

BAB III

METODE PENELITIAN

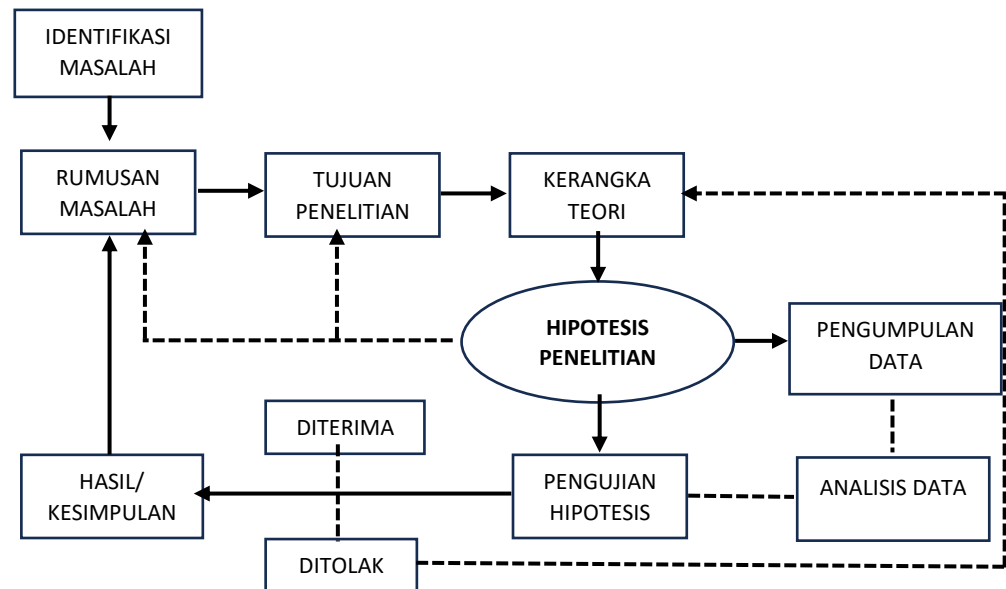
A. Jenis Penelitian

Penelitian ini merupakan jenis penelitian deskriptif kuantitatif yang digunakan untuk mendeskripsikan hubungan antar variabel dalam satu populasi. Proses penelitian dilakukan dengan mengumpulkan, mengorganisasi dan menganalisis data menggunakan teknik model analisis statistik regresi, baik regresi sederhana untuk membuktikan pengaruh variabel prinsip penerapan *lean management* (X) terhadap peningkatan produktivitas kerja karyawan (Y) secara bersama-sama.

Pendekatan ini memungkinkan peneliti untuk mendeskripsikan fenomena atau masalah berdasarkan teori yang mendukung serta memperoleh wawasan tentang mengapa dan bagaimana penelitian dilakukan. Dengan menggunakan teknik penelitian non-eksperimental, penelitian ini berupaya membuktikan pengaruh antar variabel yang diteliti. Untuk mempermudah proses penelitian, desain penelitian dirancang dengan memperjelas hubungan antara variabel dependen dan independen serta sebab akibat yang terjadi di antara keduanya.

Desain penelitian ini mencakup proses sebagaimana disajikan pada gambar 3.1.

Gambar 3.1.
Desain Penelitian



B. Definisi Operasional Variabel

Definisi operasional variabel diperlukan guna menentukan jenis dan indikator dari variabel-variabel yang terkait dalam penelitian ini. Disamping itu, operasional variabel bertujuan untuk menentukan skala pengukuran dari masing-masing variabel, sehingga pengujian hipotesis dengan menggunakan alat bantu dapat dilakukan dengan tepat. Secara lebih rinci operasionalisasi variabel dalam penelitian ini dapat dilihat pada tabel 3.1.

