



Hak cipta dan penggunaan kembali:

Lisensi ini mengizinkan setiap orang untuk menggubah, memperbaiki, dan membuat ciptaan turunan bukan untuk kepentingan komersial, selama anda mencantumkan nama penulis dan melisensikan ciptaan turunan dengan syarat yang serupa dengan ciptaan asli.

Copyright and reuse:

This license lets you remix, tweak, and build upon work non-commercially, as long as you credit the origin creator and license it on your new creations under the identical terms.

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Gambaran Umum Objek Penelitian

Berawal pada tahun 1961 dengan nama PT Daya Manunggal didirikan oleh The Ning Ning King dan Musa yang berlokasi di Salatiga, Jawa Tengah, sebagai perusahaan manufaktur di Indonesia yang bergerak dalam bidang industri tekstil. Seiring dengan berjalannya waktu, industri tekstil ini memberikan prospek kedepan yang baik, sehingga usaha tekstil tersebut dapat diperluas dengan mendirikan sebuah pabrik. Namun, pada tanggal 29 Mei 1972, PT Daya Manunggal telah meresmikan pabrik yang berlokasi di MH. Thamrin Km.4 Cikokol Tangerang (PT Argo Pantes, 2013).

PT Daya Manunggal Tangerang ini bergerak di bidang penenunan dengan menghasilkan produk kain mentah (*greige*). Pada tanggal 11 Januari 1975, PT Daya Manunggal mendirikan PT Dharma Manunggal untuk memproduksi benang penenunan. Pembangunan ini bertujuan agar tidak terjadinya ketergantungan perusahaan terhadap *supply* bahan benang dan menjaga kontinuitas produksi, serta untuk mempercepat penyaluran bahan baku. Pengembangan terus dilakukan sehingga pada tanggal 12 Juli 1977 dibentuklah sebuah pabrik pemintalan (*spinning*) sebanyak 2 unit yang akhirnya PT Daya Manunggal Tangerang ini berganti nama menjadi PT Argo Pantes (PT Argo Pantes, 2013).

Pada tahun 1980-an, PT Argo Pantes yang bergerak dibidang pemintalan (*spinning*), kini menambah bidang industrinya, yaitu pada bidang pertenunan (*weaving*) dan pencelupan benang (*dyeing*), serta penyempurnaan kain (*dyeing finishing*). Dengan penambahan pada bidang-bidang tersebut, akhirnya pada tahun 1985 PT Argo Pantes mengadakan modifikasi pada mesin pertenunan dari mesin tenun *shuttle* menjadi mesin tenun yang menggunakan tenaga udara (*Air Jet Loom*) dan mengadakan peralihan organisasi pada PT Dharma Manunggal menjadi 3 unit mesin, yaitu pemintalan (*spinning*), pertenunan (*weaving*), dan pencelupan benang (*yarn dyeing*) (PT Argo Pantes, 2013).

Dengan semakin berkembangnya industri ini, maka pada tanggal 31 Mei 1980, PT Argo Pantes melakukan perluasan pabrik di Bekasi, Jawa Barat, di daerah Industrial Town Estate MM-2100 Kavling B II Desa Ganda Mekar, Cibitung dengan mengkhususkan produksi di bidang pemintalan (*spinning*) sebanyak 2 unit mesin.

Atas kesepakatan dengan para dewan komisaris, maka pada tanggal 1 Juni 1990 seluruh asset perusahaan PT Dharma Manunggal dipindahkan ke PT Argo Pantes dengan tujuan untuk memudahkan manajemen perusahaan mengatur dan mempermudah untuk meperluas usahanya. Sehingga PT Argo Pantes melakukan *Go Public* agar masyarakat nasional maupun internasional dapat ikutserta dalam melakukan pengembangan pada perusahaan ini dan menjadi PT Argo Pantes Tbk Tangerang (PT Argo Pantes, 2013).

