

BAB IV

ANALISA DATA DAN PEMBAHASAN

4.1 Gambaran Umum Perusahaan

PT Multi Terminal Indonesia merupakan anak perusahaan PT Pelindo Solusi Logistik. Berfokus pada klaster bisnis Logistik & Pembangunan Domestik. Susunan pemegang saham PT. Multi Terminal Indonesia adalah 99% pada PT. Pelindo Logistics Solutions dan 1% Koperasi Pegawai Maritim (Kopegmar). Sebagai perusahaan logistik PT. Multi Terminal Indonesia terus mengembangkan jaringan usahanya dimana saat ini PT Multi Terminal Indonesia telah beroperasi di 10 Propinsi di Indonesia antara lain Jakarta, Semarang, Surabaya, Lampung, Palembang, Jambi, Pontianak, Tanjung Redeb, Makassar & Kepulauan Natuna. Penyediaan layanan jasa logistik dan *supply chain management* didukung oleh fasilitas gudang, lapangan dan peralatan yang memadai serta lokasi strategis didalam area pelabuhan merupakan keunggulan yang ditawarkan kepada pengguna jasa.

PT Pelindo Multi Terminal / SPMT sebagai penyedia jasa pelabuhan non peti kemas terkemuka di Indonesia memberikan berbagai layanan kepada pengguna jasa. Pelayanan yang diberikan SPMT meliputi bongkar muat, pengangkutan, penerimaan/pengiriman, bongkar muat, pelayanan dermaga, pengawasan reefer container dan pelayanan lainnya.

1.2 Logo PT. Multi Terminal Indonesia



Gambar 4.1 Logo PT. Multi Terminal Indonesia

Sumber : PT. Multi Terminal Indonesia, 2024

4.2 Visi dan Misi PT. Multi Terminal Indonesia

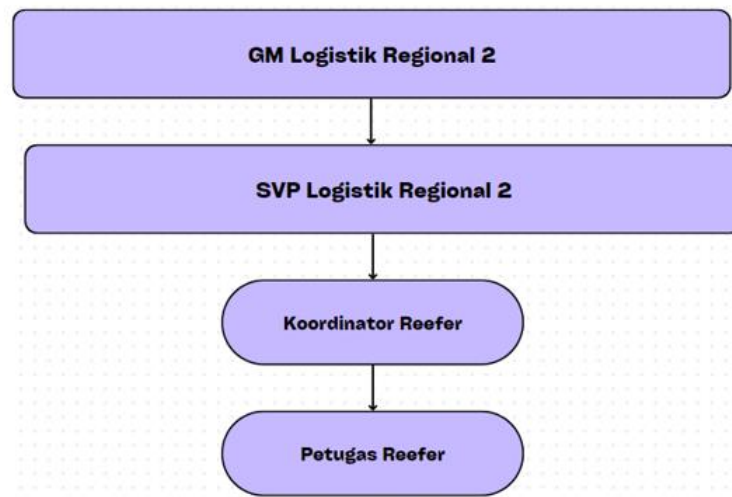
4.2.1 Visi PT. Multi Terminal Indonesia

Menjadi perusahaan logistic yang terintegrasi dengan konektivitas rantai pasok.

4.2.2 Misi PT. Multi Terminal Indonesia

Memberikan layanan bisnis terbaik dengan meningkatkan efektivitas rantai pasok guna mendukung pertumbuhan usaha dan ekonomi nasional.

4.2.3 Struktur Organisasi



Gambar 4.2 Struktur Organisasi Reefer

Sumber : PT. Multi Terminal Indonesia, 2024

4.2.4 Tugas dan Tanggung Jawab

1. GM Logistik Regional 2

- a. Pengelolaan Cabang: General Manager Regional bertanggung jawab mengelola dan mengawasi operasional cabang-cabang perusahaan di wilayah tertentu. Ini melibatkan pengawasan terhadap kinerja, keuangan, dan pelayanan di setiap cabang.