Tabel 3.1. Definisi Operasional Variabel

Variabel	Definisi Konsep Variabel	Dimensi Variabel	Definisi Konsep Dimensi Variabel	Indikator	Pernyataan
<i>Lean Management</i> (X)	<i>Lean management</i> adalah pendekatan manajerial yang berfokus pada pengurangan pemborosan dan peningkatan efisiensi dengan tujuan utama menciptakan nilai tambah maksimal bagi pelanggan. Melalui analisis dan perbaikan proses yang berkelanjutan, <i>lean management</i> bertujuan untuk meningkatkan produktivitas dan kualitas hasil kerja sambil meminimalkan penggunaan sumber daya.	Pengurangan Pemborosan (<i>Waste Reduction</i>)	Mengidentifikasi dan menghilangkan aktivitas yang tidak memberikan nilai tambah dalam proses produksi atau operasional.	1) Pengurangan <i>Inventory</i> (persediaan bahan atau barang) 2) Pengurangan <i>Defect</i> (produk cacat) 3) Pengurangan <i>lead time</i> (waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu proses)	1) Proses pengelolaan <i>inventory</i> dilakukan dengan tujuan untuk mengurangi pemborosan dan menjaga tingkat persediaan yang optimal. 2) Pengurangan <i>inventory</i> dilakukan tanpa mengganggu kelancaran proses produksi atau layanan. 3) Proses produksi dilakukan dengan kontrol kualitas yang ketat untuk meminimalkan terjadinya cacat atau <i>defect</i> . 4) Pengurangan <i>defect</i> dilakukan melalui identifikasi dan perbaikan akar masalah pada setiap tahapan produksi. 5) Proses produksi dilakukan dengan fokus untuk mengurangi waktu yang dibutuhkan dari tahap awal hingga produk siap untuk dikirim. 6) Pengurangan <i>lead time</i> berkontribusi pada peningkatan efisiensi dan kepuasan pelanggan dengan memastikan pengiriman produk tepat waktu

		<i>Just-In-Time (JIT)</i>	Produksi dan pengiriman barang tepat pada saat dibutuhkan untuk meminimalkan persediaan dan biaya.	1) <i>Takt time</i> (Waktu ideal) 2) <i>Pull system</i> 3) Minimasi persediaan	7) <i>Takt time</i> dihitung berdasarkan kebutuhan pelanggan untuk memastikan produksi dapat memenuhi permintaan dengan tepat waktu. 8) Proses produksi diatur untuk mencapai waktu siklus yang sesuai dengan <i>takt time</i> yang telah ditentukan. 9) Produksi dilakukan hanya berdasarkan permintaan aktual, menghindari produksi berlebih atau stok yang tidak diperlukan. 10) Aliran material dan barang disesuaikan dengan kebutuhan langsung dari tahap produksi berikutnya 11) Persediaan barang dan bahan baku dijaga pada tingkat yang optimal untuk menghindari pemborosan ruang dan biaya penyimpanan. 12) Proses produksi dirancang untuk meminimalkan persediaan yang tidak terpakai dengan fokus pada kebutuhan aktual.
		<i>Kaizen (Continuous Improvement)</i>	Proses perbaikan berkelanjutan yang melibatkan semua karyawan dalam upaya untuk terus meningkatkan proses	1) Frekuensi Rapat <i>Kaizen</i> 2) Jumlah Ide Perbaikan 3) Peningkatan Efisiensi Proses	13) Rapat <i>Kaizen</i> diadakan secara rutin untuk membahas perbaikan berkelanjutan dan pemecahan masalah yang dihadapi tim. 14) Frekuensi rapat <i>Kaizen</i> disesuaikan dengan kebutuhan tim, memastikan setiap isu dapat segera ditangani. 15) Jumlah ide perbaikan yang diajukan oleh tim menunjukkan tingkat partisipasi aktif dalam upaya perbaikan berkelanjutan.

