

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Desain Penelitian

1. Metode Penelitian

Metode penelitian pada dasarnya merupakan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu. Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah penelitian survei. Tujuan penelitian survei adalah untuk memberikan gambaran secara mendetail tentang latar belakang, sifat-sifat, serta karakter-karakter yang khas dari kasus atau kejadian suatu hal yang bersifat umum. Hasil dari penelitian survei disajikan secara deskriptif karena penelitian dilakukan hanya untuk mengetahui nilai variabel mandiri, baik satu variabel atau lebih tanpa membuat perbandingan atau menghubungkan dengan variabel lain.

Dalam Sugiyono (2017: 11) disebutkan bahwa:

Survei adalah penelitian yang dilakukan dengan menggunakan angket sebagai alat penelitian yang dilakukan pada populasi besar maupun kecil, tetapi data yang dipelajari adalah data dari sampel yang diambil dari populasi tersebut, sehingga ditemukan kejadian relatif, distribusi, dan hubungan antar variabel, sosiologis maupun psikologis.

Penelitian deskriptif merupakan metode penelitian yang berusaha menggambarkan dan menginterpretasikan objek sesuai dengan apa adanya. Menurut Furchan (1982: 415) disebutkan bahwa “penelitian deskriptif dirancang untuk memperoleh informasi tentang status gejala pada saat penelitian berlangsung. Penelitian ini diarahkan untuk menetapkan sifat suatu situasi pada waktu penyelidikan itu dilakukan”. Dalam Sugiyono (2012: 29) disebutkan bahwa “metode deskriptif adalah metode yang digunakan untuk menggambarkan

atau menganalisis suatu hasil penelitian tetapi tidak digunakan untuk membuat kesimpulan yang lebih luas”. Penelitian deskriptif menurut Suharsimi Arikunto (2005: 10) disebutkan bahwa:

Penelitian deskriptif merupakan penelitian yang tidak dimaksudkan untuk menguji hipotesis tertentu, tetapi hanya menggambarkan apa adanya tentang suatu variabel, gejala atau suatu keadaan dan dalam penelitian tersebut terdapat upaya mendeskripsikan, mencatat dan menginterpretasikan kondisi-kondisi yang sekarang ini terjadi atau ada.

Metode analisis yang digunakan pada penelitian ini adalah analisis deskriptif dimana data kuantitatif disajikan menggunakan teknik statistik deskriptif dan data kualitatif disajikan menggunakan teknik deskriptif kualitatif. Penelitian ini mengkombinasikan penggunaan pendekatan penelitian kuantitatif dan kualitatif dengan mengumpulkan dan menganalisis data kuantitatif terlebih dahulu, kemudian mengumpulkan dan menganalisis data kualitatif. Tahap selanjutnya, peneliti menganalisis data secara keseluruhan kemudian menarik kesimpulan dari hasil analisis tersebut.

Penelitian ini memberikan penjelasan dan menggambarkan tingkat kebutuhan dan kondisi karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon. Jenis penelitian kombinasi dianggap sesuai dengan penelitian ini untuk mengungkap dan memberikan gambaran secara mendalam mengenai kebutuhan dan kondisi karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon. Peneliti tidak memberikan perlakuan apapun terhadap subyek penelitian, akan tetapi hanya melihat dan menggambarkan kondisi yang ada.

2. Tempat dan Waktu Penelitian

Tempat penelitian yang digunakan yaitu PT Arteria Daya Mulia dan CV Surya Agung Jaya. Jangka waktu penelitian sampai pengambilan data pada bulan Agustus-September 2019.