- b. Pengembangan Bisnis: General Manager Regional berperan dalam mengembangkan bisnis di wilayahnya. Ini melibatkan identifikasi peluang pertumbuhan, ekspansi, dan strategi pemasaran.
 - c. Koordinasi dengan Pusat: Menjalin komunikasi yang baik dengan manajemen pusat perusahaan. General Manager Regional harus melaporkan kinerja wilayah dan mengkoordinasikan kebijakan perusahaan.
 - d. Perencanaan Strategis: General Manager Regional berperan dalam merencanakan strategi bisnis untuk wilayahnya. Mereka harus memastikan bahwa tujuan perusahaan tercapai dan mengkoordinasikan upaya antara cabang-cabang.
 - e. Penyelesaian Masalah: Menangani masalah dan konflik di antara anggota tim.
 - f. Keselamatan Kerja: Memastikan keselamatan kerja di lingkungan kerja
2. Supervisor Logistik Regional 2
- a. Mengawasi dan Membimbing Tim: Seorang supervisor memastikan anggota tim bekerja sesuai standar dan tugas diselesaikan tepat waktu.
 - b. Pelatihan dan Pengembangan: Memberikan pelatihan kepada karyawan dan membantu dalam pengembangan karir mereka.
 - c. Perencanaan dan Penjadwalan: Mengatur jadwal kerja dan mengoptimalkan efisiensi operasional.
 - d. Komunikasi dan Kolaborasi: Menjaga komunikasi yang efektif dengan anggota tim, manajemen, dan departemen lain.
3. Koordinator Reefer
- a. Koordinasi dan Pengawasan: Koordinator kerja bertanggung jawab mengkoordinasikan dan mengawasi aktivitas produksi serta distribusi di unit operasional.
 - b. Bertanggung Jawab atas Penyelesaian Pekerjaan : Koordinator memastikan semua pekerjaan dapat diselesaikan dengan prosedur kerja yang ada.

c. Memberikan Bimbingan Kerja : Memberikan arahan dan daran kepada petugas lapangan agar operasional berjalan dengan lancar.

4. Petugas Reefer

Menjalankan kegiatan operasional reefer, monitoring data, dan komunikasi dengan pihak terkait reefer.

4.3 Objek Penelitian

Analisis menggunakan penelitian lapangan, untuk mengeksplorasi praktik kerja monitoring reefer. Hasil penelitian disajikan sebagai interpretasi kuesioner dan selanjutnya akan dilakukan pengolahan data menggunakan program SPSS versi 27 Windows. Informasi yang diperoleh sebagai sumber data penelitian sebagai berikut :

1. Hasil kuesioner *reeferman* terkait prosedur kerja.
2. Hasil kuesioner *reeferman* terkait peralatan bongkar muat.
3. Hasil kuesioner *reeferman* terkait keterampilan kerja

4.3.1 Karakteristik Responden

Pemilihan responden dalam penelitian adalah petugas operasional reefer PT.Terminal Petikemas Suarabaya berjumlah 51 orang laki-laki yang terdiri dari 3 pegawai non shift dan 48 pegawai shift dengan karakteristik distribusi sebagai berikut:

1. Distribusi karakteristik berdasarkan umur

Kategori umur dominan responden berusia 30-40 tahun berjumlah 27 petugas, Kategori rentan umur 20-30 tahun dengan jumlah 21 petugas. Proporsi responden paling sedikit berusia >40 tahun dengan persentase 6%.

Tabel 4.1 Responden berdasarkan umur

Umur	Jumlah	Persentase
20 – 30 Tahun	21	39%
30 – 40 Tahun	27	55%
> 40 Tahun	3	6%
Jumlah	51	100%

Sumber: Data diolah peneliti, 2024

2. Distribusi karakteristik berdasarkan lama bekerja

Lama waktu bekerja petugas reefer di waktu 1-10 tahun sebanyak 18 petugas. Rentan waktu bekerja 10-20 tahun diketahui memiliki proporsi terbesar dengan persentase 57% atau 32 petugas. Kemudian untuk lama waktu bekerja >20 tahun diketahui hanya 1 petugas.

Tabel 4.2 Responden berdasarkan lama bekerja

Waktu	Jumlah	Persentase
1 – 10 Tahun	18	41%
10 – 20 Tahun	32	57%
> 20 Tahun	1	2%
Jumlah	51	100%

Sumber: Data diolah peneliti, 2024

3. Distribusi karakteristik divisi operasional

Divisi operasional reefer lapangan dan dermaga diketahui memiliki jumlah petugas yang sama, yaitu sebanyak 25 petugas. Masing-masing divisi operasional terdiri dari 24 anggota reefer dan satu supervisor. Divisi office hanya diisi oleh 1 orang dengan persentase hanya 2%. Reefer lapangan adalah divisi operasional yang bertugas untuk memantau segala kegiatan reefer yang berada dilapangan penumpukan. Reefer dermaga merupakan divisi operasional reefer yang bertugas untuk memantau segala kegiatan reefer yang berada di dermaga terminal. Office adalah tempat untuk koordinator memantau permasalahan terkait reefer dan berkomunikasi aktif dengan pihak terkait.

