

**PENGARUH PELAKSANAAN *TRAINING WORK INSTRUCTION* TERHADAP  
PRODUKTIVITAS KERJA KARYAWAN BAGIAN PRODUKSI *PULP (WOOD PREPARATION 2)*  
PADA PT. INDAH KIAT PULP AND PAPER RIAU PERAWANG**

Oleh:

Daniel Parulian<sup>1</sup> & Seno Andri<sup>2</sup>

Siagiand17@yahoo.com

<sup>1</sup>Mahasiswa Program Studi Administrasi Bisnis FISIP Universitas Riau

<sup>2</sup>Dosen Program Studi Administrasi Bisnis FISIP Universitas Riau  
Kampus Bina Widya KM 12,5 Simpang Baru Panam Pekanbaru 28293

**ABSTRACT**

This study aims to determine the effect of the implementation of the training work instruction on the productivity of the production employees (wood preparation 2) PT. Indah Kiat Pulp and Paper Perawang. Training work instruction as an independent variable (X) has formulated the stages of implementation of activities, tools used, or the parameter referenced standards, testing and inspection. While employee productivity as the dependent variable (Y). This study was conducted on all employees Wood Preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Perawang as many as 92 people.

Data obtained from questionnaires and subsequently processed to then be tested using statistical analysis as a simple linear regression analysis, t test, and correlation analysis and determination using SPSS 17.

The results showed that the test results of hypothesis testing  $t_{count} > t_{table}$  1,987. This shows that the work instruction Training affect the level of employee productivity. The amount of work instruction Training effect on employee productivity in the Wood Preparation 2 PT. IKPP Perawang amounted to 43.1%.

**Keywords:** *training work instruction, employee productivity*

**A. PENDAHULUAN**

Perkembangan dunia industri mengalami persaingan yang sangat ketat, ini menuntut perusahaan harus mampu bertahan dan bersaing untuk menjaga kelangsungan perusahaan dan usaha yang dilakukan agar dapat bertahan dan bersaing adalah memperbaiki kualitas, efisien serta mampu mengantisipasi keinginan dan kebutuhan. Peningkatan kualitas, efisiensi dan efektifitas tidak hanya tergantung pada teknologi mesin modern, modal yang cukup dan adanya bahan baku yang bermutu saja. Namun semua faktor tersebut tidak akan terjadi apa apa tanpa adanya dukungan dari sumber daya manusia yang baik dan bisa mengembangkan kemampuan dan keahlian mereka serta dapat menunjukkannya dalam peningkatan grafik produktivitas kerja. Dalam pemanfaatan sumber daya manusianya, dimana manusia sebagai unsur yang berpengaruh dalam melaksanakan dan menentukan berbagai kegiatan perusahaan.

PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang agroindustri, dalam kegiatan usahanya perusahaan ini mengolah kayu menjadi bubur kertas dan kertas. PT. Indah Kiat Pulp and Paper

Riau Perawang ini sendiri mempunyai empat pabrik pulp, salah satunya adalah Wood Preparation 2, di Wood Preparation 2 inilah terjadinya proses yang bahan bakunya kayu diproses menjadi chip atau potongan kecil dan tipis.

Keberhasilan perusahaan dalam mencapai tujuan tidak terlepas dari sumber daya manusia (karyawan). Karyawan bukan semata objek dalam pencapaian tujuan perusahaan, tetapi karyawan merupakan subjek atau pelaku yang dapat menjadi perencana, pelaksana dan pengendalian yang selalu berperan aktif dalam mewujudkan tujuan perusahaan, serta mempunyai pikiran, hasrat dan perasaan yang dapat mempengaruhi sikapnya dalam pekerjaan. Dalam interaksi tersebut, karyawan memberikan kontribusi kepada organisasi berupa kemampuan, keahlian dan keterampilan yang dimiliki.

Salah satu bagian dari perencanaan sumberdaya manusia adalah mempersiapkan sumberdaya manusia untuk menggali potensi diri dengan memberikan pelatihan. Pelatihan adalah suatu kegiatan dari perusahaan yang bermaksud untuk memperbaiki dan mengembangkan sikap, tingkah laku, keterampilan dan pengetahuan para karyawan sesuai dengan keinginan perusahaan yang bersangkutan. Yang mana perusahaan

menggunakan metode dan pengembangan sumberdaya manusia melalui Training work instruction. Training work instruction merupakan pelatihan dengan instruksi pekerjaan dengan cara para pekerja ditempatkan dalam kondisi pekerjaan yang riil, dibawah bimbingan dan supervisi dari pegawai yang telah berpengalaman atau seorang supervisor. Walaupun metode ini tampaknya sederhana apabila tidak dditangani dengan tepat beberapa permasalahan mungkin timbul, seperti kerusakan mesin produksi, ketidakpuasan konsumen, kesalahan melakukan filing dokumen dan lain lain

Training work instruction ini seharusnya mampu memberi kontribusi yang maksimal bagi perkembangan perusahaan berupa peningkatan produktivitas kerja karyawan. Produktivitas kerja merupakan kemampuan menghasilkan barang dan jasa dari berbagai sumberdaya atau faktor produksi yang digunakan untuk meningkatkan kualitas dan kuantitas pekerjaan yang dihasilkan dalam suatu perusahaan. Dengan adanya perencanaan sumberdaya manusia, perusahaan mampu memahami kebutuhan dan keinginan tenaga kerja. Kemudian perusahaan berusaha memenuhinya dan menciptakan semangat kerja.

PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang agroindustri, dalam kegiatan usahanya perusahaan ini mengolah kayu menjadi bubur kertas dan kertas. PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang ini sendiri mempunyai empat pabrik pulp, salah satunya adalah Wood Preparation 2, di Wood Preparation 2 inilah terjadinya proses yang bahan bakunya kayu diproses menjadi chip atau potongan kecil dan tipis.

PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau memiliki kebijakan sistem manajemen pelatihan khususnya training work instruction yang ditujukan kepada karyawan, kegiatan ini dilakukan secara berkala terutama pada karyawan bagian produksi pulp (Wood Preparation 2). Dan untuk mengetahui lebih jelas jumlah karyawan di Wood Preparation 2 berdasarkan kategori level dan pendidikan yang dimiliki, dapat dilihat pada tabel dibawah ini :

**Tabel 1**  
**Jumlah Karyawan Berdasarkan Kategori Level dan Pendidikan yang Dimiliki Wood Preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang pada tahun 2014**

Kategori Level	SD	SMP	SMA	D3	S1	Jml
Level 1 : Field Operator	-	2	2	-	-	4
Level 2 : Sub DCS	-	-	4	-	-	4
Level 3 : DCS Operator	9	8	39	-	-	56
Level 4 : Waka Regu	1	3	10	-	-	14
Level 5 : Kepala Regu	2	1	3	-	2	8
Level 6 : Waka Shift	-	-	1	1	-	2
Level 7 : Kepala Shift	1	-	1	-	-	2
Level 8 : Wakaa Seksi	-	-	-	-	1	1
Level 9 : Kepala Seksi	-	-	1	-	-	1
<b>Jumlah</b>	13	14	61	1	3	92

Sumber : Wood Preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang

Dari tabel diatas dapat dilihat kategori level terendah adalah level 1 (Field Operator) dan kategori level tertinggi adalah level 9 (Kepala Seksi), dan jumlah karyawan secara keseluruhan di Wood Preparation 2 adalah 92 orang, karyawan dengan pendidikan SMA merupakan jumlah yang terbanyak yaitu 61 orang, pendidikan SD 13 orang, pendidikan SMP 14 orang, pendidikan D3 berjumlah1 orang dan pendidikan S1 berjumlah 3 orang.

Dalam kegiatan operasionalnya, PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang melakukan Pelatihan training work instruction bertujuan untuk meningkatkan produktivitas kerja karyawan dan juga dapat mencapai target perusahaan. Produktivitas kerja karyawan sangat penting agar dapat bersaing dengan perusahaan yang sama.

Kualitas kerja yang bagus dan bermutu tercapai karena adanya pelatihan berupa pemahaman terhadap tugas dan tanggung jawab yang diberikan. Dalam suatu perusahaan training work instruction sangat berpengaruh dalam produktivitas kerja karyawan, sehingga dapat memberikan hasil yang maksimal. Dengan demikian jelaslah bahwa training work instruction mempunyai peran penting bagi suatu perusahaan karena dapat mempengaruhi produktivitas.

Training work instruction ini adalah pelatihan yang dilakukan dalam masing- masing jenis pelatihan yang ada di departemen-departemen pada perusahaan. Dengan kata lain, training work instruction ini adalah dasar dari setiap jenis pelatihan yang ada. Maksudnya adalah cara kerja yang diberikan pada setiap

pelatihan sehingga karyawan-karyawan yang mengikuti pelatihan mengerti pekerjaannya dengan langsung melihat praktek yang dilakukan dalam setiap pelatihan yang diberikan.

Dalam proses produksinya, PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang menggunakan mesin-mesin dan peralatan yang mendukung, tetapi karyawan kurang optimal dalam menggunakannya sehingga diperlukan adanya pelatihan karyawan dalam penggunaan mesin mesin dan alat teknologi lainnya. Hal ini dilakukan PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang adalah untuk meningkatkan produktivitas kerja karyawan sehingga perusahaan dapat mencapai target yang telah direncanakan. Di bawah ini adalah target dan realisasi PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang, dapat dilihat pada tabel sebagai berikut:

**Tabel 2**  
**Target dan Realisasi Produksi Wood Preparation 2 Tahun 2009-2013**

Tahun	Target Produksi Perusahaan (ton)	Realisasi Produksi (ton)	% Pencapaian Produksi
2011	1.752.000	1.775.185,18	101%
2012	1.770.250	1.676.555,34	95%
2013	1.788.500	1.676.555,34	94%
2014	1.825.000	1.616.176,20	89%

Sumber : Wood Preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang

Pada tabel diatas dapat dilihat pencapaian produksi tahun 2012 menurun dari tahun sebelumnya menjadi 95% kemudian menurun ditahun 2013 dengan mencapai 94% dan semakin menurun pada Tahun 2014 dengan pencapaian produksi 89%. Dapat dilihat juga dari jumlah karyawan dari tahun 2011-2014 mengalami penambahan karyawan, namun jumlah produksi chip yang dihasilkan mengalami penurunan.

Data dibawah ini menunjukkan produktivitas kerja karyawan pada Wood Preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang, dapat dilihat pada tabel 1.4 sebagai berikut :

**Tabel 3**  
**Data Produktivitas Kerja Karyawan Wood Preparation 2**

Tahun	Jumlah Karyawan	Jumlah Produksi Chip(ton)	Produktivitas kerja karyawan (ton/orang)
2011	82	1.775.185,18	21.648,60
2012	88	1.676.555,34	19.051,77
2013	94	1.676.555,34	17.835,70
2014	92	1.616.176,20	17.567,13

Sumber: Wood Preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang

Dari data diatas, pada tahun 2012 dengan jumlah karyawan yang lebih banyak dari 2011 produktivitas karyawan menurun, pada tahun 2013 dengan penambahan karyawan, produktivitas karyawan juga menurun. Namun pada tahun 2014 karyawan berkurang dan produktivitas kerja juga mengalami penurunan.

Berdasarkan masalah yang terjadi pada perusahaan, penulis merasa tertarik untuk mengadakan penelitian di perusahaan yang menggunakan dengan judul **“Pengaruh pelaksanaan training work instruction terhadap produktivitas kerja karyawan bagian Wood Preparation 2 pada PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang”**.

## B. Rumusan Masalah

Berdasarkan latar belakang masalah yang telah dikemukakan di atas, maka dibuat suatu perumusan masalah sebagai berikut : “Bagaimana Pengaruh Training Work Instructions terhadap produktivitas kerja karyawan?”.

## C. Tujuan dan Manfaat Penelitian

### 1. Tujuan Penelitian

Adapun tujuan dari penelitian ini adalah:

- Untuk menganalisis pelaksanaan Training Work Instructions di bagian Wood Preparation 2 PT Indah Kiat pulp and Paper Perawang.
- Untuk menganalisis produktivitas kerja karyawan di bagian Wood Preparation 2 PT Indah Kiat Pulp and Paper Perawang.
- Untuk menganalisis pengaruh pelatihan Training Work

Instructions terhadap produktivitas dibagian *Wood Preparation 2* PT Indah Kiat Pulp and Paper Perawang.

## 2. Manfaat Penelitian

Adapun manfaat dari penelitian ini adalah:

- a. Sebagai sumbangan pemikiran penulis terhadap Universitas Riau dan pustaka serta para mahasiswa Universitas Riau, khususnya mahasiswa jurusan Administrasi Bisnis fakultas ilmu sosial dan ilmu politik dan sebagai persyaratan dalam mencapai gelar sarjana difakultas ilmu sosial dan ilmu politik Universitas Riau.
- b. Memberi masukan kepada pihak PT. Indah Kiat Pulp and Paper, Perawang yang berhubungan dengan *Training work instruction* dan Produktivitas kerja karyawan dalam upaya peningkatan produktivitas kerja karyawan.

## D. Kerangka Teoritis

### 1. Training Work Instruction

Veithzal Rivai 2005 menyatakan Instruksi Kerja merupakan suatu metode pelatihan dengan cara para pekerja atau calon pekerja ditempatkan dalam kondisi pekerjaan yang riil, dibawah bimbingan dan supervisi dari pegawai yang telah berpengalaman atau seorang supervisor.