B. Definisi Operasional Variabel Penelitian

Definisi operasional adalah unsur penelitian yang memberitahukan bagaimana caranya mengukur suatu variabel (Singarimbun dan Effendi, 1989: 46). Variabel penelitian adalah segala sesuatu yang berbentuk apa saja yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari sehingga diperoleh informasi tentang hal tersebut, kemudian ditarik kesimpulan (Sugiyono, 2017: 60). Operasional variabel penelitian adalah suatu cara untuk mengukur konsep yang dalam hal ini terdapat variabel-variabel yang langsung mempengaruhi dan dipengaruhi, yaitu variabel yang dapat menyebabkan masalah-masalah lain terjadi atau variabel yang situasi dan kondisinya tergantung variabel lain. Definisi operasional yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. *Poka Yoke*

Poka yoke adalah upaya mencegah sebuah kesalahan sebelum kesalahan itu terjadi. Tujuan *poka yoke* adalah merancang proses agar kesalahan dapat dicegah atau dideteksi secepatnya. Dalam hal ini diperlukan *soft skills* seperti teliti, disiplin, percaya diri, kejujuran, dan tanggung jawab.

2. *Line Balancing*

Line balancing adalah upaya menyeimbangkan aliran produksi komponen produk pada setiap stasiun kerja berdasarkan waktu proses dan kebutuhan yang biasanya dilaksanakan oleh seorang *supervisor* di industri. Dalam hal ini diperlukan *soft skills* seperti kepemimpinan, komunikasi, kerjasama, tanggung jawab, dan mental kerja yang stabil dan tangguh.

3. Ergonomi K3

Ergonomi K3 adalah upaya terciptanya suasana kerja yang efektif, nyaman, aman, sehat, dan efisien. Tujuan ergonomi dan K3 adalah memberikan kenyamanan, kesehatan dan keselamatan kerja yang optimal, serta efisiensi dan efektivitas kerja. Dalam hal ini diperlukan *soft skills* seperti komunikasi, kerjasama, kompetisi yang sehat, dan mawas diri.

4. *Seiri*

Seiri (Ringkas) merupakan penyisihan barang yang tidak diperlukan dengan yang perlu atau menyisihkan dan membuang barang yang tidak perlu di tempat kerja. Contoh pelaksanaan dari *Seiri* (Ringkas) adalah menyiapkan label yang berwarna-warni dalam rangka melakukan pemilahan, melaksanakan inventarisasi barang yang ada dalam tanggung jawabnya ke dalam kategori atau kelompok. Kemudian memberikan label pada barang yang sudah dilakukan pemilahan, dan mengelompokkan barang-barang yang sudah dipilah dan dibutuhkan di area kerja menurut frekuensi pemakaian yang digunakan.

5. *Seiton*

Seiton (Rapi) merupakan penataan alat-alat kerja yang digunakan dengan rapi dan benar-benar menghilangkan kegiatan mencari agar alat-alat dapat mudah ditemukan dengan cepat. Contoh pelaksanaan dari *Seiton* (Rapi) adalah memasang papan informasi 5S di area kerja, menyiapkan tempat penyimpanan barang, menyiapkan dan menetapkan label untuk tempat penyimpanan barang, dan membuat daftar isi tempat penyimpanan barang.

6. *Seiso*

Seiso (Resik) adalah memelihara kebersihan tempat kerja agar aktivitas kerja berjalan dengan nyaman dan aman dari penyakit. Contoh pelaksanaan dari *Seiso* (Resik) adalah dengan membuat jadwal serta standart kebersihan di area kerja, menyediakan alat dan sarana kebersihan yang di perlukan, menetapkan tempat penyimpanan alat dan sarana kebersihan sesuai dengan ketentuan 5S, membuat kebiasaan setiap hari untuk meluangkan waktu dipergunakan untuk kebersihan.

7. *Seiketsu*

Seiketsu (Rawat) adalah mempertahankan *Seiri*, dan pelaksanaan *Seiketsu* yaitu menjaga kondisi optimal yang sudah dicapai sebelumnya dari *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso* agar dapat berlangsung terus-menerus atau berkelanjutan. Adapun contoh *Seiketsu*, menerapkan sistem kendali visual, menyediakan sarana penerapan sumbang saran di area tanggung jawab 5S.