Tabel 4.3 Responden berdasarkan divisi operasi

Divisi Operasi	Jumlah	Persentase
Reefer Lapangan	25	49%
Reefer Dermaga	25	49%
Office	1	2%
Jumlah	51	100%

Sumber: Data diolah peneliti, 2024

4.4 Deskriptif Data Penelitian

Analisis deskriptif untuk mendeskripsikan karakteristik dan tanggapan responden terhadap pernyataan dalam kuesioner untuk setiap variabel. Data berupa tanggapan responden dari penyebaran kuisisioner dalam bentuk google formulir yang disebarakan pada hari Jumat, 5 Juli 2024 dengan 51 responden penyebaran melalui aplikasi whatsapp. Berikut merupakan data statistik deskriptif penelitian :

	N	Minimum	Maximum	Mean	Std. Deviation
X1	51	26,00	40,00	35,5490	3,00875
X2	51	29,00	40,00	35,4118	3,19485
X3	51	31,00	45,00	37,8824	3,10900
Y	51	24,00	40,00	34,6471	3,19264
Valid N (listwise)	51				

Gambar 4.3 Data Deskriptif

Sumber : Data diolah dengan SPSS,2024

1. N merupakan jumlah data yang akan diteliti yaitu sebanyak 51 sampel.
2. Prosedur kerja (X1) memiliki minimum nilai 26 dan maksimum nilai 40. Rata-rata variabel ini 35,5 dengan deviasi 3,00. Artinya frekuensi jawaban responden rata-rata 35,5 dengan nilai minimum 26 dan maksimal jumlah jawaban responden adalah 40.
3. Peralatan bongkar muat (X2) Variabel ini memiliki minimum nilai 29 dan maksimum nilai 40. Rata-rata variabel ini 35,4 dengan deviasi 3,19. Artinya frekuensi jawaban rata-rata sebesar 35,5 dengan maksimal jawaban sebesar 40 dan nilai minimum 29.
4. Keterampilan Kerja (X3) memiliki minimum nilai 31 dan maksimum nilai 45. Rata-rata variabel ini 37,8 dengan deviasi 3,19. Artinya frekuensi jawaban maksimal berjumlah 45 dan minimal 31 dengan rata-rata jawaban 37,8.
5. Produktivitas monitoring reefer sebagai variabel terikat memiliki minimum nilai 24 dan maksimum nilai 40. Rata-rata variabel ini 34,6 dengan deviasi 3,192. Artinya frekuensi jawaban rata-rata berjumlah 34,6 dengan nilai minimal 24 dan maksimal 40.

Berikut sebaran frekuensi pernyataan dari data kuesioner penelitian ini :

Tabel 4.4 Tabel Frekuensi Prosedur Kerja

Pernyataan	Nilai					Total
	SS	S	N	TS	STS	
X1.1	17	31	3	0	0	51
	33,3%	60,8%	5,9%	0%	0%	100%
X1.2	30	16	5	0	0	51
	58,8%	31,4%	9,8%	0%	0%	100%
X1.3	32	16	3	0	0	51
	62,7%	31,4%	5,9%	0%	0%	100%
X1.4	24	23	4	0	0	51
	47,1%	45,1%	7,8%	0%	0%	100%
X1.5	34	14	3	0	0	51
	66,7%	27,5%	5,9%	0%	0%	100%
X1.6	22	25	4	0	0	51
	43,1%	49,0%	3,9%	0%	0%	100%
X1.7	27	19	5	0	0	51
	52,9%	37,3%	9,80%	0%	0%	100%
X1.8	29	17	5	0	0	51
	56,9%	33,30%	9,80%	0%	0%	100%

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS,2024

Tabel 4.5 Tabel Frekuensi Peralatan Bongkar Muat

Pernyataan	Nilai					Total
	SS	S	N	TS	STS	
X2.1	28	19	4	0	0	51
	54,9%	37,3%	7,8%	0%	0%	100%
X2.2	24	25	2	0	0	51
	47,1%	45,1%	3,90%	0%	0%	100%
X2.3	25	24	2	0	0	51
	49%	47,1%	3,90%	0%	0%	100%
X2.4	25	23	3	0	0	51
	43,1%	45,1%	9,8%	0%	0%	100%
X2.5	22	24	5	0	0	51
	43,1%	47,1%	9,8%	0%	0%	100%
X2.6	29	15	7	0	0	51
	52,90%	29,4%	13,7%	0%	0%	100%
X2.7	35	14	2	0	0	51
	68,6%	27,5%	9,80%	0%	0%	100%
X2.8	18	24	8	1	0	51
	35,3%	47,1%	15,70%	2%	0%	100%

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS,2024

Tabel 4.6 Tabel Frekuensi Keterampilan Kerja

Pernyataan	Nilai					Total
	SS	S	N	TS	STS	
X3.1	15	28	8	0	0	51
	29,4%	54,9%	15,7%	0%	0%	100%
X3.2	17	27	7	0	0	51
	33,3%	52,9%	13,70%	0%	0%	100%
X3.3	12	31	8	0	0	51
	23,5%	60,8%	15,70%	0%	0%	100%
X3.4	18	27	6	0	0	51
	35,3%	52,9%	9,8%	0%	0%	100%
X3.5	25	22	4	0	0	51
	49%	43,1%	7,8%	0%	0%	100%
X3.6	17	29	5	0	0	51
	33,3%	56,9%	9,8%	0%	0%	100%
X3.7	20	26	5	0	0	51
	39,2%	51%	9,80%	0%	0%	100%
X3.8	18	28	5	0	0	51
	35,3%	54,9%	9,8%	0%	0%	100%
X3.9	18	28	5	0	0	51
	35,3%	54,9%	9,8%	0%	0%	100%

