pengujian sebagai berikut:

1. Uji Data Penelitian:

a) Uji Validitas

Menurut (Sugiyono, 145) menyatakan bahwa:

“Uji Validitas menunjukkan derajat ketetapan antara data yang sesungguhnya terjadi pada objek dengan data yang dapat dikumpulkan oleh peneliti”.

$$R_{xy} = \frac{N \sum xy - (\sum x)(\sum y)}{\sqrt{(N \sum x^2 - (\sum x)^2) (N \sum y^2 - (\sum y)^2)}}$$

Sumber: (Sugiyono 2018,183)

Keterangan:

R_{xy} = Koefisien Korelasi X dan Y

N = Jumlah Responden

X = Skor Tiap Item

Y = Skor Total

b) Uji Reliabilitas

Menurut (Santosa,2019) menyatakan bahwa:

“Uji Reliabilitas ialah kemampuan yang memperlihatkan seberapa jauh pengukur bisa dijadikan tumpuan”.

$$r_x = \left(\frac{n}{n-1} \right) \left(1 - \frac{\sum \sigma_t^2}{\sigma_x^2} \right)$$

Sumber: (Sugiyono, 2019,44)

Keterangan:

r_{11} = Reliabilitas Instrumen

k = Jumlah Kuesioner

$\sum \sigma_b^2$ = Jumlah Varian Butir

σ_x^2 = Varian Total

c) Uji Asumsi Klasik

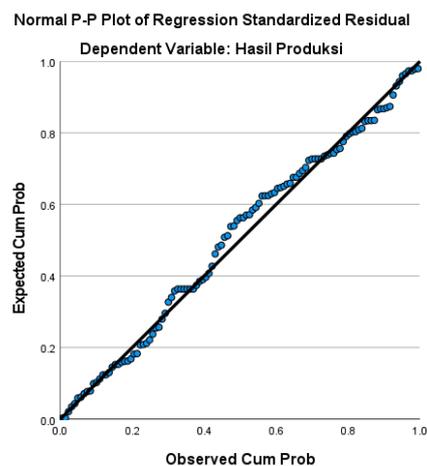
1) Uji Normalitas

Menurut (Ghozali 2018,137) menyatakan bahwa:

“Uji Normalitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi, variabel pengganggu atau residual memiliki distribusi normal”.

Seperti yang telah diketahui bahwa uji t dan F mengartikan bahwa nilai residual mengikuti distribusi normal. Jika asumsi ini dilanggar maka uji statistik menjadi tidak valid untuk jumlah sampel kecil. Ada dua cara untuk mendeteksi residual berdistribusi normal atau tidak, yaitu dengan

menggunakan analisis grafik dan uji statistik. Dasar pengambilan keputusan bisa dilakukan berdasarkan probabilitas (*Asymptotic Significance*), yaitu: jika probabilitas $> 0,05$ maka distribusi dari model regresi adalah normal. Jika probabilitas $< 0,05$ maka distribusi dari model regresi adalah tidak normal.



Gambar IV. 4

Tabel P-Plot

2) Uji Multikolinearitas

Menurut (Ghozali 2018,107) menyatakan bahwa:

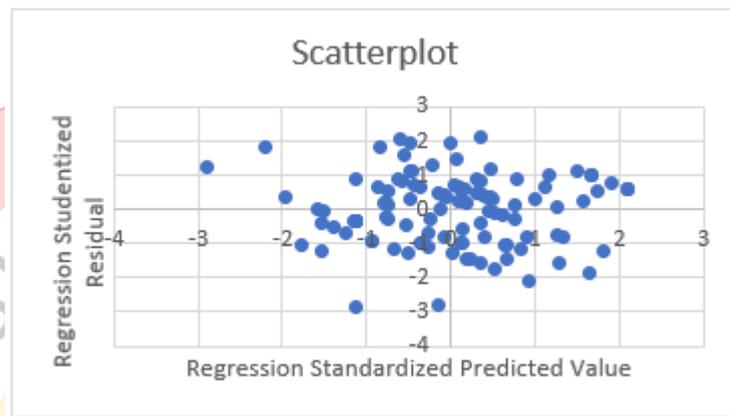
“Uji Multikolonieritas bertujuan untuk menguji apakah model regresi ditemukan adanya korelasi antar variabel bebas (*independen*)”.

Model regresi yang baik seharusnya tidak terjadi diantara variabel independen. Jika variabel independen saling berkorelasi, maka variabel-variabel ini tidak orthogonal. Variabel orthogonal adalah variabel independen yang nilai korelasi antar sesama variabel independen sama dengan nol.