					16) Setiap ide perbaikan yang diusulkan dievaluasi untuk memastikan kontribusinya terhadap pengurangan pemborosan dan peningkatan proses. 17) Peningkatan efisiensi proses dilakukan dengan mengidentifikasi dan mengurangi langkah-langkah yang tidak memberikan nilai tambah. 18) Tim secara aktif mencari cara untuk mengoptimalkan penggunaan sumber daya, mengurangi waktu tunggu, dan mempercepat aliran produksi.
		Standardisasi Proses	Menetapkan prosedur kerja yang optimal untuk memastikan konsistensi dan efisiensi dalam produksi.	1) Dokumentasi Proses 2) Kepatuhan terhadap standar 3) Pelatihan Karyawan	19) Setiap perubahan atau perbaikan dalam proses didokumentasikan dengan baik agar dapat diterapkan secara konsisten dan dipantau hasilnya. 20) Dokumentasi proses digunakan sebagai referensi untuk analisis dan evaluasi, sehingga tim dapat terus meningkatkan efisiensi dan mengurangi pemborosan. 21) Dokumentasi proses dilakukan untuk memastikan setiap tahapan kerja tercatat dengan jelas dan dapat diakses oleh seluruh tim. 22) Proses kerja dijalankan sesuai dengan standar yang telah ditetapkan untuk memastikan konsistensi dan kualitas hasil.

					23) Setiap anggota tim berkomitmen untuk mematuhi standar operasional yang ada guna menghindari pemborosan dan ketidaksesuaian. 24) Karyawan dilibatkan dalam pelatihan yang berfokus pada peningkatan efisiensi kerja, pengurangan pemborosan, dan penerapan prinsip <i>Lean</i>. 25) Pelatihan berfokus pada pengembangan keterampilan teknis dan pemahaman tentang standar dan prosedur untuk meningkatkan kualitas dan efektivitas kerja
Produktifitas kerja. (Y)	Produktifitas kerja adalah perbandingan keluaran (<i>output</i>) dengan masukan (<i>input</i>).	Aspek kuantitas	Kuantitas kerja mengukur seberapa banyak hasil yang dapat diproduksi oleh karyawan dalam periode waktu tertentu. Ini mencerminkan volume pekerjaan yang diselesaikan, termasuk tugas-tugas utama dan tambahan.	1) <i>Output</i> Produksi 2) Kecepatan Penyelesaian Tugas/Pekerjaan	1) Jumlah produk yang dihasilkan dalam satu periode kerja telah memenuhi target yang ditetapkan Perusahaan 2) Produk yang dihasilkan memiliki standar kualitas yang sesuai dengan ketentuan perusahaan dan kebutuhan pasar 3) Proses produksi berjalan secara efisien dengan meminimalkan pemborosan bahan baku dan waktu kerja 4) Tugas atau pekerjaan diselesaikan sesuai dengan batas waktu yang telah

					ditentukan. 5) Penyelesaian tugas dilakukan dengan cepat tanpa mengurangi kualitas hasil kerja. 6) Kemampuan Mengatasi Hambatan. Tugas tetap dapat diselesaikan dengan cepat meskipun menghadapi kendala atau tekanan kerja.
		Aspek kualitas	Kualitas kerja merujuk pada tingkat kesesuaian hasil kerja dengan standar yang ditetapkan. Ini mencakup akurasi, konsistensi, dan ketepatan pekerjaan yang dilakukan oleh karyawan.	1) Ketepatan hasil 2) Kepatuhan terhadap spesifikasi 3) Standard yang ditetapkan	7) Hasil pekerjaan sesuai dengan target dan ekspektasi yang telah ditetapkan. 8) Setiap pekerjaan diselesaikan sesuai dengan spesifikasi yang telah ditetapkan. 9) Pekerjaan yang dihasilkan memenuhi semua persyaratan teknis dan prosedural yang berlaku. 10) Hasil kerja konsisten dengan standar spesifikasi tanpa penyimpangan. 11) Pekerjaan diselesaikan dengan mengacu pada standar yang telah ditetapkan sebelumnya. 12) Seluruh kegiatan kerja dilakukan sesuai dengan pedoman dan regulasi yang berlaku dalam organisasi. 13) Hasil kerja selalu memenuhi ekspektasi berdasarkan standar kualitas yang telah ditentukan
		Aspek sosial	Aspek sosial, merupakan kepuasan	1) Hubungan pegawai dengan	14) Komunikasi antara pegawai dan atasan berjalan dengan baik dan terbuka.