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS,2024

Tabel 4.7 Tabel Deskriptif Produktivitas Monitoring Reefer

Pernyataan	Nilai					Total
	SS	S	N	TS	STS	
Y1.1	17	31	3	0	0	51
	45,1%	60,8%	5,9%	0%	0%	100%
Y1.2	21	26	4	0	0	51
	41,2%	51%	7,8%	0%	0%	100%
Y1.3	20	28	3	0	0	51
	39,2%	54,9%	5,9%	0%	0%	100%
Y1.4	21	26	4	0	0	51
	41,2%	51%	7,8%	0%	0%	100%
Y1.5	26	20	5	0	0	51
	51%	39,2%	9,8%	0%	0%	100%
Y1.6	21	28	2	0	0	51
	41,2%	54,9%	3,90%	0%	0%	100%
Y1.7	25	21	5	0	0	51
	49%	41,2%	9,8%	0%	0%	100%
Y1.8	23	21	7	0	0	51
	45,1%	41,2%	13,7%	0%	0%	100%

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS,2024

4.5 Uji Instrumen Penelitian

Pengujian instrumen penelitian adalah uji validitas dan uji reliabilitas yang dilakukan sebelum menguji hipotesis dan hipotesis konvensional. Pengujian ini menggunakan SPSS 27 for Windows.

4.5.1 Uji Validitas

Penelitian ini menggunakan jumlah total sampel $n = 51$ dan besarnya df yang dapat dihitung adalah $51 - 2 = 49$, dengan df 49 dengan $\alpha = 0.05$ maka r_{tabel} yang diperoleh uji dua sisi adalah 0,2759. Apabila $r_{hitung} > r_{tabel}$ dan bernilai positif, maka item pertanyaan tersebut dinyatakan valid (Imam Ghazali, 2013). Berikut tabel hasil uji validitas untuk masing-masing variabel penelitian :

Tabel 4.8 Uji Validitas Prosedur Kerja

Indikator	r_{hitung}	r_{tabel}	Sig	Kesimpulan
X1.1	0,555	0,2759	0,001	Valid
X1.2	0,659	0,2759	0,001	Valid
X1.3	0,715	0,2759	0,001	Valid
X1.4	0,71	0,2759	0,001	Valid
X1.5	0,69	0,2759	0,001	Valid
X1.6	0,50	0,2759	0,001	Valid
X1.7	0,734	0,2759	0,001	Valid
X1.8	0,81	0,2759	0,001	Valid

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Tabel 4.9 Uji Validitas Peralatan Bongkar Muat

Indikator	r_{hitung}	r_{tabel}	Sig	Kesimpulan
X2.1	0,733	0,2759	0,001	Valid
X1.2	0,800	0,2759	0,001	Valid
X1.3	0,869	0,2759	0,001	Valid
X1.4	0,782	0,2759	0,001	Valid
X1.5	0,781	0,2759	0,001	Valid
X1.6	0,865	0,2759	0,001	Valid
X1.7	0,651	0,2759	0,001	Valid
X1.8	0,690	0,2759	0,001	Valid

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Tabel 4.10 Uji Validitas Keterampilan Kerja

Indikator	rhitung	rtabel	Sig	Kesimpulan
X3.1	0,849	0,2759	0,001	Valid
X3.2	0,777	0,2759	0,001	Valid
X3.3	0,825	0,2759	0,001	Valid
X3.4	0,809	0,2759	0,001	Valid
X3.5	0,815	0,2759	0,001	Valid
X3.6	0,795	0,2759	0,001	Valid
X3.7	0,877	0,2759	0,001	Valid
X3.8	0,868	0,2759	0,001	Valid
X3.9	0,529	0,2759	0,001	Valid

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Tabel 4.11 Uji Validitas Produktivitas Monitoring Reefer

Indikator	rhitung	rtabel	Sig	Kesimpulan
Y1.1	0,789	0,2759	0,001	Valid
Y1.2	0,810	0,2759	0,001	Valid
Y1.3	0,837	0,2759	0,001	Valid
Y1.4	0,866	0,2759	0,001	Valid
Y1.5	0,814	0,2759	0,001	Valid
Y1.6	0,794	0,2759	0,001	Valid
Y1.7	0,810	0,2759	0,001	Valid
Y1.8	0,823	0,2759	0,001	Valid

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Berdasarkan daftar tabel pemeriksaan validitas menunjukkan seluruh pernyataan dari variabel independen dan dependen mempunyai nilai hitung seluruh nilai indeks variabel $>$ rtabel. Hasil ini sesuai dengan aturan yang telah ditentukan dan seluruh pernyataan dinyatakan valid untuk digunakan dalam penelitian.