Instruksi kerja juga merupakan suatu perintah yang disediakan untuk membantu seseorang dalam melakukan pekerjaan dengan benar atau suatu set instruksi untuk melakukan tugas atau untuk mengikuti prosedur. Tidak semua Prosedur harus dibuatkan Instruksi Kerjanya, pertimbangannya :Kerumitan dan kompleksitas aktivitas; Kualifikasi personel pelaksana;Sifat aktivitas (kritis tidaknya terhadap mutu, keselamatan, atau faktor lainnya); Struktur dan Isi Tidak ada bentuk bakunya, tetapi menurut good management practice di dunia industri;Secara garis besar memuat : Tahapan pelaksanaan aktivitas; Alat yang digunakan; Standar atau parameter yang dirujuk; Metode pengukuran, pengujian, dan pemeriksaan; Sumber daya pendukung lainnya; Format dan Lay Out Dapat berupa : Gambar; Diagram alir (flow chart); Uraian kalimat; Kombinasi ketiga di atas;

Pelatihan Instruksi Kerja: Karyawan langsung belajar menjalankan pekerjaannya saat ini. Yang menjadi instruktur bisa pelatih khusus,

atasan/supervisor, atau rekan kerja yang berpengalaman.

Penugasan yang merekomendasikan Instruksi Kerja

- Instruksi kerja wajib untuk sertifikasi ISO. ISO bersertifikat bisnis adalah meyakinkan untuk menjadi baik dan untuk memberikan produk yang berkualitas tinggi atau layanan kepada pelanggan.
- Banyak manajer yang telah mematuhi dengan memiliki Instruksi Kerja untuk setiap operasi siap untuk merekomendasikan mereka sebagai investasi yang baik untuk menghemat waktu dalam jangka panjang.

Penulis Instruksi Kerja

- Orang terbaik adalah siapa saja yang telah melakukan tugas.
- Orang yang telah ditemukan melalui jejak-kesalahan dan-cara terbaik untuk melakukan tugas.
- Orang yang telah menentukan persediaan dan keterampilan yang dibutuhkan untuk menyelesaikan tugas

Waktu Yang Tepat Untuk Membuat Instruksi Kerja

- Sesegera mungkin dan sebelum mereka menjadi kebutuhan mutlak.
- Setelah Anda menyadari ada versi yang berbeda seperti banyak prosedur karena ada operator.
- Bila Anda lupa prosedur dan Anda harus kembali belajar proses sekali lagi.
- Ketika Anda mengenali proses ini harus dilakukan secara rutin (bulanan, kuartalan) tetapi tidak setiap hari.

Cara Menulis Instruksi Kerja

- Salah satu metode awal terbaik adalah mengikuti 5Ws + H seperti yang kita lakukan di sini. [Siapa, apa, dimana, kapan, mengapa dan bagaimana]
- Membubuhkan beberapa jenis coding dengan nama orang kontak pada setiap instruksi. Sertakan tanggal untuk versi awal dan diperbarui. Informasi ini membantu dalam kontrol dan distribusi dokumen.
- Jelaskan operasi dari awal sampai akhir. Hal ini mirip dengan set instruksi lisan Anda akan memberikan kepada siapa pun.

### 2. Produktivitas Kerja Karyawan

Setiap perusahaan selalu berusaha agar karyawan bisa berprestasi dalam bentuk memberikan produktivitas kerja yang maksimal. Produktivitas kerja karyawan bagi suatu

perusahaan sangatlah penting sebagai alat pengukur keberhasilan dalam menjalankan usaha. Karena semakin tinggi produktivitas kerja karyawan dalam perusahaan, berarti laba perusahaan dan produktivitas akan meningkat. Menurut Umar (2001: 9) produktivitas kerja adalah perbandingan antara hasil yang dicapai / output dengan keseluruhan sumber daya yang digunakan / input.

Dari sejumlah teori yang dideskripsikan untuk memperoleh dukungan teoritik penyusunan konsep operasional variabel penelitian, Umar (2001) menjelaskan ada lima faktor utama yang menentukan produktivitas tenaga kerja yaitu Sikap Kerja, Tingkat keterampilan, Hubungan antara tenaga kerja dan pimpinan, Manajemen produktivitas, dan Efisiensi tenaga kerja.

### E. Teknik Pengukuran

Penelitian ini diukur dengan menggunakan skala likert (5:4:3:2:1). Skala pengukuran merupakan kesepakatan yang digunakan sebagai acuan untuk menentukan panjang pendeknya interval yang ada dalam alat ukur, sehingga alat ukur tersebut bila digunakan dalam pengukuran akan menghasilkan data kuantitatif (sugiyono, 2009).

#### 1. Training Work Instruction

Dalam menganalisis data yang diperoleh penulis menggunakan skala Likert. Dalam penelitian ini, responden diminta untuk menjawab pertanyaan dalam kuesioner. Skor jawaban responden dalam penelitian ini terdiri atas 5 alternatif jawaban nilai yang bervariasi yang bertingkat. Penilaian terhadap pertanyaan pada penelitian ini adalah sebagai tersebut :

**Tabel 4**  
**Skor Jawaban Responden**

Kategori Jawaban	Skor Jawaban
Sangat Baik	5
Baik	4
Cukup Baik	3
Tidak Baik	2
Sangat Tidak Baik	1

Untuk mendapatkan hasil dari keseluruhan jawaban masing-masing variabel, sub variabel, dan indikator dalam penelitian ini digunakan skala interval, sehingga bisa diketahui bagaimana tanggapan responden terhadap masing-masing variabel dalam penelitian ini.

Untuk mengukur penilaian pada indikator di gunakan rentang berikut yaitu :

a. Training Work Instruction (Intruksi Kerja)  
Variabel Training Work Instruction (Intruksi Kerja), yaitu:

$$\text{Skor tertinggi} = 12 \times 5 \times 92 = 5520$$

$$\text{Skor terendah} = 12 \times 1 \times 92 = 1104$$

$$\text{Interval} = \frac{(\text{Skor tertinggi} - \text{Skor terendah})}{\text{Jumlah Kelas}}$$

$$= \frac{5520 - 1104}{5}$$

$$= 884,8$$

$$= 885$$

Dari hasil di atas ditemukan interval atau rentang skor sebesar 885 dan dapat diinterpretasikan pada pernyataan di bawah ini sebagai berikut :

**Tabel 5**  
**Indikator Skor Penelitian lingkungan Kerja**

Interval skor	Kategori
4648 – 5533	Sangat Baik
3762 – 4647	Baik
2876 – 3761	Cukup Baik
1990 - 2875	Tidak Baik
1104 – 1989	Sangat Tidak Baik