			kerja yang diperoleh berhubungan dengan interaksi sosial, baik antar sesama pegawai dengan atasan maupun antar pegawai yang diukur berdasarkan tanggapan pegawai terhadap hubungan antar pegawai dengan atasan dan antar pegawai	atasan 2) Hubungan antar sesama pegawai	15) Atasan memberikan arahan yang jelas dan mendukung perkembangan pegawai. 16) Pegawai saling mendukung dan bekerja sama dalam menyelesaikan tugas-tugas yang diberikan. 17) Hubungan antar pegawai didasarkan pada rasa saling menghargai dan kerja tim yang efektif.
		Aspek finansial	Aspek finansial, merupakan kepuasan kerja yang diperoleh berhubungan dengan jaminan serta kesejahteraan pegawai, yang diukur berdasarkan tanggapan pegawai terhadap sistem dan besar gaji, jaminan sosial, tunjangan, fasilitas dan promosi.	1) System penggajian 2) Besaran gaji 3) Jaminan sosial 4) Tunjangan 5) Fasilitas 6) Promosi	18) Komponen gaji yang diterima pegawai mencakup tunjangan dan insentif sesuai dengan kinerja dan tanggung jawab. 19) Besaran gaji yang diterima sebanding dengan tingkat kinerja dan kontribusi pegawai terhadap Perusahaan 20) Perusahaan menyediakan program jaminan sosial yang mencakup kesehatan, kecelakaan, dan pensiun bagi pegawai. 21) Perusahaan memberikan tunjangan yang sesuai dengan jabatan dan tanggung jawab pegawai. 22) Perusahaan menyediakan fasilitas kerja yang memadai untuk mendukung produktivitas pegawai. 23) Fasilitas yang diberikan perusahaan, seperti ruang kerja, peralatan, dan teknologi, sesuai dengan kebutuhan pekerjaan.

					24) Pegawai memiliki kesempatan yang sama untuk dipromosikan sesuai dengan pencapaian dan kontribusinya. 25) Promosi yang diberikan perusahaan mencerminkan penghargaan atas usaha dan dedikasi pegawai.
--	--	--	--	--	--

C. Populasi Sampel dan Teknik Sampling

Penelitian dilakukan di Kosakata Production, Desa Kalirejo, Kecamatan Kalirejo, Kabupaten Lampung Tengah untuk mengetahui pengaruh prinsip penerapan *lean management* terhadap peningkatan produktivitas kerja karyawan. Jumlah karyawan di Kosakata production, Desa Kalirejo, Kecamatan Kalirejo, Kabupaten Lampung Tengah berjumlah 20 orang yang digunakan sebagai populasi dalam penelitian ini. Mengingat jumlah populasi terbatas, maka dalam penelitian ini menggunakan sampel jenuh dengan menggunakan seluruh populasi sebanyak 20 sebagai sampel dalam penelitian.

D. Metode Pengumpulan Data

1. Teknik Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data adalah sebagai langkah yang paling strategis dalam penelitian karna tujuan utamanya dari penelitian tersebut adalah untuk mendapatkan data (Sugiyono, 2017). Metode yang digunakan adalah kuesioner dan dokumentasi

1.1. Kuesioner

Pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan teknik kuesioner, yaitu metode pengumpulan data dengan memberikan serangkaian pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawab. Kuesioner digunakan untuk mengambil data utama dalam penelitian

berupa hasil jawaban rangkaian pernyataan tertutup dari responden atau sampel.

1.2. Dokumentasi

Metode dokumentasi adalah cara untuk mengumpulkan data dengan memanfaatkan dokumen yang sudah ada, seperti catatan, buku, transkrip, surat kabar, majalah, notulen rapat, agenda, foto dan lain-lain untuk melengkapi pengumpulan data dari kuesioner.

2. Instrumen Pengumpul Penelitian

2.1. Kisi-Kisi Instrumen Penelitian

Instrumen disusun berdasarkan indikator variabel dalam bentuk pilihan ganda sebanyak 50 butir soal dengan perincian sebagai berikut:

- 1) Variabel produktivitas kerja karyawan (terikat) sebanyak 25 butir instrument
- 2) Variabel *Lean Management* (X)

Instrumen penelitian disusun dan dikembangkan melalui kisi-kisi pengembangan instrument pada table 3.2.