Dengan adanya pelatihan yang dilakukan oleh perusahaan, tentunya perusahaan tidak ingin investasinya dalam memberikan pelatihan sia-sia melainkan keterampilan dan kemampuan para karyawannya meningkat lebih baik. *Pelatihan Product Knowledge* yang dilakukan PT Argo Pantes Tbk di bagian *Spinning 2*, merupakan sebuah pelatihan yang ditujukan bagi para karyawan operator baru yang akan mulai bekerja. Dimana pelatihan ini diberikan tentang operasional kerja yang pengarahannya oleh para kepala bagian departemen *Spinning 2* di mulai mengenai cara bekerja sebagai karyawan operator baru, penjelasan mengenai proses kerja di *Spinning 2* dari awal bahan baku kapas diolah sampai benang, dan pengenalan karyawan operator terhadap mesin-mesin besar yang akan digunakan pada saat mereka bekerja.

3.1.1 Visi Perusahaan

PT Argo Pantes Tbk ingin menjadi pabrik tekstil kaliber dunia dengan sumber daya manusia dan teknologi terbaik, dan menghasilkan produk dan pelayanan yang berkualitas (PT Argo Pantes, 2013).

3.1.2 Misi Perusahaan

PT Argo Pantes memiliki misi sebagai berikut (PT Argo Pantes, 2013) :

1. Meningkatkan keuntungan secara maksimal
2. Menghasilkan produk – produk berkualitas tinggi
3. Memberikan pelayanan terbaik
4. Pemanfaatan seluruh sumber daya
5. Pengawasan biaya

6. Memperkuat kerjasama, dan
7. Meningkatkan pangsa pasar

3.1.3 Tata Nilai Perusahaan

Tata nilai merupakan perwujudan dari sikap dan perilaku seluruh karyawan yang dilaksanakan untuk mendukung pencapaian tujuan perusahaan secara baik dan benar. Tata nilai PT Argo Pantes Tbk, sebagai berikut (PT Argo Pantes, 2013):

1. Integritas (Ketulusan / Kesetiaan / Kepercayaan)

Bersikap tulus dalam segala permasalahan yang berkaitan dengan seluruh pihak.

2. Kredibilitas

Senantiasa dapat dipercaya untuk mewujudkan apa yang diucapkan.

3. Bekerja demi keunggulan

Tidak pernah menjadi nomor dua, selalu menjadi yang terbaik.

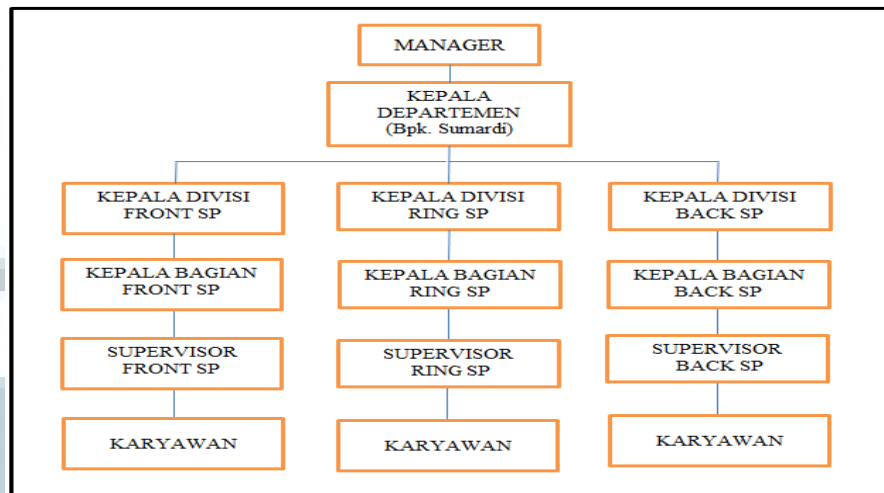
4. Bekerja sama

Menghargai keanekaragaman dalam organisasi yang meliputi keterampilan, latar belakang pendidikan, tanggung jawab, dan kemampuan.

5. Profesional

Cakap dalam tindakan, perkataan, dan perbuatan demi tercapainya hasil yang efektif dan efisien.