8. *Shitsuke*

Shitsuke (Rajin) merupakan suatu pendisiplinan dan benar-benar menjadi kebiasaan, sehingga pekerja terbiasa menaati peraturan dan diadakan penyuluhan terhadap pekerja untuk bekerja secara professional. Contoh dari penerapan *Shitsuke* (Rajin) adalah mematuhi disiplin dalam memakai atribut kerja dan tepat waktu, memberikan keteladanan kepada personil lain terhadap penerapan 5S, memberikan saran-saran perbaikan dan melaksanakan perbaikan berkesinambungan di area kerja.

9. *Just In Time* (JIT)

Just In Time (JIT) adalah upaya untuk memproduksi produk sesuai dengan jumlah dan waktu yang dibutuhkan. Dalam hal ini diperlukan *soft skills* seperti percaya akan kemampuan diri, disiplin, tanggung jawab, keuletan, dan ketahanan mental.

C. Objek Penelitian

Penelitian dilaksanakan di PT Arteria Daya Mulia dan CV Surya Agung Jaya yang merupakan industri manufaktur di Kabupaten Cirebon. Responden dalam penelitian ini adalah tenaga kerja di PT Arteria Daya Mulia dan CV Surya Agung Jaya. Tenaga kerja yang dijadikan responden diantaranya adalah 2 orang Kepala Bagian HRD, 2 orang Kepala Bagian Produksi, dan 6 orang tenaga kerja lulusan SMK yang totalnya berjumlah 10 responden. Pemilihan tempat penelitian dan responden dipilih menggunakan teknik *purposive random sampling*.

D. Instrumen Penelitian

Sugiyono (2017: 148) menyatakan bahwa “prinsip meneliti adalah melakukan pengukuran, maka harus ada alat ukur yang baik. Alat ukur dalam penelitian biasanya dinamakan instrument penelitian”. Alat evaluasi yang digunakan untuk instrumen peneliti dapat diwujudkan dalam bentuk angket, daftar cocok (*check list*), pedoman wawancara, lembar pengamatan, soal tes, inventori atau skala (Arikunto, 2006: 140-150). Menurut Munadi (1988: 2) dikatakan bahwa:

Untuk menyusun suatu instrument penelitian ada beberapa syarat yang perlu diperhatikan yaitu: 1) Obyektif, artinya harus dapat menggambarkan keadaan yang sesungguhnya dari obyek yang akan diteliti; 2) Cocok, artinya instrumen harus dapat tepat dan sesuai dengan jenis data yang akan dikumpulkan; 3) Valid, artinya instrumen harus dapat memiliki ketepatan dalam proses pengukuran; 4) Reliabel, artinya instrumen harus dapat ajeg dan dapat digunakan untuk kapan saja dan dimana saja terhadap kelompok yang sama.

Instrumen yang dilakukan adalah menggunakan angket. Angket tersebut berisikan pernyataan-pernyataan mengenai variabel-variabel di atas. Penyusunan instrumen ini berdasar pada indikator-indikator yang diturunkan dalam definisi operasional, kemudian menjadi beberapa pernyataan yang sebelumnya telah dibuat kisi-kisi pada Tabel 3 dan disesuaikan dengan kondisi subjek atau objek penelitian. Instrumen penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah Lembar Angket Kebutuhan Karakter Kerja Industri.

Tabel 3. Kisi-Kisi Instrumen Kebutuhan Karakter Kerja Industri di Industri Manufaktur