4.5.2 Uji Reliabilitas

Reliabilitas adalah ukuran dari kestabilan dan konsistensi jawaban terhadap pertanyaan terkait konstruksi soal pilihan ganda. Pengujian reliabilitas dilakukan terhadap seluruh pernyataan. Pengujian menggunakan alat SPSS versi 27.0. sebuah variabel dikatakan reliabel jika nilai Cronbach's alpha $>$ 0,60 (Ghozali dalam Syafrizal, 2011). Berikut merupakan hasil uji reliabilitas berdasarkan nilai *cronbach alpha* :

Tabel 4.12 Uji Reliabilitas

Variabel	CronbachAlpha	Kriteria	Kesimpulan
Prosedur Kerja (X1)	0,820	>0,60	Reliabel
Peralatan Bongkar Muat (X2)	0,898	>0,60	Reliabel
Keterampilan Kerja (X3)	0,924	>0,60	Reliabel
Produktivitas Monitoring Reefer (Y)	0,929	>0,60	Reliabel

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Hasil dari pengujian realibilitas adalah variabel prosedur kerja (X1), peralatan bongkar muat (X2), keterampilan kerja (X3), dan produktivitas monitoring reefer (Y) mempunyai nilai *cronbach alpha* > 0.60. Oleh karena itu, variabel yang digunakan dalam penelitian dinyatakan reliabel dan dapat dilakukan analisis lebih detail untuk uji asumsi klasik dan uji hipotesis.

4.6 Uji asumsi Klasik

Uji asumsi klasik menurut Ghozali (2011: 110) bertujuan untuk mengetahui apakah penaksir dalam regresi merupakan penaksir kolinear tak bias terbaik.

4.6.1 Uji Normalitas

Uji normalitas adalah untuk menguji apakah nilai residual yang dihasilkan dari regresi terdistribusi secara normal atau tidak. Model regresi yang baik adalah yang memiliki nilai residual yang terdistribusi normal. Berdasarkan hasil perhitungan uji Kolmogorov Smirnov terhadap residual regresi dengan menggunakan program SPSS 27 diperoleh hasil sebagai berikut:

Tabel 4.13 Tabel Uji Kolmogorov Smirnov

Pengujian	Unstandardized Residual	Standard
Asymp. Sig. (2-tailed)	0,238	>0,05

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Uji Kolmogorov Smirnov memiliki nilai signifikansi unstandardized residual sebesar $0,238 > 0,05$. Nilai signifikansi 0,238 lebih besar dari nilai α maka disimpulkan model regresi residual pada penelitian terdistribusi normal.

4.6.2 Uji Multikolinieritas

Uji multikolinieritas bertujuan memeriksa korelasi dalam model regresi antar variabel independent. Menurut Ghazali (2011:106), pengukuran multikolinieritas diukur dari nilai *tolerance* dan *variance inflation factor*. Berikut hasil olah data pengujian multikolinieraitas :

Tabel 4.14 Tabel Uji Multikolinieritas

Variabel	VIF	Tolerance
Prosedur Kerja (X1)	2,100	0,476
Peralatan Bongkar Muat (X2)	1,976	0,506
Keterampilan Kerja (X3)	1,923	0,520

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Hasil uji multikolinieritas nilai variabel prosedur kerja (X1) VIF 2,100 < 10 dan nilai tolerance 0,476 > 0,10 sehingga dapat disimpulkan bahwa tidak terjadi multikolinieritas pada variabel prosedur kerja. Variabel peralatan bongkar muat (X2) memiliki nilai VIF 1,976 < 10 dan nilai tolerance 0,506 > 0,10 yang berarti tidak terjadi multikolinieritas pada variabel peralatan bongkar muat. Variabel keterampilan kerja (X3) menghasilkan nilai VIF 1,923 < 10 dan nilai tolerance 0,520 > 0,10 dengan kesimpulan tidak terjadi multikolinieritas pada variabel keterampilan kerja. Semua variabel bebas mendapatkan nilai TOL > 0,10 dan nilai VIF < 10 kesimpulan pengujian multikolinieritas adalah tidak terjadi gejala multikolinieritas.

4.6.3 Uji Heteroskedastisitas

Uji Glejser dapat mengetahui apakah dalam suatu model regresi terdapat penyimpangan varian antara residu pengamatan yang satu dengan pengamatan yang lain. Hasil uji glejser dapat dilihat sebagai berikut:

Tabel 4.15 Tabel Uji Heteroskedastisitas

Variabel	Sig	Kriteria
Prosedur Kerja (X1)	0,284	Tidak Terdapat Gejala Heteroskedastisitas
Peralatan Bongkar Muat (X2)	0,520	Tidak Terdapat Gejala Heteroskedastisitas
Keterampilan Kerja (X3)	0,691	Tidak Terdapat Gejala Heteroskedastisitas

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Menurut uji Glejser hasil dari variabel prosedur kerja (X1), peralatan bongkar muat (X2), keterampilan kerja (X3) memiliki nilai signifikansi lebih besar dari 0.05, maka dapat disimpulkan bahwa tidak ada gejala heteroskedastisitas dalam model regresi penelitian.