3.1.4 Struktur Organisasi

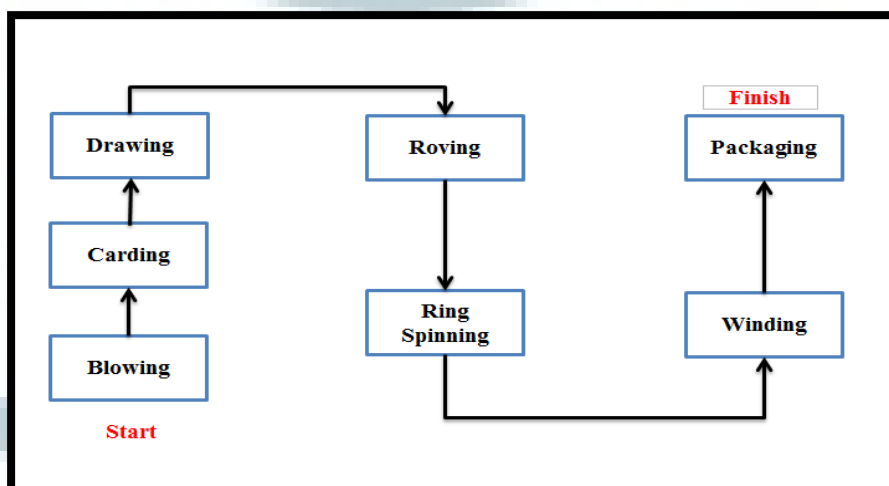


Gambar 3.1 Struktur Organisasi *Spinning 2*

Sumber : PT Argo Pantes, 2013

3.1.5 Proses Spinning 2

Dibawah ini merupakan *business* proses yang dilakukan oleh *spinning 2* :



Gambar 3.2 Proses *Spinning 2*

Sumber : PT Argo Pantes, 2013

Berikut penjelasan proses yang dilakukan, diantaranya:

1. **Blowing**, proses pertama dalam pembuatan benang. Di area *blowing*, mesin bekerja secara otomatis membuka dan mengambil gumpalan serat kapas.
2. **Carding**, dari proses *blowing*, gumpalan serat yang telah dibuka, diubah menjadi bentuk memanjang disebut *silver carding* dan pertama kalinya terjadi pelurusan, peregangan serta, serta terjadi pemisahan serta pendek dengan serat panjang.
3. **Drawing**, dari proses *carding*, *silver carding* diubah menjadi *sliver drawing breaker*, dimana terjadi proses peregangan dan pen-sejajaran serta. Besarnya perbandingan antara serat dengan panjang *sliver drawing breaker* ini akan berpengaruh pada kualitas nomor benang yang dihasilkan.
4. **Roving**, setelah melewati proses *drawing finisher*, bentuk *sliver* diubah menjadi memanjang dan lebih kecil, dinamakan *roving* yang kemudian digulung dalam *bobbin roving*.
5. **Ring Spinning**, menyiapkan benang dari hasil pemintalan dalam bentuk "Cones"
6. **Winding**, digunakan untuk memindahkan gulungan benang dari *cop* ke *cone* sekaligus menghilangkan bagian-bagian benang yang terlalu tebal maupun yang terlalu tipis dalam panjang/berat tertentu dalam *cone* atau kelos. *Cone* bisa berupa *paper cone* atau *plastic cone* untuk kemudian siap di *packing*.
7. **Packaging**, Setelah seluruh proses selesai, benang di kemas kedalam karung atau dus. Pada proses ini, benang harus benar-benar dipisahkan menurut jenis nomornya agar terhindar dari komplain pihak konsumen.

Untuk *layout spinning 2* secara komplit, dapat dilihat pada lampiran.

3.2 Lokasi Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada karyawan operator bagian *Spinning 2* yang telah mengikuti Pelatihan *Product Knowledge* di PT Argo Pantes Tbk, yang beralamat di Jl. MH. Thamrin Km.4 Cikokol, Tangerang 15117, Indonesia.

3.3 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan penulis adalah kuantitatif dan deskriptif. Metode kuantitatif penelitian yang menjelaskan sebuah fenomena

dengan, dengan tujuan untuk menjawab rumusan masalah dan menguji hipotesis yang diajukan. Sedangkan metode deskriptif bertujuan untuk memberikan informasi yang menggambarkan aspek – aspek yang relevan dengan fenomena yang ada (Sekaran dan Bougie, 2013).