No	Variabel	Indikator
1	<i>Poka Yoke</i>	<ul style="list-style-type: none"> a. Identifikasi kemungkinan salah yang masih dapat muncul dalam tindakan pencegahan b. Menentukan sebuah cara untuk mendeteksi sebuah kesalahan atau kegagalan yang ada atau yang akan muncul c. Identifikasi dan tentukan tindakan spesifik yang dilakukan pada saat kesalahan terdeteksi
2	<i>Line Balancing</i>	<ul style="list-style-type: none"> a. Lintasan produksi bersifat seimbang, dimana setiap stasiun kerja mendapat tugas yang sama nilainya jika diukur dengan waktu proses b. Stasiun kerja berjumlah minimum c. Jumlah waktu menganggur di setiap kerja sepanjang lintasan produksi minimum
3	Ergonomi K3	<ul style="list-style-type: none"> a. Tumbuhnya motivasi untuk bekerja secara aman b. Terciptanya kondisi kerja yang tertib, aman, dan menyenangkan c. Mengurangi tingkat kecelakaan di lingkungan kantor d. Tumbuhnya kesadaran akan pentingnya makna keselamatan kerja di lingkungan kantor e. Meningkatnya produktivitas kerja
4	<i>Seiri</i>	Menyingkirkan barang-barang yang tidak diperlukan dari tempat kerja
5	<i>Seiton</i>	Ada tempat tertentu untuk tiap barang, tidak ada yang tercecer
6	<i>Seiso</i>	Membersihkan segala sesuatunya
7	<i>Seiketsu</i>	Melestarikan kondisi yang sudah ringkas-rapi-bersih di tempat kerja
8	<i>Shitsuke</i>	Menjaga tempat kerja agar tetap stabil merupakan proses yang terus menerus dari peningkatan berkesinambungan
9	<i>Just In Time (JIT)</i>	<ul style="list-style-type: none"> a. Eliminasi aktivitas yang tidak bernilai tambah b. Komitmen untuk selalu meningkatkan mutu c. Penyempurnaan yang berkesinambungan d. Penyederhanaan aktivitas

Lembar Angket Kebutuhan Karakter Kerja Industri digunakan untuk mengetahui kebutuhan karakter kerja industri bagi tenaga kerja yang bekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon. Pengukuran ini dilakukan dengan menggunakan instrumen berupa angket tertutup dengan skala *likert*. Alternatif jawaban terdiri dari empat pilihan yakni SS (Sangat Setuju), S (Setuju), KS (Kurang Setuju), dan TS (Tidak Setuju), dimana masing-masing alternatif pilihan memiliki skor tertentu. Pemberian skor yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

Tabel 4. Alternatif Jawaban dan Skor Penilaian Kebutuhan Karakter Kerja Industri di Industri Manufaktur

Alternatif Jawaban	Skor	
	Pernyataan (+)	Pernyataan (-)
Sangat Setuju (SS)	4	1
Setuju (S)	3	2
Kurang Setuju (KS)	2	3
Tidak Setuju (TS)	1	4

E. Teknik Pengumpulan Data

1. Angket

Metode angket adalah sejumlah pertanyaan atau pernyataan tertulis yang digunakan untuk memperoleh informasi dari responden dalam arti laporan tentang pribadinya atau hal-hal yang ia ketahui. Angket sering juga dikenal sebagai kuesioner. Pada dasarnya kuesioner adalah sebuah daftar pertanyaan atau pernyataan yang harus diisi oleh orang yang akan diukur (responden). Dengan

kuesioner ini, orang dapat diketahui tentang keadaan/data diri, pengalaman, pengetahuan sikap atau pendapatnya, dan lain-lain. Menurut Sugiyono (2017: 199) menyatakan bahwa “angket atau *questionere* merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawabnya”.

Angket dalam penelitian ini menggunakan jenis angket tertutup yaitu, terdiri atas pernyataan dengan menyediakan beberapa alternatif jawaban yang cocok bagi responden dalam bentuk *check list* seperti pada lampiran Angket Kebutuhan Karakter Kerja Industri. Angket ini bertujuan untuk mengetahui tingkat kebutuhan karakter kerja industri bagi tenaga kerja yang bekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon.