4.7 Uji Regresi Linier Berganda

Pengukuran menggunakan SPSS versi 27.0 untuk mengetahui hubungan antara *variabel dependen* dan *variable independen* dengan metode analisis regresi linier berganda. Berikut tabel hasil dari pengujian regresi linier berganda :

Model	Unstandardized Coefficients		Standardized Coefficients	t	Sig.	Collinearity Statistics		
	B	Std. Error	Beta			Tolerance	VIF	
1	(Constant)	1,795	4,037		,445	,659		
	X1	,348	,144	,328	2,417	,020	,476	2,100
	X2	,282	,131	,283	2,150	,037	,506	1,976
	X3	,277	,133	,270	2,081	,043	,520	1,923

a. Dependent Variable: Y

Gambar 4.4 Uji Regresi Linier Berganda

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Model regresi dalam penelitian ini adalah

$$Y = 1,795 + 0,348 X1 + 0,282 X2 + 0,277 X3 + e$$

Interprestasi dari model regresi diatas adalah sebagai berikut:

1. Konstanta (a) model regresi sebesar 1,795 merupakan besarnya nilai produktivitas monitoring reefer (Y) . Apabila, prosedur kerja (X1) peralatan bongkar muat (X2), dan keterampilan kerja (X3) adalah bernilai tetap atau konstan.
2. Koefisien dari prosedur kerja (β_1) sebesar 0.348 artinya apabila variabel prosedur kerja (X1) meningkat persatuan, maka prosedur kerja (X1) bernilai positif dan akan mengakibatkan peningkatan produktivitas monitoring reefer sebesar 0,348.
3. Koefisien dari peralatan bongkar muat (β_2) sebesar 0.282 artinya apabila variabel variabel peralatan bongkar muat (X2) meningkat persatuan, maka

Peralatan bongkar muat (X2) bernilai positif dan akan mengakibatkan peningkatan produktivitas monitoring reefer sebanyak 0,282.

4. Koefisien dari keterampilan kerja (β_3) sebesar 0.277 artinya apabila variabel keterampilan kerja (X3) meningkat persatuan, maka keterampilan kerja (X3) bernilai positif dan meningkatkan produktivitas monitoring reefer sebanyak 0,277.

4.8 Uji Koefisien Korelasi & Koefisien Determinasi (R^2)

4.8.1 Uji Koefisien Korelasi

Pengujian ini berguna untuk membuktikan secara statistik hubungan variabel bebas (prosedur kerja, peralatan bongkar muat, dan keterampilan kerja) dengan variabel terikat (produktivitas monitoring reefer) dengan bantuan program SPSS versi 27 for Windows. Kriteria taraf korelasi sebagai berikut: nilai signifikansi *product moment* > 0.05 dapat diartikan tidak terdapat hubungan positif antara variabel *independent* terhadap variabel *dependent*. Sebaliknya jika nilai *product moment* < 0.05 maka, terdapat hubungan positif antara variabel *independent* terhadap variabel *dependent*.

Tabel 4.16 Koefisien Korelasi

Variabel	Nilai P	Sig	Hasil
Prosedur Kerja (X1)	0,687	<,001	Memiliki hubungan yang kuat dan berpengaruh positif
Peralatan Bongkar Muat (X2)	0,664	<,001	Memiliki hubungan yang kuat dan berpengaruh positif
Keterampilan Kerja (X3)	0,655	<,001	Memiliki hubungan yang kuat dan berpengaruh positif

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Tabel tersebut dapat diinterpretasikan sebagai berikut:

1. Semakin baik penerapan prosedur kerja maka akan diikuti dengan meningkatnya produktivitas. Sebaliknya, apabila penerapan prosedur kerja rendah maka semakin rendah pula produktivitasnya. Hubungan positif dilihat dari nilai signifikansi $0,001 < 0,005$. Nilai korelasi variabel yang mendekati angka 1, yaitu 0,687 mendefinisikan hubungan yang kuat antara prosedur kerja dengan produktivitas monitoring reefer.

2. Semakin baik peralatan bongkar muat maka akan diikuti dengan tingginya produktivitas, sebaliknya, semakin tidak baik peralatan bongkar maka semakin rendah pula produktivitasnya. Hubungan positif dilihat dari nilai signifikansi $0,001 < 0,005$. Nilai korelasi variabel yang mendekati angka 1, yaitu 0,664 mendefinisikan hubungan yang kuat antara prosedur kerja dengan produktivitas monitoring reefer.
3. Semakin terampil para karyawan maka akan berbanding lurus dengan tingginya produktivitas. Sebaliknya rendah keterampilan kerja yang rendah akan semakin rendah produktivitasnya. Hubungan positif dilihat dari nilai signifikansi $0,001 < 0,005$. Nilai korelasi variabel yang mendekati angka 1, yaitu 0,655 mendefinisikan hubungan yang kuat antara prosedur kerja dengan produktivitas monitoring reefer.