3.4 Ruang Lingkup Penelitian

3.4.1 Populasi dan Sampel

Populasi adalah sebuah wilayah generalisasi yang terdiri atas : obyek atau subyek dengan memiliki kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk bisa dipelajari dan ditarik sebuah kesimpulan. Sedangkan sampel merupakan bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi (Sugiyono, 2009).

Menurut Sekaran dan Bougie, populasi adalah seluruh kelompok manusia, kejadian atau sesuatu yang ingin diselidiki oleh peneliti dan sampel adalah bagian dari populasi. Dalam penelitian ini yang menjadi populasi adalah keseluruhan karyawan operator bagian *spinning* 2 yang bekerja di PT Argo Pantes Tbk yang sudah pernah mengikuti pelatihan *product knowledge* .

Menurut Sekaran dan Bougie (2013) jenis penelitian dibagi menjadi dua yaitu *probability sampling* dan *nonprobability sampling*. *Probability sampling*, yaitu ketika unsur-unsur dalam populasi memiliki perubahan yang diketahui terpilih sebagai subjek dalam sampel. *Probability sampling* dan dibagi dalam enam jenis, diantaranya:

1. *Simple random sampling*, semua elemen memiliki kesempatan yang sama untuk terpilih sebagai sampel.
2. *Systematic sampling*, setiap elemen ke-n dipilih secara acak sebagai sampel.
3. *Stratified random sampling*, populasi dibagi terlebih dahulu menjadi segmen, setelah itu mata pelajaran yang diambil secara proporsional dengan nomor aslinya dalam populasi.
4. *Cluster sampling*, kelompok yang memiliki anggota yang heterogen yang pertama kali diidentifikasi, kemudian beberapa orang dipilih secara acak dari setiap masing-masing anggota.
5. *Area sampling*, sampel diambil didalam area atau lokasi tertentu.
6. *Double sampling*, dari sampel yang sudah terpilih dapat dipilih kembali.

Sedangkan, *nonprobability sampling* adalah teknik pengambilan digunakan ketika elemen dalam anggota populasi tidak memiliki peluang yang sama untuk dipilih menjadi anggota sampel. *Nonprobability sampling* dibagi menjadi tiga jenis sampel, diantaranya:

1. *Convenience sampling*, pengumpulan info dari member populasi yang bisa diakses dengan mudah untuk menyediakan info tersebut.
2. *Judgement sampling*, digunakan ketika hanya ada beberapa orang yang memiliki informasi yang sesuai dengan kriteria untuk dijadikan sebagai sampel.
3. *Quota sampling*, subyek yang dipilih dari kelompok sasaran menurut jumlah atau kuota yang telah ditentukan.

Teknik pengambilan sampel yang digunakan adalah *probability sampling* dengan metode sampel *simple random sampling*, dimana semua elemen memiliki kesempatan yang sama untuk terpilih sebagai sampel. Adapun jumlah sampel berdasarkan metode ini berjumlah 75 orang karyawan.

Di dalam kuesioner ini digunakan skala likert. Skala likert diukur untuk menguji tingkat persetujuan dan ketidaksetujuan responden terhadap pernyataan suatu subyek (Sekaran dan Bougie, 2013). Responden akan menjawab pernyataan dalam kuesioner dan mengisi pada kolom jawaban sesuai dengan persepsi mereka. Pada kolom jawaban memiliki nilai skor yang berbeda, sebagai berikut: Sangat tidak setuju (poin 1), Tidak setuju (poin 2), Cukup (poin 3), Setuju (poin 4), Sangat setuju (poin 5).

3.4.2 Periode

Menurut Sekaran dan Bougie (2013), sebuah penelitian bisa dilakukan dengan mengumpulkan data dalam waktu tertentu (*cross-sectional*) atau dalam rentang waktu ke waktu (*longitudinal*). Dalam penelitian ini data dikumpulkan pada satu waktu tertentu (*cross-sectional*) yaitu dikumpulkan dari tanggal 27 juni sampai 15 juli 2014.

3.5 Definisi Operasional Variabel

Variabel dalam penelitian ini dibagi atas dua variabel yaitu variabel independen atau variabel bebas (X) dan variabel dependen atau variabel yang dipengaruhi oleh variabel lain (Y).