#### b. Produktivitas kerja

Variabel Produktivitas kerja, yaitu :

$$\text{Skor tertinggi} = 15 \times 5 \times 92 = 6900$$

$$\text{Skor terendah} = 15 \times 1 \times 92 = 1380$$

$$\text{Interval} = \frac{(\text{Skor tertinggi} - \text{Skor terendah})}{\text{Jumlah Kelas}}$$

$$= \frac{6900 - 1380}{5}$$

$$= 1104$$

Dari hasil di atas ditemukan interval atau rentang skor sebesar 1104 dan dapat diinterpretasikan pada pernyataan di bawah ini sebagai berikut :

**Tabel 6**  
**Indikator Skor Penelitian Kepuasan Kerja**

Interval skor	Kategori
5800 – 6904	Sangat Baik
4695 – 5799	Baik
3590 – 4694	Cukup Baik / Netral
2485 - 3589	Tidak Baik
1380 – 2484	Sangat Tidak Baik

## F. METODE PENELITIAN

### 1. Lokasi Penelitian

Dalam upaya menyelesaikan penelitian ini terutama untuk mendapatkan data-data yang di perlukan di dalam proses penelitian. Lokasi penelitian dilakukan langsung pada pabrik PT.IKPP di Perawang, Siak, Riau. Lokasi ini dipilih oleh peneliti karena peneliti melihat adanya permasalahan berupa kurang meratanya pelatihan yang diberikan oleh PT.IKPP dimana hal ini tentunya mengakibatkan timbulnya Produktifitas kerja yang kurang baik pada PT.IKPP yang harus segera di atasi oleh pihak PT.IKPP demi mempertahankan dan mencapai tujuan PT.IKPP

### 2. Populasi dan Sampel

Populasi menurut sugiyono (2006 : 90) adalah wilayah generalisasi yang terdiri dari subjek dan objek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang di tetapkan oleh peneliti untuk di pelajari dan kemudian di tarik kesimpulannya.

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan bagian WP2 serta sebagai key informannya adalah Manager Personalia. Jumlah populasi sebanyak 92 orang, dan data tersebut di ambil secara sensus. Peneliti mengambil data secara sensus karena, menurut **Arikunto (2008:16)** ) apabila kurang dari 100 lebih baik diambil semua hingga penelitiannya merupakan penelitian populasi. Akan tetapi jika jumlah subjeknya besar dapat diambil antara 10-15% atau 20-55% atau lebih tergantung sedikit banyaknya: kemampuan peneliti dilihat dari waktu, tenaga dan dana., sempit luasnya wilayah pengamatan, besar kecilnya resiko yang di tanggung oleh peneliti untuk melakukan penelitian tersebut.

### 3. Jenis dan Sumber Data

Data yang diperlukan dalam penelitian ini meliputi data primer dan data sekunder, yaitu :

#### a. Data Primer

Data primer merupakan data yang di peroleh langsung dari responden berdasarkan kerangka penelitian dan pihak-pihak yang berkepentingan terhadap permasalahan penelitian berupa : Pengaruh *Training Work Instruction* terhadap produktivitas.

Sumber data primer dalam penelitian ini di peroleh dari hasil wawancara dan penyebaran kuisioner pada sampel yang telah di tentukan sebelumnya yaitu karyawan di kawasan PT.IKPP

#### b. Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang di peroleh dalam bentuk dokumen-dokumen yang telah jadi oleh perusahaan atau lembaga-lembaga yang ada hubungannya dengan penelitian.

Data sekunder yang digunakan dalam penelitian ini di peroleh dari PT.IKPP yang dapat mendukung analisis pada penelitian ini, meliputi data Karyawan, data target dan realisasi, struktur organisasi, dan lainnya yang dapat menunjang dengan masalah penelitian ini.

### 4. Teknik Pengumpulan Data

Untuk mengumpulkan data dan keterangan yang diperlukan penelitian ini, peneliti menggunakan teknik pengumpulan data sebagai berikut :

#### a. Kuisioner

Teknik pengumpulan data dengan mengedarkan daftar pertanyaan tertulis yang ditujukan kepada karyawan yang menjadi objek penelitian guna mendapatkan informasi atau keterangan dari responden yang bersangkutan.

#### b. Wawancara

Teknik pengumpulan data dalam metode survey yang menggunakan pertanyaan lisan kepada subjek penelitian, dimana dilaksanakan wawancara secara langsung kepada responden di lapangan terhadap hal-hal yang menjadi objek penelitian.

### 5. Analisa Data

#### a. Uji Validitas

Instrument uji validitas dilihat dari perbandingan nilai *r-tabel* dan *r-hitung* dengan cara  $df$  (*degree of freedom*) =  $n-2$  pada tingkat kemaknaan 5% sedangkan instrument memiliki tingkat uji reabilitas yang tinggi jika koefisien yang diperoleh lebih besar dari 0,60 **Imam gozali (2005:133)**

Untuk mengukur tingkat validitas dapat dilakukan dengan cara mengkorelasikan antara skor butir pertanyaan dengan total skor konstruk atau variabel.

Hipotesis yang diajukan adalah:

Ho : Skor butir pertanyaan berkorelasi positif dengan total skor konstruk.

Ha : Skor butir pertanyaan tidak berkorelasi positif dengan total skor konstruk.

Uji validitas dilakukan dengan membandingkan nilai r hitung dengan r tabel untuk tingkat signifikansi 5 persen dari *degree of freedom* (df). Dengan rumus sebagai berikut :

$$df(\text{degree of freedom}) = n - 2$$

Dimana :

df = derajat kebebasan

n = jumlah responden

2 = variabel yang dikorelasikan

Jika r hitung > r tabel maka pertanyaan atau indikator tersebut dinyatakan valid, demikian sebaliknya bila r hitung < r tabel maka pertanyaan atau indikator tersebut dinyatakan tidak valid.