Tabel 3.2. Kisi-Kisi Instrumen Penelitian

Variabel Penelitian	Dimensi	Indikator Variabel	Jumlah Butir	Nomor Butir
<i>Lean management.</i> (X)	Pengurangan pemborosan (<i>Waste reduction</i>)	1) Pengurangan <i>Inventory</i> (persediaan bahan atau barang)	2	1,2
		2) Pengurangan <i>Defect</i> (produk cacat)	2	3,4
		3) Pengurangan <i>lead time</i> (waktu yang dibutuhkan untuk menyelesaikan suatu proses)	2	5,6
	<i>Just-In-Time</i>	4) <i>Takt time</i> (Waktu ideal)	2	7,8

	(JIT)	5) <i>Pull system</i> 6) Minimasi persediaan	2 2	9,10 11,12
	<i>Kaizen</i> (<i>Continuous Improvement</i>)	7) Frekuensi rapat <i>kaizen</i> 8) Jumlah ide perbaikan 9) Peningkatan efisiensi proses	2 2 2	13,14 15,16 17,18
	Standardisasi Proses	10) Dokumentasi proses 11) Kepatuhan terhadap standard 12) Pelatihan karyawan	3 2 2	19,20,21 22,23 24,25
Produktivitas kerja. (Y)	Aspek kuantitas	1) <i>Output</i> Produksi 2) Kecepatan Penyelesaian Tugas/Pekerjaan	3 3	1,2,3 4,5,6
	Aspek kualitas	3) Ketepatan hasil 4) Kepatuhan terhadap spesifikasi 5) Standard yang ditetapkan	1 3 3	7 8,9,10 11,12,13
	Aspek social	6) Hubungan pegawai dengan atasan 7) Hubungan antar pegawai	2 2	14,15 16,17
	Aspek finansial	8) System penggajian 9) Besaran gaji 10) Jaminan social 11) Tunjangan 12) Fasilitas 13) Promosi	1 1 1 1 1 2 2	18 19 20 21 22,23 24,25

2.2. Pengukuran Data

Instrument penelitian menggunakan skala Linkert dengan 5 degradasi alternatif jawaban dari yang paling positif sampai dengan paling negative dengan penskoran sebagai berikut:

(1) Jawaban sangat setuju dengan skore 5

(2) Jawaban setuju dengan skore 4

- (3) Jawaban netral dengan skore 3
- (4) Jawaban tidak setuju dengan skore 2
- (5) Jawaban sangat tidak setuju dengan skore 1

2.3. Persyaratan Instrumen Penelitian

2.3.1. Validitas Instrumen

Validitas menyatakan derajat ketepatan instrumen penelitian terhadap isi sebenarnya yang diukur. Uji validitas merupakan uji untuk menunjukkan sejauh mana alat ukur yang digunakan dapat mengukur apa yang diukur. Instrumen penelitian dikatakan valid apabila pernyataan instrumen mampu mengungkapkan sesuatu yang akan diukur oleh instrumen tersebut. Instrumen penelitian dikatakan memiliki validitas tinggi apabila instrumen tersebut menjalankan fungsi ukurnya, atau memberikan hasil ukur yang tepat dan akurat sesuai dengan maksud digunakannya instrumen tersebut. Pengujian validitas terhadap instrumen penelitian menggunakan validitas butir dengan cara mengkorelasikan antara skor setiap butir instrumen dengan skor total instrumen. Untuk memperoleh koefisien korelasi dihitung dengan rumus korelasi product moment:

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

Keterangan:

r_{xy} = koefisien korelasi antara variabel x dengan variabel y

$\sum xy$ = jumlah perkalian antara nilai-nilai variabel x dan y

$\sum x^2$ = jumlah dari kuadrat nilai x

$\sum y^2$ = jumlah dari kuadrat nilai y

$(\sum x^2)$ = jumlah nilai x yang dikuadratkan

$(\sum y^2)$ = jumlah nilai y yang dikuadratkan

Kriteria pengujian: dengan taraf kepercayaan 95% atau ($\alpha = 0,05$)

instrument penelitian dinyatakan valid apabila koefisien korelasi setiap

butir $\geq$ table korelasi ($r_{hitung} \geq r_{tabel}$).