3) Uji Heteroskedastisitas

Menurut (Ghozali 2018,137) menyatakan bahwa:

“Uji Heteroskedastisitas bertujuan untuk menguji apakah model regresi terjadi ketidaksamaan varian dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain”.



Gambar IV. 5
Scatterplot
Dependent Variabel: Hasil Produksi

2. Uji Model Statistik

a) Analisis Regresi Linear Berganda

Menurut (Ghozali 2021,8) menyatakan bahwa:

“Analisis Regresi Linear Berganda adalah suatu metode statistik menguji pengaruh beberapa variabel independen terhadap suatu variabel dependen”.

Rumus Regresi Linear Berganda yang digunakan sebagai berikut:

$$y = a + b_1x_1 + b_2x_2 + \epsilon$$

Sumber: (Sugiyono 2017, 275)

Keterangan:

Y	= Hasil Produksi
x_1	= Pelatihan
x_2	= Keterampilan
x_3	= Metode Kerja
a	= Nilai konstan
b_1, b_2	= Koefisien Arah Regresi
ϵ	= Error

b. Analisis Korelasi Berganda

Menurut (Sudaryono 2014,67) menyatakan bahwa:

“Analisis Korelasi merupakan salah satu teknik statistik yang sering digunakan untuk mencari hubungan antara dua variabel”.

Korelasi diartikan sebagai hubungan. Analisis korelasi bertujuan untuk mengetahui pola dan keeratan hubungan antara dua variabel atau lebih. Pada penelitian ini, korelasi berganda digunakan untuk melihat kadar keterkaitan antara Y dan X_1, X_2, X_3 , secara bersamaan.

Berikut rumus Korelasi Berganda:

$$R_{yx_1x_2} = \sqrt{\frac{ryx_1^2 + ryx_2^2 - 2ryx_1ryx_2ryx_1yx_2}{1 - r^2x_1x_2}}$$

Sumber: (Sugiyono 2019,257)

Keterangan:

Y	= Hasil produksi
x_1	= Pelatihan

x_2 = Keterampilan

x_3 = Metode kerja

Dengan kesimpulan:

$R=0$: Tidak ada hubungan antara ketiga variabel.

$R=1$: Hubungan kuat atau positif.

$R=-1$: Hubungan lemah atau negatif.

c. Koefisien Determinasi (R^2)

Menurut (Bahri 2018, 192) menyatakan bahwa:

“Koefisien Determinasi (R^2) mengukur kemampuan model dalam menerangkan variasi variabel independen terhadap variabel dependen atau dapat pula dikatakan sebagai proporsi pengaruh seluruh variabel independen terhadap variabel dependen”.

Nilai koefisien determinasi dapat diukur oleh nilai R-Square. Nilai koefisien determinasi berkisar antara 0-1. Nilai R^2 yang kecil menunjukkan kemampuan variabel-variabel independen dalam menjelaskan variabel dependen sangat terbatas. Nilai R^2 yang mendekati 1 menunjukkan variabel-variabel independen hampir semua informasi yang dibutuhkan untuk memprediksi variasi variabel dependen dengan model semakin tepat.

Koefisien penentu bertujuan untuk menentukan proporsi atau persentase total variasi dalam variabel dependen yang diterangkan oleh variabel independen.

Rumus Koefisien Penentu sebagai berikut:

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

Sumber: (Sugiyono 2017,198)

Keterangan:

KP = Koefisien Penentu

r = Nilai Koefisien Korelasi

3. Uji Hipotesis

a) Uji t (Uji Parsial)

Menurut (Bahri 2018,194) menyatakan bahwa:

“Uji t diperoleh pada bagian *output* koefisien regresi. Uji statistik t digunakan untuk pengujian hipotesis pengaruh variabel independen secara individu terhadap variabel dependen”.

Berikut rumus Uji t:

$$t = \frac{r\sqrt{n-2}}{\sqrt{1-r^2}}$$

Sumber: (Sugiyono 2017,230)

Keterangan:

t = ^t hitung yang kemudian dibandingkan dengan ^t tabel

r = Koefisien Korelasi

r² = Koefisien Determinasi

n = Jumlah Responden

b) Uji F (Uji Simultan)

Menurut (Ghozali 2021,148) menyatakan bahwa:

“Tujuan dari Uji F untuk mengetahui atau menguji apakah persamaan model regresi dapat digunakan untuk melihat pengaruh variabel independen terhadap variabel dependen”.

Berikut rumus Uji F:

$$f_{hitung} = \frac{\frac{R^2}{K}}{\frac{(1-R^2)}{(n-k-1)}}$$

Sumber: (Sugiyono 2017,192)

Keterangan:

R^2 = Koefisien Korelasi Ganda

n = Jumlah Variabel Independen

n = Jumlah Sampel