#### b. Realibilitas

Uji reabilitas merupakan ukuran suatu kestabilan dan konsistensi responden dalam menjawab hal yang berkaitan dengan konstruk-konstruk pertanyaan yang merupakan dimensi suatu variabel dan disusun dalam suatu bentuk kuisioner. Reabilitas suatu konstruk variabel diaktakan baik jika memiliki nilai cronbach's alpha lebih besar dari 0.60 (**Riduwan dan Sunarto (2007:133)**)

Uji reliabilitas instrumen penelitian ini akan menggunakan *reliability analysis* dengan teknik *Cronbach Alpha* yang mempunyai rumus sebagai berikut:

$$\alpha = \left[ \frac{n}{n-1} \right] \left[ \frac{S^2 - \sum_{i=2}^n Si^2}{S^2} \right]$$

Keterangan:

$\alpha$  = Koefisien reliabilitas instrumen  
*Cronbach Alpha*

n = Jumlah butir pernyataan

$S^2$  = Varian skor secara keseluruhan

Jumlah varian dicari terlebih dahulu dengan cara mencari nilai varian tiap butir dengan persamaan sebagai berikut:

$$S = \frac{\sum X^2 - \frac{(\sum X)^2}{n}}{n}$$

Keterangan:

S = varian

X = nilai skor yang dipilih

n = jumlah sampel

#### c. Analisis Regresi Linier Sederhana

Analisis regresi linier sederhana digunakan untuk mencari koefisien korelasi antara variabel bebas X (independen) dengan variabel terikat Y (dependen). Persamaan regresi linier sederhana dengan rumus J. Suprpto (2007:133) : **Y=a+bX**

Nilai a dan b, dihitung dengan rumus

$$a = \frac{(\sum Y)(\sum X^2) - (\sum X)(\sum XY)}{n(\sum X^2) - (\sum X)^2}$$

$$b = \frac{n(\sum XY) - (\sum X)(\sum Y)}{n(\sum X^2) - (\sum X)^2}$$

keterangan:

Y = variabel terikat (dependen)  
yaitu Pelatihan Kerja (Training Work Instruction)

X = variabel bebas (independen)  
yaitu Produktifitas Kerja

a = jumlah Y bila X = 0 (harga konstan)

b = angka arah atau koefisien regresi, yaitu menunjukkan angka peningkata ataupun penurunan variabel dependen yang didasarkan pada variabel independen. Bila (+) maka naik, dan bila (-) maka terjadi penurunan.

#### d. Koefisien Determinan ( $r^2$ )

Uji Koefisien determinasi ( $R^2$ ) bertunjuk untuk mengetahui seberapa besar kemampuan dari variabel independen dalam mempengaruhi variabel dependen. Koefisien determinasi ini menunjukkan ketetapan persamaan regresi yang diestemasikan dari tanggapan responden yang berasal dikumpulkan. Nilai  $R^2$  berkisar antara 0 sampai 1 atau  $0 < R < 1$ , berarti presentase X terhadap naik turunnya variabel Y adalah sebesar 100%. Bila  $R^2 = 0$  berarti tidak dapat digunakan untuk membuat ramalan.

Nilai  $R^2$  (koefisien determinasi) menunjukkan presentase total yang menyatakan bahwa perubahan-perubahan yang terjadi pada variabel Y dipengaruhi oleh variabel X,

sedangkan sisanya dipengaruhi variabel lain yang tidak diamsukan kedalam penelitian.

#### e. Uji Parsial (uji t)

Uji t digunakan untuk menguji secara individu pengaruh dari masing-masing variabel bebas yang dihasilkan dari persamaan regresi secara individu berpengaruh terhadap nilai variabel terikat, maka dapat dilakukan dengan ujian statistik t, dengan rumus :

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

dimana :

n = jumlah sampel

r = koefisien korelasi

dengan ketentuan :

1. Jika  $t_{hitung} > t_{tabel}$  maka terdapat pengaruh yang kuat antara variabel bebas dengan variabel terikat
2. Jika  $t_{hitung} < t_{tabel}$  maka terdapat pengaruh yang lemah antara variabel bebas dengan variabel terikat.

Uji t ini dimanfaatkan untuk membuktikan kebenaran hipotesis penelitian bahwa ada pengaruh yang signifikan antara variabel X (Pelatihan Kerja (Training Work Instruction)) terhadap variabel Y (Produktifitas Kerja).

Adapun rumus hipotesisnya adalah :

Ha (Alternatif) :  $t_{hitung} > t_{tabel}$

H0 (nol) :  $t_{hitung} < t_{tabel}$

## G. HASIL DAN PEMBAHASAN

### 1. Analisis dan Pembahasan Training Work Instruction

Dalam suatu pengembangan sumber daya manusia Wood Preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper mempersiapkan calon tenaga yang diperlukan oleh perusahaan yaitu dengan melihat tingkat pendidikan karyawan tersebut dan memberikan pelatihan kepada setiap karyawan lama maupun karyawan baru yang berada di dalam perusahaan sehingga dengan adanya Training Work Instruction didalam suatu perusahaan dapat membantu karyawan untuk menambah kemampuan, keterampilan dan meningkatkan minat serta perhatian karyawan terhadap pekerjaannya sehingga tugas yang diberikan dapat dijalankan secara efektif dan efisien.

Dari keterangan diatas maka penulis melihat indikator penelitian pendidikan dan pelatihan dari 4 indikator, yaitu tahapan pelaksanaan aktivitas, Alat yang digunakan, standar atau parameter yang dirujuk, Pengujian dan pemeriksaan. Dimana dari masing-masing indikator akan diajukan 3 pernyataan sehingga total keseluruhan pernyataan berjumlah 12 pernyataan.

Dari pernyataan yang diajukan diharapkan dapat dilihat sejauh mana tanggapan responden terhadap Training work Instruction yang ada di Wood Preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Perawang. Gambaran mengenai Training Work instruction tersebut dapat dijelaskan dengan teknik interval sehingga tanggapan responden bisa dikategorikan sangat setuju, setuju, cukup setuju, kurang setuju, tidak setuju, dan sangat tidak setuju. Pembahasan tentang Training work instruction pada Wood Preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Perawang adalah sebagai berikut :

#### 1.1 Tahapan Pelaksanaan Aktivitas

Dalam melaksanakan Training work instruction maka seorang instruktur harus mempunyai kemampuan dan kecakapan dalam memberikan atau menyampaikan materi sehingga peserta yang mengikuti pelatihan dapat mengerti dan memahami apa yang disampaikan oleh instruktur. Dengan adanya Tahapan pelaksanaan pelatihan maka karyawan akan lebih mudah mengerti dengan metode pelatihan yang diberikan

#### 1.2 Alat yang digunakan

Alat yang digunakan dalam perusahaan harus memiliki kualitas dan keamanan yang tidak membahayakan peserta pelatihan training work instruction. Kualitas alat yang digunakan juga memiliki keterkaitan dengan pekerjaan karyawan yang ada di Wood preparation 2 PT. IKPP Perawang.

#### 1.3 Standar atau parameter yang dirujuk

Standar atau parameter yang dirujuk harus sesuai dengan kebutuhan pelatihan instruksi kerja, seperti : sesuai dengan pedoman pelaksanaan pelatihan, adanya pemateri dalam pelatihan dan sesuai dengan target perusahaan yang ditentukan

#### 1.4 Pengujian dan pemeriksaan

Pengujian dan pemeriksaan sangat perlu dilakukan dalam pelatihan instruksi kerja. Karena dengan dilakukannya pengujian dan pemeriksaan karyawan dapat lebih mengerti dan memahami lagi pelatihan yang telah diberikan. Sehingga karyawan dalam

melakukan pekerjaan dibidangnya masing masing tidak mengalami kebingungan.