2.3.1.1. Validitas Instrumen Produktivitas Kerja

Berdasarkan hasil uji coba instrument terhadap 10 orang responden non sampel diperoleh hasil sebagaimana disajikan pada tabel 3.3.

Tabel 3.3. Hasil uji coba validitas instrument variabel Produktivitas kerja

Variabel	No soal	r-hitung	r-tabel	Keterangan
Produktivitas Kerja	1	0,741	0,707	VALID
	2	0,733	0,707	VALID
	3	0,846	0,707	VALID
	4	0,858	0,707	VALID
	5	0,891	0,707	VALID
	6	0,817	0,707	VALID
	7	0,782	0,707	VALID
	8	0,755	0,707	VALID
	9	0,744	0,707	VALID
	10	0,730	0,707	VALID
	11	0,721	0,707	VALID
	12	0,707	0,707	VALID
	13	0,728	0,707	VALID
	14	0,793	0,707	VALID
	15	0,746	0,707	VALID
	16	0,721	0,707	VALID
	17	0,811	0,707	VALID

	18	0,794	0,707	VALID
	19	0,782	0,707	VALID
	20	0,802	0,707	VALID
	21	0,789	0,707	VALID
	22	0,787	0,707	VALID
	23	0,751	0,707	VALID
	24	0,785	0,707	VALID
	25	0,752	0,707	VALID

Sumber : Data diolah Dengan SPSS versi 21

Kriteria pengujian: pada taraf kepercayaan 95% atau ($\alpha = 0,05$) dan derajat kebebasan $n-2$ diperoleh nilai r_{tabel} sebesar 0,707. Berdasarkan kriteria pengujian bahwa instrument penelitian dinyatakan valid apabila r_{hitung} setiap butir $\geq r_{\text{tabel}}$ dengan demikian dikarenakan hasil pengujian butir instrument diperoleh korelasi ($r_{\text{hitung}} \geq r_{\text{tabel}}$) maka instrument secara keseluruhan memiliki validitas yang baik dan dapat digunakan untuk mengumpulkan data.

2.3.1.2. Hasil Uji coba Validitas Instrument *Lean Management*

Berdasarkan hasil uji coban instrument terhadap 10 orang responden non sampel diperoleh hasil sebagaimana disajikan pada tabel 3.4.

Tabel 3.4. Hasil uji coba validitas instrument variabel *Lean Management*

Variabel	No soal	r-hitung	r-tabel	Keterangan
<i>Lean Management</i>	1	0,813	0,707	VALID
	2	0,752	0,707	VALID
	3	0,804	0,707	VALID
	4	0,781	0,707	VALID
	5	0,966	0,707	VALID
	6	0,872	0,707	VALID
	7	0,750	0,707	VALID
	8	0,759	0,707	VALID
	9	0,734	0,707	VALID
	10	0,933	0,707	VALID
	11	0,854	0,707	VALID

	12	0,805	0,707	VALID
	13	0,860	0,707	VALID
	14	0,716	0,707	VALID
	15	0,749	0,707	VALID
	16	0,798	0,707	VALID
	17	0,737	0,707	VALID
	18	0,793	0,707	VALID
	19	0,745	0,707	VALID
	20	0,749	0,707	VALID
	21	0,734	0,707	VALID
	22	0,767	0,707	VALID
	23	0,921	0,707	VALID
	24	0,704	0,707	VALID
	25	0,782	0,707	VALID

Sumber : Data diolah Dengan SPSS versi 21

Kriteria pengujian: pada taraf kepercayaan 95% atau ($\alpha = 0,05$) dan derajat kebebasan $n-2$ diperoleh nilai r_{tabel} sebesar 0,707. Berdasarkan kriteria pengujian bahwa instrument penelitian dinyatakan valid apabila r_{hitung} setiap butir $\geq r_{\text{tabel}}$ dengan demikian dikarenakan hasil pengujian butir instrument diperoleh korelasi ($r_{\text{hitung}} \geq r_{\text{tabel}}$) maka instrument secara keseluruhan memiliki validitas yang baik dan dapat digunakan untuk mengumpulkan data.