4.8.2 Uji Determinasi Koefisien

Koefisien determinasi (R^2) pada hakikatnya untuk mengukur sebesar apa variabel bebas (prosedur kerja, peralatan bongkar muat, dan keterampilan kerja) mampu menjelaskan keterkaitannya dengan variabel terikat (produktivitas monitoring reefer). Berikut hasil pengujian koefisien determinasi (R^2) penelitian ini :

Model Summary^b

Model	R	R Square	Adjusted R Square	Std. Error of the Estimate	Durbin-Watson
1	,768 ^a	,589	,563	2,11082	1,873

a. Predictors: (Constant), X3, X2, X1
b. Dependent Variable: Y

Gambar 4.5 Uji Koefisien Determinasi (R^2)

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Menurut hasil perhitungan nilai $R^2 = 0,589$ dapat diartikan sebesar 58,9 % produktivitas monitoring reefer dipengaruhi oleh variabel prosedur kerja (X1), peralatan bongkar muat (X2), dan keterampilan kerja (X3).

Pengaruh sisanya sebesar 41,1 % dipengaruhi oleh faktor lain diluar penelitian ini misalnya : variabel lingkungan kerja dan keselamatan kerja.

4.9 Uji Parsial (Uji T)

Penelitian ini mengujikan pengaruh *variabel independen* (X) yang terdiri dari: prosedur kerja (X1), peralatan bongkar muat (X2), dan keterampilan kerja (X3) secara parsial berpengaruh terhadap perubahan nilai variabel dependen, yaitu produktifitas monitoring reefer (Y). Nilai *alpha* sebesar 5% (0,05) dengan rumus $t_{tabel} = (t_{\alpha/2;df \text{ residual}})$. Menurut model persamaan diatas didapatkan model $t_{tabel} = (0.025;47)$ dengan nilai adalah 2,011. Berikut tabel hasil uji T dalam penelitian ini :

Tabel 4.17 Tabel Uji T

Variabel	Ttabel	Thitung	Sig.
Prosedur Kerja (X1)	2,011	2,417	0,020
Peralatan Bongkar Muat (X2)	2,011	2,150	0,037
Keterampilan Kerja (X3)	2,011	2,081	0,043

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Hasil dari uji parsial dapat disimpulkan sebagai berikut:

1. Hasil penelitian variabel prosedur kerja (X1) memiliki nilai thitung 2,417 > ttabel 2,011 dan nilai signifikansi 0,020 < 0,05 sehingga dapat diartikan bahwa hipotesis pertama (H1) diterima. Kesimpulan : Prosedur Kerja (X1) berpengaruh signifikan secara parsial terhadap produktivitas monitoring reefer (Y) di Terminal Petikemas Surabaya.
2. Hasil penelitian variabel peralatan bogkar muat (X2) memiliki nilai thitung 2,150 > ttabel 2,011 dan nilai signifikansi 0,037 < 0,05 sehingga dapat diartikan bahwa Hipotesis kedua (H2) diterima. Kesimpulan : Peralatan Bongkar Muat (X2) berpengaruh signifikan secara parsial terhadap produktivitas monitoring reefer (Y) di Terminal Petikemas Surabaya.
3. Hasil penelitian variabel keterampilan kerja (X3) memiliki nilai thitung 2,081 > ttabel 2,011 dan nilai signifikansi 0,043 < 0,05 sehingga dapat diartikan bahwa hipotesis ketiga (H3) diterima. Kesimpulan : Keterampilan

Kerja (X3) berpengaruh signifikan secara parsial terhadap produktivitas monitoring reefer (Y) di Terminal Petikemas Surabaya.

4.10 Uji Simultan (Uji F)

Uji-F pada dasarnya menunjukkan hubungan bagaimana seluruh variabel independen mempengaruhi variabel dependent dalam waktu yang bersamaan, dengan taraf $\alpha = 0,05$.

ANOVA^a

Model		Sum of Squares	df	Mean Square	F	Sig.
1	Regression	300,236	3	100,079	22,462	<,001 ^b
	Residual	209,411	47	4,456		
	Total	509,647	50			

a. Dependent Variable: Y

b. Predictors: (Constant), X3, X2, X1

Gambar 4.6 Uji F

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024

Uji anova menghasilkan nilai $f_{tabel} = (k;n-k) = (3;51-3)$ didapatkan hasil $(3;48)$. Nilai $f_{tabel} (3;48)$ adalah sebesar 2,80. Nilai berdasarkan hasil penelitian adalah f_{hitung} sebesar 22,462 dengan nilai Sig 0.00. Nilai $f_{hitung} 22,462 > f_{tabel} 2,80$ dan tingkat signifikansi $0.001 < 0,05$. Berdasarkan nilai tersebut, maka dapat diartikan bahwa hipotesis keempat (H4) diterima. Kesimpulan: Prosedur Kerja (X1), Peralatan Bongkar Muat (X2), dan keterampilan kerja (X3) berpengaruh signifikan secara simultan terhadap produktivitas monitoring reefer (Y) di Terminal Petikemas Surabaya.