1. Variabel independen pelatihan *product knowledge* (X)

Proses pelatihan yang diberikan kepada karyawan yang berpartisipasi dalam kegiatan pelatihan dengan metode – metode yang dilakukan, untuk mengembangkan pengetahuan dan meningkatkan keterampilan para karyawan sesuai dengan tujuan pelatihan *product knowledge* secara keseluruhan agar bisa memperbaiki cara kerja mereka (Sabir dan Akhtar, et al.,2014 ; Sudhakar dan Raju,2014)

2. Variabel dependen produktivitas kerja (Y)

Penilaian yang dilakukan oleh karyawan yang mengacu pada pengukuran terhadap perubahan cara kerja dan sikap, dengan melihat beberapa faktor seperti; pertumbuhan volume produksi, perubahan harga *input*, dan pangsa pasar industri tekstil (Baines, 1997).

UMN

Tabel 3.1 Operasional Variabel

No	Variabel	Definisi	Indikator	Skala	Referensi
1.	Pelatihan (X)	Pelatihan adalah proses pembelajaran yang melibatkan perolehan pengetahuan, mengasah keterampilan, konsep, aturan, atau perubahan sikap dan perilaku untuk meningkatkan kinerja karyawan. (Sabir, et al.,2014)	1. Pelatihan <i>product knowledge</i> menggunakan metode rotasi 2. Karyawan didorong untuk berpartisipasi dalam pelatihan <i>product knowledge</i> yang diulang guna meningkatkan kemampuan 3. Pelatihan <i>product knowledge</i> penting bagi karyawan untuk menambahkan keterampilan baru secara berkala 4. Waktu yang diberikan cukup, untuk mengetahui secara keseluruhan tujuan dari pelatihan <i>product</i>	Skala 1-5	Sabir dan Akhtar, et al. , (2014) Sudhakar dan Raju ,(2014)

			<i>knowledge</i> 5. Waktu yang diberikan pada pelatihan <i>product knowledge</i> cukup untuk memperbaiki cara kerja para karyawan		
2.	Produktivitas Karyawan (Y)	Produktivitas Karyawan adalah log (catatan yang merekam suatu aktivitas yang dijalankan) dari aktivitas produksi terhadap total karyawan - ukuran ekonomi output per unit input (Sabir, et al., 2014)	1. Pertumbuhan (volume produksi) yang meningkat akibat peningkatan aktivitas 2. Perubahan harga <i>input</i> (bahan baku kapas, mesin) mempengaruhi proses produksi 3. Pangsa pasar tekstil yang menurun akibat kenaikan harga pada setiap produk yang diproduksi	Skala 1-5	Baines (1997).

3.6 Teknik Pengumpulan Data

3.6.1 Sumber dan Cara Pengumpulan Data

Menurut Sekaran dan Bougie (2013) metode pengumpulan data terdiri dari dua yaitu data primer dan sekunder.

1. Data Primer

Data primer diperoleh dari sumber utamanya tentang suatu variabel yang diminati untuk mencapai tujuan yang spesifik dalam suatu penelitian. Dalam penelitian ini penulis menggunakan data primer dengan teknik pengumpulan data yaitu kuesioner yang berisi sekumpulan pertanyaan atau pernyataan secara tertulis kepada responden untuk dijawab.

2. Data Sekunder

Data yang diperoleh dari informasi yang sudah ada sebelumnya atau data yang didapat secara tidak langsung seperti, data di *website, internet*, atau dokumen perusahaan.

Selain itu Sekaran dan Bougie (2013) mengatakan teknik pengumpulan data ada tiga jenis ,yaitu:

1. Wawancara

Wawancara merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan melalui tatap muka dan tanya jawab langsung antara peneliti terhadap narasumber atau sumber data.

2. Kuesioner

Kuesioner adalah teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberikan kumpulan pertanyaan atau pernyataan secara tertulis kepada responden untuk dijawab.

3. Riset Perpustakaan

Riset perpustakaan ini dilakukan yaitu dengan membaca dan memahami berbagai macam buku maupun bacaan lain seperti, artikel dan jurnal yang berkaitan dengan penelitian yang dilakukan. Data yang ditemukan dapat dijadikan sebagai pedoman bagi para peneliti dalam melakukan penelitian ini.