**Tabel 7**  
**Rekapitulasi Tanggapan Responden Terhadap Training Work Instruction Wood Preparation 2 PT.IKPP Perawang**

No	Training Work Instruction	Skor	Tanggapan responden
1	Tahapan pelaksanaan aktivitas	1133	Setuju
2	Alat yang digunakan	1037	Setuju
3	Standar atau parameter yang dirujuk	910	Cukup setuju
4	Pengujian dan pemeriksaan	813	Cukup setuju
<b>Jumlah</b>		<b>3893</b>	<b>Setuju</b>

Sumber: Data olahan peneliti, 2015

## 2. Analisis dan Pembahasan Produktivitas Kerja

Keberhasilan suatu perusahaan dipengaruhi oleh Produktivitas kerja karyawan, untuk itu setiap perusahaan akan berusaha untuk meningkatkan produktivitas kerja karyawannya dalam mencapai tujuan perusahaan yang telah ditetapkan. Produktivitas kerja karyawan adalah kemampuan menghasilkan barang dan jasa dari berbagai sumber daya atau faktor produksi yang digunakan untuk meningkatkan kuantitas dan kualitas pekerjaan yang dihasilkan dalam suatu perusahaan.

Dan untuk mengukur produktivitas kerja karyawan maka ada beberapa indikator dari Produktivitas kerja karyawan yaitu sikap kerja, Tingkat keterampilan, hubungan antara lingkungan kerja, manajemen produktivitas, efisiensi tenaga kerja. Berdasarkan kuesioner yang diberikan kepada responden, maka dapat diketahui pernyataan responden terhadap Produktivitas kerja karyawan pada Wood Preparation 2 PT.IKPP Perawang sebagai berikut.

### 2.1 Sikap kerja

Sikap kerja merupakan suatu ukuran standar kerja dari pekerjaan yang dilakukan. Adapun kualitas kerja dilihat dari Sikap dalam melayani, Keterampilan dalam melaksanakan pekerjaan, dan sikap dalam melakukan inisiatif kerja.

### 2.2 Tingkat keterampilan

Tingkat keterampilan merupakan kemampuan keryawan dalam melakukan pekerjaan. Tingkat keterampilan dapat

dilihat dari hasil kerja karyawan yang sesuai dengan target perusahaan dan dapat mengerjakannya tepat waktu

### 2.3 Hubungan antara lingkungan pekerjaan

Hubungan antara lingkungan pekerjaan sangat mempengaruhi kenyamanan karyawan dalam melakukan pekerjaannya.

### 2.4 Manajemen Produktivitas

Manajemen produktivitas dilakukan agar karyawan lebih terkoordinasi dalam melakukan pekerjaan dan juga karyawan memiliki tanggung jawab dalam melakukan pekerjaannya. Oleh karena itu Manajemen produktivitas merupakan salah satu hal yang penting dalam meningkatkan kinerja karyawan. Jika manajemen produktivitas dalam suatu perusahaan dilakukan dengan baik maka kinerja karyawan akan mencapai tingkat keberhasilan yang tinggi

### 2.5 Efisiensi Tenaga kerja

Efisiensi tenaga kerja dilakukan agar perusahaan mampu memanfaatkan waktu dan tenaga kerja sebaik baik nya. Karna dengan pemanfaatan tenaga kerja yang tidak berlebihan, karyawan tidak akan mengalami penurunan semangat kerja

**Tabel 8**  
**Rekapitulasi Tanggapan Responden Terhadap Produktivitas Kerja Karyawan pada Wood Preparation 2 PT.IKPP Perawang**

No	Produktivitas Kerja	Skor	Tanggapan responden
1	Sikap kerja	939	Cukup setuju
2	Tingkat keterampilan	872	Cukup setuju
3	Hubungan antara lingkungan kerja	834	Cukup setuju
4	Manajemen produktivitas	839	Cukup setuju
5	Efisiensi tenaga kerja	853	Cukup setuju
<b>Jumlah</b>		<b>4337</b>	<b>Cukup setuju</b>

Sumber: Data olahan peneliti, 2015

## 3. Uji Validitas dan Reliabilitas

### a. Uji Validitas

Uji validitas merupakan pernyataan sejauh mana data yang ditampung pada suatu koesioner dapat mengukur apa yang ingin diukur dan digunakan untuk mengetahui kelayakan butir – butir disuatu daftar (konstruk) kuesioner dalam mendefinisikan suatu variabel. Validitas suatu

pernyataan dalam suatu kuesioner dapat pula dilihat pada output spss pada tabel dengan judul *Item – Total Statistic*. Memiliki kevalidan masing – masing butir pernyataan dapat di lihat dari *corrected item – total correlation* masing – masing pernyataan. Suatu pernyataan dikatakan valid jika  $r_{hitung}$  yang merupakan nilai dari *corrected item – total correlation* lebih besar dari  $r_{tabel}$ . Dengan menggunakan jumlah responden sebanyak 92 orang, maka nilai  $r_{tabel}$  dapat diperoleh melalui DF ( *Degree of Freedom*) = n – 2 , jadi DF = 92 – 2 = 90, maka tingkat kemaknaan pada 5% didapat  $r_{tabel} = 0,261$

**Tabel 9**  
**Hasil Uji Validitas Kuesioner**

Nomor Pernyataan	r-hitung		Keterangan
	Training work instruction	Produktivitas kerja Karyawan	
1	0,686	0,390	Valid
2	0,682	0,231	Valid
3	0,691	0,566	Valid
4	0,743	0,667	Valid
5	0,691	0,659	Valid
6	0,462	0,657	Valid
7	0,526	0,574	Valid
8	0,359	0,598	Valid
9	0,257	0,501	Valid
10	0,437	0,533	Valid
11	0,506	0,455	Valid
12	0,404	0,390	Valid
13	-	0,312	Valid
14	-	0,722	Valid
15	-	0,494	Valid

Sumber : Hasil Olahan Data SPSS, 2015

Dari pengujian validitas dengan pengujian spss menyatakan bahwa semua butir pernyataan dapat digunakan karena  $r_{hitung}$  lebih besar dari  $r_{tabel}$ . Sehingga dapat dikatakan memenuhi syarat validitas.