4.11 Pembahasan

1. Pengaruh Prosedur Kerja Terhadap Produktivitas Monitoring Reefer di Terminal Petikemas Surabaya

Hasil uji T menunjukkan bahwa variabel prosedur kerja (X1) memiliki nilai $t_{hitung} 2,417 > t_{tabel} 2,011$ dan nilai signifikansi sebesar $0,020 < 0,05$. Berdasarkan hasil tersebut berarti hipotesis pertama (H1) diterima. Maka,

dapat dikatakan Prosedur Kerja (X1) berpengaruh signifikan secara parsial terhadap produktivitas monitoring reefer (Y) di Terminal Petikemas Surabaya. Hasil ini relevan dengan penelitian Anisa, et al. (2024) bahwa prosedur kerja mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap produktivitas, namun tidak sejalan dengan penelitian dari Mohammad Yahya Arief & Maghfirotn Nisak (2022) yang menyatakan bahwa prosedur kerja tidak berpengaruh secara signifikan terhadap produktivitas.

2. Pengaruh Peralatan Bongkar Muat Terhadap Produktivitas Monitoring Reefer di Terminal Petikemas Surabaya

Hasil uji T menunjukkan bahwa variabel peralatan bongkar muat (X2) memiliki nilai thitung $2,150 > t_{tabel} 2,011$ dan nilai signifikansi sebesar $0,037 < 0,05$. Berdasarkan nilai tersebut berarti hipotesis kedua (H2) diterima. Maka, dapat dikatakan peralatan bongkar muat (X2) berpengaruh signifikan secara parsial terhadap produktivitas monitoring reefer (Y) di Terminal Petikemas Surabaya. Hasil ini relevan dengan penelitian penelitian dari Ariyanzah, I. (2022) dan Devita, W.P., (2019) bahwa peralatan bongkar muat mempunyai pengaruh yang positif dan signifikan terhadap produktivitas.

3. Pengaruh Keterampilan Kerja Terhadap Produktivitas Monitoring Reefer di Terminal Petikemas Surabaya

Hasil uji T menunjukkan variabel keterampilan kerja (X3) memiliki nilai thitung $2,081 > t_{tabel} 2,011$ dan nilai signifikansi sebesar $0,043 < 0,05$. Berdasarkan nilai tersebut berarti hipotesis ketiga (H3) diterima. Maka, dapat dikatakan keterampilan kerja (X3) berpengaruh signifikan secara parsial terhadap produktivitas monitoring reefer (Y) di Terminal Petikemas Surabaya. Hasil penelitian ini memiliki hasil yang sesuai dengan penelitian dari Widyawati N. & Purwanto Y. (2018) dan Kalangi, M. H. E., Kristiawati, I., & Kusuma, R. A. E. (2023) bahwa keterampilan kerja berpengaruh positif dan signifikan terhadap produktivitas kerja.

4. Pengaruh Prosedur Kerja, Peralatan Bongkar Muat, Dan Keterampilan Kerja Terhadap Produktivitas Monitoring Reefer di Terminal Petikemas Surabaya

Hasil uji F diperoleh hasil dimana $f_{hitung} > f_{tabel}$ dengan nilai $30,684 > 2,279$ dan tingkat signifikansi sebesar $0.000 < 0,05$. Berdasarkan nilai tersebut berarti hipotesis keempat (H4) diterima. Maka, dapat dikatakan bahwa prosedur kerja, peralatan bongkar muat, dan keterampilan kerja berpengaruh signifikan secara simultan terhadap produktivitas monitoring reefer di Terminal Petikemas Surabaya.

Tabel 4.17 Tabel Uji Hipotesis

Hipotesis	Hasil	Keterangan
H1	$t_{hitung} > t_{tabel} = 2,417 > 2,011$ dan Sig $0,020 < 0,05$	H1 diterima
H2	$t_{hitung} > t_{tabel} = 2,150 > 2,011$ dan Sig $0,037 < 0,05$	H2 diterima.
H3	$t_{hitung} > t_{tabel} = 2,081 > 2,011$ dan Sig $0,043 < 0,05$	H3 diterima.
H4	$F_{hitung} > F_{tabel} = 22,462 > 2,279$ dan Sig $0.000 < 0,05$	H4 diterima.

Sumber : Data diolah peneliti dengan SPSS 27,2024