2.3.2. Realibilitas Instrumen

Reliabilitas Instrumen atau kehandalan merupakan konsistensi dari serangkaian instrument pengumpulan data. Dalam penelitian, reliabilitas adalah sejauh mana pengukuran dari suatu instrument penelitian reliabel apabila memberikan hasil yang konsisten untuk pengukuran yang sama. Secara empirik reliabilitas ditunjukkan oleh nilai koefisien reliabilitas. Pengujian reliabilitas instrumen dengan menggunakan rumus *Alpha Cronbach* karena instrumen penelitian ini

berbentuk kuesioner dan skala bertingkat. Rumus *Alpha Cronbach* sebagai berikut:

$$r_{11} = \left(\frac{n}{n-1} \right) \left(1 - \frac{\sum \sigma_t^2}{\sigma_t^2} \right)$$

Keteranganⁿ:

r_{11} = reliabilitas instrument yang dicari

n = jumlah butir instrument yang diuji

$\sum \sigma_t^2$ = jumlah varians skor setiap butir instrument

σ_t^2 = varians total

Kriteria pengujian:

Apabila nilai $\alpha > 0,707$ artinya reliabilitas instrument mencukupi (*sufficient reliability*) dan mensugestikan seluruh butir instrument reliabel dan konsisten memiliki reliabilitas yang kuat.

2.3.2.1. Reliabilitas Variabel Produktivitas Kerja

Berdasarkan hasil uji coba instrument terhadap 10 orang responden non sampel diperoleh hasil cronhbach alpha sebagai berikut

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
.969	25

Sumber : Data diolah Dengan SPSS versi 21

Berdasarkan kriteria pengujian apabila nilai $\alpha > 0.707$ artinya reliabilitas instrument mencukupi (*sufficient reliability*) dan mensugestikan seluruh butir

instrument maka instrument penelitian variabel produktivitas kerja dinyatakan reliabel karena $0,969 > 0,707$.

2.3.2.2. Reliabilitas Variabel *Lean Management*

Berdasarkan hasil uji coba instrument terhadap 10 orang responden non sampel diperoleh hasil cronbach alpha sebagai berikut

Reliability Statistics

Cronbach's Alpha	N of Items
.974	25

Sumber : Data diolah Dengan SPSS versi 21

Berdasarkan kriteria pengujian apabila nilai $\alpha > 0,707$ artinya reliabilitas instrument mencukupi (*sufficient reliability*) dan mensugestikan seluruh butir instrument maka instrument penelitian variabel *lean management* dinyatakan reliabel karena $0,974 > 0,707$.

E. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data menggunakan analisis regresi linier sederhana, yaitu analisis yang digunakan untuk mengukur pengaruh antara variabel bebas (X) dan variabel terikat (Y). untuk keabsahan data maka digunakan uji asumsi klasik dan uji hipotesis.

Analisis Regresi Linier Sederhana

Regresi linier sederhana digunakan untuk menguji signifikan atau tidaknya hubungan antara satu variabel melalui koefisien regresinya. Analisis regresi linear

sederhana adalah hubungan secara linear antara satu variabel independen (X) dengan variabel dependen (Y). Analisis ini bertujuan untuk mengetahui arah hubungan antara variabel independen dengan variabel dependen apakah variabel independen berhubungan positif atau negatif dan untuk memprediksi nilai dari variabel dependen apabila nilai variabel independen mengalami kenaikan atau penurunan.

Analisis regresi digunakan untuk menganalisis pengaruh variabel independen yaitu *lean management* terhadap variabel dependen yaitu produktivitas kerja.

Untuk menganalisa hubungan antara satu variabel bebas dan satu variabel terikat menggunakan model regresi linear sederhana sebagai berikut:

$$Y = a + bX + \epsilon$$

Keterangan :

Y = Variabel dependen

X = Variabel independen

a = Konstanta atau titik potong Y

b = Koefisien dari regresi atau beta

ϵ = Residual regresi atau istilah kesalahan (error)