Data yang ditemukan dapat dijadikan sebagai pedoman bagi para peneliti dalam melakukan penelitian ini.

3.6.2 Teknik Pengambilan Sampel

Populasi dalam penelitian ini adalah karyawan operator bagian *spinning 2* yang bekerja di PT Argo Pantes Tbk yang sudah pernah mengikuti pelatihan *product knowledge*. Pada penelitian ini jumlah populasi adalah 150 orang karyawan dengan sampel yang di ambil berjumlah 75 orang karyawan .

3.7 Teknik Analisis Data

Teknik analisis data ini bertujuan untuk memberikan informasi yang relevan, terkadang pada data tersebut menggunakan hasilnya untuk memecahkan

suatu masalah (Ghozali, 2011). Dalam penelitian ini, *software* IBM SPSS (*Statistical Package for Social Sciences*) versi 16 yang digunakan untuk mengolah data yang sudah diperoleh melalui kuesioner dan selanjutnya dianalisis yang akan menghasilkan kesimpulan.

3.7.1 Uji Instrumen

3.7.1.1 Uji Validitas

Uji validitas digunakan untuk mengukur sah atau valid tidaknya suatu pertanyaan dalam kuesioner. Suatu kuesioner dikatakan valid apabila pertanyaan dari kuesioner mampu untuk mengungkapkan sesuatu yang akan diukur oleh kuesioner tersebut. Analisis yang dilakukan menggunakan alat uji Kaiser-Meyer-Olkin *Measure of Sampling Adequacy* (KMO MSA). Nilai KMO MSA bervariasi dari 0 sampai dengan 1. Nilai yang dikehendaki harus $> 0,50$ untuk dapat dilakukan analisis faktor dan nilai Bartlett test dengan signifikan $< 0,05$. Jika telah memenuhi kriteria tersebut, uji analisis faktor dapat dilanjutkan dan ketentuan selanjutnya adalah angka *Measure of Sampling Adequacy* pada tabel output SPSS *Anti - Image Matrix* harus $\geq 0,50$ (Ghozali, 2011).

3.7.1.2 Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas adalah untuk mengukur sebuah kuesioner yang merupakan indikator dari variabel atau konstruk. Suatu kuesioner dikatakan reliabel jika jawaban yang diisi dari setiap pertanyaan adalah konsisten dari waktu ke waktu. Dalam penelitian ini, untuk mengukur reliabilitas menggunakan uji statistik

Cronbach Alpha (α) dimana suatu konstruk atau variabel dikatakan reliabel jika memberikan nilai Cronbach Alpha $> 0,6$ (Ghozali, 2011).

3.7.2 Uji Asumsi Klasik

3.7.2.1 Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas bertujuan menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan variance dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Apabila variance dari residual satu pengamatan ke pengamatan lain tetap maka disebut sebagai homoskedastisitas dan apabila berbeda disebut sebagai heteroskedastisitas. Model regresi yang baik adalah homoskedastisitas atau tidak terjadi heteroskedastisitas (Ghozali, 2011).

3.7.2.2 Uji Normalitas

Uji normalitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi, variabel pengganggu atau residual memiliki distribusi normal. Normalitas dapat dideteksi dengan melihat penyebaran data (titik) pada sumbu diagonal dari grafik atau dengan melihat histogram dari residualnya. Jika data menyebar di sekitar garis diagonal dan mengikuti arah garis diagonal atau grafik histogramnya menunjukkan pola distribusi normal, maka model regresi memenuhi asumsi normalitas. Namun jika data menyebar jauh dari diagonal dan/atau tidak mengikuti arah garis diagonal atau grafik histogram tidak menunjukkan pola distribusi normal, maka model regresi tidak memenuhi asumsi normalitas (Ghozali, 2011).