#### b. Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas merupakan ukuran suatu kestabilan dan konsistensi kuesioner dalam menjawab hal yang berkaitan dengan konstruk – konstruk pernyataan yang merupakan dimensi suatu variabel dan disusun dalam suatu bentuk kuesioner. Reliabilitas suatu konstruk variabel dikatakan baik jika memiliki nilai *cronbach's alpha* lebih besar dari 0,60

**Tabel 10**  
**Hasil Uji Reliabilitas Kuesioner**

Indikator	Cronbach's Alpha	Nilai Kritis	Kesimpulan
Instruksi kerja	.849	0,6	Reliabel
Produktivitas	.869	0,6	Reliabel

Sumber: Hasil Olahan Data SPSS, 2015

Dari tabel diatas menunjukkan angka pada kolom *cronbach's alpha* lebih bisar dari 0,60 dapat disimpulkan bahwa konstruk pernyataan yang merupakan indikator seluruh variabel adalah reliable.

#### 4. Pengaruh pelaksanaan *training work instruction terhadap produktivitas kerja karyawan bagian Wood Preparation 2 pada PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang*

Untuk mengetahui Pengaruh pelaksanaan *training work instruction terhadap produktivitas kerja karyawan bagian Produksi Pulp Wood Preparation 2* pada PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang digunakan analisis statistik dengan bantuan program spss versi 17.

##### a. Analisis Regresi Linear Sederhana

Analisis regresi digunakan untuk mencari koefisien korelasi antara variabel independen dengan variabel dependen. Dalam penelitian ini digunakan regresi sederhana, sedangkan hipotesis dibuktikan dengan menggunakan perhitungan secara sistematis. Dari data yang diperoleh melalui spss, persamaan regresi linear sederhana :

$$Y = a + bX$$

$$a = \frac{(\sum Y) - (\sum X^2) - (\sum X)(XY)}{n \sum X^2 - (\sum X)^2}$$

$$b = \frac{n \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{n \sum X^2 - (\sum X)^2}$$

dimana :

Y = variabel dependen yaitu Produktivitas kerja

X = variabel independen yaitu Training work instruction

a = konstanta

b = parameter koofisien regresi

Dari hasil seluruh etimilasi model persamaan dapat dilihat pada tabel dibawah ini :

**Tabel 11**  
**Hasil Analisis Regresi Sederhana**

No	Variabel	Koefisien Regresi	t <sub>hitung</sub>
1	Konstanta	10,211	2,249
2	Training work instruction	0,871	8,263
R = 0,657 R <sup>2</sup> = 0,431 Adjusted R Square = 0,425			

Sumber : Hasil Olahan Data SPSS, 2015

Dari hasil regresi linier sederhana didapat bilangan konstanta (a) sebesar 10,211 dan koefisien variabel Instruksi kerja sebesar 0,871. Dengan demikian dapat ditentukan persamaan regresinya adalah :

$$Y = 10,211 + 0,871x + e$$

Dari persamaan regresi diatas, maka interpretasi dari masing-masing koefisien variabel adalah sebagai berikut :

- Nilai konstanta (a) sebesar 10,211. Artinya adalah apabila variabel instruksi kerja diasumsikan nol (0), maka produktivitas kerja sebesar 10,211
- Nilai koefisien regresi variabel instruksi kerja sebesar 0,871. artinya adalah bahwa setiap peningkatan instruksi kerja sebesar 1 satuan maka akan meningkatkan produktivitas sebesar 0,871.

Nilai koefisien korelasi yaitu sebesar 0,657 dimana nilai 0,657 pada penilaiannya memiliki korelasi yang kuat antara Instruksi kerja terhadap Produktivitas kerja karyawan. Hal tersebut dilihat pada tabel sebagai berikut:

**Tabel 12**  
**Kriteria Penilaian Koefisien Korelasi**

No	Nilai Koefisien	Kriteria
1	0,00 – 0,199	Sangat Rendah
2	0,20 – 0,399	Rendah
3	0,40 – 0,599	Sedang
4	<b>0,60 – 0,799</b>	<b>Kuat</b>
5	0,80 – 0,1000	Sangat Kuat

Sumber: Hasil Olahan Data SPSS, 2015

**b. Koefisien Determinasi (r<sup>2</sup>)**

Uji ini dilakukan untuk melihat seberapa besar presentase Instruksi kerja terhadap Produktivitas kerja pada Wood preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Perawang. Pengukurannya adalah dengan menghitung angka koefisien determinasi (r<sup>2</sup>). Berdasarkan hasil

penelitian yang diperoleh nilai r<sup>2</sup> sebesar 0,431 atau 43,1%. Artinya 43,1% variabel Produktivitas kerja pada Wood preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Perawang dipengaruhi oleh Training work instruction sedangkan sisanya 56,9% dipengaruhi oleh faktor – faktor lain seperti motivasi, kepemimpinan, lingkungan kerja dan lain-lain. Hal ini menunjukkan bahwa Training work instruction memberikan pengaruh yang signifikan terhadap Produktivitas kerja.

**c. Uji Signifikasi Individu (Uji t)**

Uji t ini merupakan pengujian secara parsial hipotesis tentang parameter koefisien regresi yang bertujuan untuk mengetahui apakah variabel independen mempunyai pengaruh yang nyata terhadap variabel dependen dengan level signifikan 5% dan dengan persamaan berikut ini :

$$\begin{aligned}
 T_{hitung} &= r \sqrt{\frac{n-2}{1-r^2}} \\
 &= 0,657 \sqrt{\frac{92-2}{1-0,431}} \\
 &= 8,263
 \end{aligned}$$

dimana :

- n = jumlah sampel
- r = koefisien korelasi

Dengan ketentuan :

- Jika t<sub>hitung</sub> > t<sub>tabel</sub> maka terdapat pengaruh yang signifikan antara variabel bebas dengan variabel terikat (H<sub>0</sub> ditolak, H<sub>a</sub> diterima)
- Jika t<sub>hitung</sub> < t<sub>tabel</sub> maka tidak terdapat pengaruh yang signifikan antara variabel bebas dengan variabel terikat (H<sub>0</sub> diterima, H<sub>a</sub> ditolak)

Hasil perhitungan regresi memperlihatkan bahwa t<sub>hitung</sub> yang lebih besar dari t<sub>tabel</sub> yaitu 8,263 > 1,987 yang berarti H<sub>a</sub> diterima. Artinya Training work instruction mempunyai pengaruh yang signifikan terhadap Produktivitas kerja karyawan bagian Wood preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Perawang.

Dari analisis diatas dapat disimpulkan bahwa hipotesis yang menyatakan adanya pengaruh yang signifikan antara Training work instruction dan Produktivitas kerja karyawan pada bagian produksi Wood preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Perawang dapat diterima.

## H. KESIMPULAN DAN SARAN

### 1. Kesimpulan

Berdasarkan hasil penelitian mengenai pengaruh pelaksanaan *training work instruction* terhadap produktivitas kerja karyawan bagian *Wood Preparation 2* pada PT. Indah Kiat Pulp and Paper Riau Perawang yang dilandasi dengan kajian teori dan perumusan masalah yang telah dibahas, maka akan diuraikan beberapa kesimpulan yang diperoleh dari hasil penelitian yaitu sebagai berikut :

- a. Tahapan pelaksanaan aktivitas, Alat yang digunakan, Standar atau parameter yang dirujuk dan pengujian dan pemeriksaan yang merupakan indikator dari Training work instruction dengan kategori Cukup baik. Dari tanggapan responden mengenai Training work instruction yang ada pada Wood preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Perawang dapat disimpulkan bahwa Training work instruction yang dilakukan dapat diterima oleh karyawan namun pelaksanaan Training work instruction yang dilakukan masih kurang efektif dan efisien.
- b. Dari tanggapan responden terhadap indikator Produktivitas kerja karyawan pada Wood preparation 2 PT. Indah Kiat Pulp and Paper Perawang yang mempunyai kinerja karyawan dengan kategori cukup baik. Dan responden memberikan penilaian yang cukup baik terhadap Produktivitas kerja karyawan walau tingkat Produktivitas kerja karyawan masih belum maksimal dan untuk kedepannya pihak perusahaan mampu meningkatkan Produktivitas kerja karyawan yang lebih lagi sehingga tujuan perusahaan dapat tercapai.
- c. Training work instruction mempunyai pengaruh yang positif terhadap Produktivitas kerja karyawan, karena Training work instruction yang kondusif dapat meningkatkan produktivitas kerja karyawan. Dari hasil penelitian terbukti bahwa Training work instruction berpengaruh terhadap produktivitas kerja karyawan dan mempunyai korelasi yang positif, artinya ada hubungan yang kuat dan menunjukkan pengaruh yang signifikan antara Training work instruction dengan Produktivitas kerja karyawan.

### 2. Saran

Dari kesimpulan-kesimpulan diatas, penulis mencoba memberikan saran yang mungkin dapat digunakan sebagai sumbangan pemikiran bagi perusahaan dimasa yang akan datang. Adapun saran dari penulis berikan sebagai berikut :

- a. Untuk meningkatkan Produktivitas kerja karyawan pimpinan hendaknya selalu mempertimbangkan kebijakan terhadap Training work instruction terutama pada indikator Training work instruction yang belum optimal seperti Tahapan pelaksanaan, alat yang digunakan, standar atau parameter yang dirujuk, pengujian dan pemeriksaan. Maka sebaiknya training work instruction pada Wood preparation 2 PT. IKPP Perawang perlu diperhatikan dan ditingkatkan lagi.
- b. Produktivitas kerja karyawan pada Wood preparation 2 PT. IKPP Perawang belum maksimal, dapat di lihat dari indikator yaitu Hubungan antara lingkungan kerja yang persentasenya paling rendah dan untuk kedepannya pimpinan harus lebih memperhatikan dan memberikan arahan betapa pentingnya Hubungan antara lingkungan kerja yang mempengaruhi kerjasama dalam melakukan pekerjaan, baik dengan rekan sekerja maupun dengan pimpinan harus memiliki interaksi yang baik.
- c. Hal ini perlu dilakukan penelitian lebih lanjut dan mendalam terhadap Produktivitas kerja karyawan diantaranya faktor-faktor yang mempengaruhi Produktivitas kerja karyawan yaitu, kepemimpinan, lingkungan kerja, motivasi, dan lainnya agar ditemukan pemecahan terhadap Produktivitas kerja karyawan, karena Training work instruction bukan satu-satunya faktor yang mempengaruhi produktivitas kerja karyawan. Untuk dimasa yang akan datang Wood Preparation 2 PT. IKPP Perawang hendaknya perlu menitik beratkan pada kemampuan dan motivasi karyawan agar tercipta Produktivitas kerja karyawan yang optimal serta memiliki kemampuan untuk menghadapi perubahan dan persaingan.

## DAFTAR PUSTAKA

- Arikunto.2008. *Manajemen Penelitian, Edisi Revisi*. Jakarta : Rineka Cipta
- Dessler, Gary, 1997. *Manajemen Sumber Daya Manusia*, Jakarta : Terjemahan, Edisi Kedua, Prehalindo.
- Gomes, Faustino Cardoso, Dr. 2003. *MSDM*. Yogyakarta: Andi
- Hadiguna, Rika Ampuh 2009. *Manajemen Pabrik, Pendekatan Sistem Untuk Efisiensi Dan Efektifitas*. Edisi 1. Jakarta : Bumi Aksara.
- Malayu S.P Hasibuan, “ *Manajemen Sumber Daya Manusia Dasar Dan Kunci Keberhasilan*, Cv. Haji Masagung, Jakarta, 1990.
- Isyandi B, 2004. *Manajemen Sumber Daya Manusia Dalam Prefektifan Global*. Pekanbaru : UNRI press.
- Isyandi B, 2004. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Jakarta : Erlangga. Edisi Pertama.
- J. Ravianto. 1998. *Produktifitas Dan Pengukuran*. Seri Ke Delapan. Jakarta : Lembaga Sarana Informasi Usaha Dan Produktifitas.
- Kusrianto, Bambang 2004. *Meningkatkan Produktifitas Kerja*. Jakarta : PPM.
- Mangkunegara, Anwar Prabu 2001. *Manajemen Sumber Daya Manusia Perusahaan*. Bandung : Remaja Rosda Karya.
- Rivai, Veithzal. 2005. *Manajemen Sumber Daya Manusia Untuk Perusahaan*. Jakarta : PT Raja Grafindo
- Moekidjat 2005. *Pengantar Sistem Informasi Manajemen*. Bandung : CV. Mandar Maju.
- Muchdarsyah Sinungan, 2005. *Produktifitas*. Jakarta : Bumi Aksara.
- Mulyono 2004. *Teknologi Beton*. Yogyakarta : Andi Publishing.
- Ridwan, & Sunarto. (2007). *Pengantar Statistika Untuk Penelitian Pendidikan Social, Ekonomi, Komunikasi, Dan Bisnis Lengkap Dengan Aplikasi SPSS 14*. Bandung : Alfabeta.
- Rivai, Veitzal, 2004. *Kiat Memimpin Abad Ke\_12*. PT. Grafindo Persada Baru,, Jakarta
- Simamora, Henry, 1997. *Manajemen Sumber Daya Manusia*. Edisi Kedua. STIE : YKPN.
- Sugiyono. 2009. *Metode Penelitian Kuantitatif, Kualitatif Dan R&D*. Bnadung : Alfabeta.
- Suprihanto, john 1996. *Manajemen perusahaan pendekatan operasional*. Yogyakarta : BPF
- Umar, Husein 2000. *Metodologi Penelitian*. Gramedia Pustaka Umum, Jakarta
- Umar, Husein. 2001. *Strategic Management In Action*. PT. Gramedia Pustaka Utama, Jakarta.