3.7.3 Uji Model

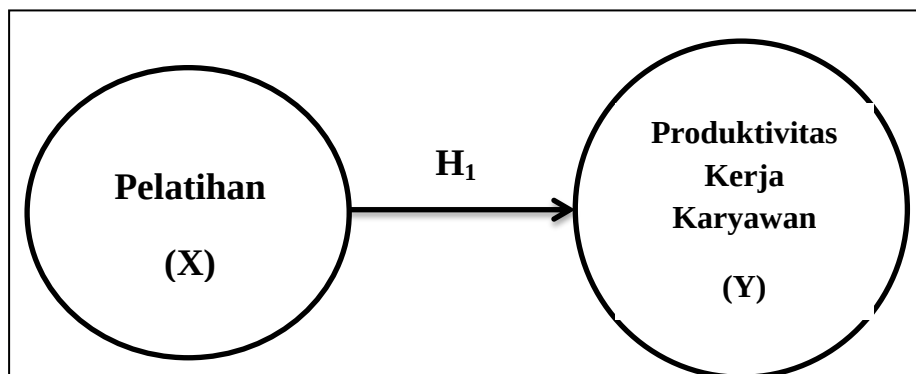
3.7.3.1 Koefisien Determinasi

Koefisien determinasi (R^2) pada intinya mengukur seberapa jauh kemampuan model dalam menerangkan variasi variabel dependen. Nilai koefisien determinasi antara nol dan satu. Nilai R^2 yang mendekati satu berarti variabel-variabel independen memberikan hampir semua informasi yang dibutuhkan untuk memprediksi variabel dependen. Namun, oleh karena R^2 dapat menyebabkan bias terhadap jumlah variabel independen yang dimasukkan ke dalam model, perlu menggunakan adjusted R^2 yang dapat naik atau turun jika variabel independen ditambahkan ke dalam model. Tidak seperti R^2 yang selalu naik jika variabel independen ditambahkan ke dalam model tak peduli variabel itu berpengaruh signifikan atau tidak terhadap variabel dependen. Dan untuk hasil standar estimasi error, jika nilainya semakin kecil maka membuat model regresi makin tepat dalam memprediksi variabel dependen (Ghozali, 2011).

3.7.4 Uji Regresi

3.7.4.1 Analisis Regresi Linier

Analisis regresi adalah studi mengenai ketergantungan variabel dependen (terikat) dengan satu atau lebih variabel independen (variabel bebas). Selain mengukur kekuatan hubungan antara variabel atau lebih, analisis regresi juga menunjukkan arah hubungan antara variabel dependen dengan variabel independen (Ghozali, 2011).



Gambar 3.3 Model Penelitian

Sumber : Adaptasi dari Sabir dan Akhtar, et al., “*Impact of Training on Productivity of Employees: A Case Study of Electricity Supply Company in Pakistan*” *International Review of Management and Business Research*, Vol 3, No.2, 2014 diolah (2014)

Persamaan regresi linier yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

$$Y = bX + e$$

Keterangan :

Y = Variabel dependen atau terikat (produktivitas)

b = Koefisien regresi

X = Variabel independen atau bebas (pelatihan)

e = Error

3.7.5 Uji Hipotesis

3.7.5.1 Uji Signifikan Parameter Individual (Uji t)

Uji t-test menunjukkan seberapa jauh pengaruh satu variabel penjelas/independen secara individual dalam menerangkan variasi variabel dependen. Hipotesis nol (H_0) yang hendak diuji adalah apakah suatu parameter (b_i) sama dengan nol, atau:

$H_0 : b_i = 0$, artinya suatu variabel independen bukan merupakan variabel penjelas yang signifikan terhadap variabel dependen.

$H_A : b_i \neq 0$, artinya suatu variabel independen merupakan variabel penjelas yang signifikan terhadap variabel dependen.

Terdapat dua cara dalam melakukan uji beda t-test yaitu :

- a. Bila jumlah degree of freedom (df) adalah 20 atau lebih, dan derajat kepercayaan sebesar 5%, maka H_0 yang menyatakan $b_i = 0$ dapat ditolak bila nilai $t > 2$ (dalam nilai absolut).
- b. Membandingkan nilai statistik t dengan titik kritis menurut tabel. Apabila nilai statistik t hasil perhitungan lebih tinggi dibandingkan t tabel, maka hipotesis alternatif diterima yang artinya bahwa suatu variabel independen secara individual mempengaruhi variabel dependen (Ghozali, 2011).