2. Observasi

Metode observasi adalah pengumpulan data dengan cara melakukan pengamatan langsung terhadap objek yang diteliti. Menurut Hadi dalam Sugiyono (2017) disebutkan bahwa “observasi merupakan suatu proses yang kompleks, suatu proses yang tersusun dari pelbagai proses biologis dan psikologis”. Proses pengamatan dan ingatan dalam observasi merupakan suatu hal yang terpenting untuk mendapatkan hasil observasi yang relevan. Obyek pengamatan tidak hanya orang, melainkan juga melibatkan obyek-obyek alam yang mempengaruhi proses penelitian.

Pengamatan data dilakukan dengan pengamatan langsung terhadap kondisi yang ada di lapangan, baik kondisi fisik maupun perilaku selama penelitian berlangsung berdasarkan lembar observasi yang telah dibuat oleh peneliti.

Pengamatan atau observasi dilakukan terhadap unsur-unsur dari karakter kerja industri yang akan diteliti seperti pada lampiran Lembar Observasi.

3. Wawancara

Metode wawancara adalah pengumpulan data melalui tanya jawab langsung dengan informan untuk mendapatkan informasi-informasi tambahan yang berkaitan dengan penelitian ini. Wawancara merupakan salah satu teknik pengumpulan data dengan cara menanyakan kepada pihak yang berkaitan dengan objek yang diteliti. Berdasarkan pengertian tersebut, wawancara dalam penelitian ini dilakukan kepada informan kunci. Informan kunci yang dipilih adalah Kepala Bagian HRD di masing-masing perusahaan. Wawancara yang dilakukan bertujuan untuk mengumpulkan data mengenai kebutuhan dan kondisi karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon.

Jenis wawancara yang digunakan dalam penelitian ini adalah wawancara semiterstruktur. Peneliti dapat mengembangkan pertanyaan dengan lebih bebas namun tetap menggunakan acuan wawancara seperti pada lampiran Lembar Wawancara sehingga bisa mendapatkan informasi yang lebih mendalam. Wawancara semiterstruktur termasuk dalam kategori *indepth interview* yang dalam pelaksanaannya lebih bebas jika dibandingkan dengan wawancara terstruktur. Jenis wawancara ini diharapkan memudahkan peneliti untuk menemukan permasalahan secara lebih terbuka dengan berbagai pendapat dari narasumber.

F. Validitas dan Reliabilitas Instrumen

1. Uji Validitas

Sebuah tes dikatakan valid apabila tes tersebut mengukur apa yang hendak diukur, yang ditekankan adalah pada hasil pengetesan atau skornya. Uji instrumen dalam penelitian ini akan dilakukan dengan uji validitas. Menurut Sugiyono (2017: 173) menyatakan “instrumen yang valid berarti alat ukur yang digunakan untuk mendapatkan data (mengukur) itu valid”. Suatu instrumen yang valid mempunyai validitas yang tinggi, sebaliknya instrumen yang kurang valid berarti memiliki validitas yang rendah.

Uji validitas instrumen dalam penelitian ini menggunakan Uji statistik dan uji validitas oleh para ahli (*expert judgement*). *Expert judgement* adalah dengan meminta pertimbangan para ahli untuk memeriksa instrumen dan mengevaluasi secara sistematis apakah butir-butir instrumen telah mewakili apa yang hendak diukur (Sugiyono, 2017: 177). Instrumen disusun berdasarkan kisi-kisi instrumen yang telah ditetapkan berdasarkan teori yang dipakai. Instrumen yang telah disusun, dikonsultasikan kepada dosen pembimbing dan para ahli di bidangnya untuk mendapatkan penilaian apakah instrumen sudah layak digunakan, atau perlu dilakukan pembenahan. Validator instrumen penelitian ini adalah 2 orang Dosen Jurusan Pendidikan Teknik Elektro. Berdasarkan penilaian oleh ahli/validator didapatkan hasil bahwa instrumen dinyatakan valid dan dapat digunakan untuk penelitian dengan beberapa perbaikan. Perbaikan yang dilakukan diantaranya penggunaan istilah yang konsisten berdasarkan kajian teori, dan pemilihan kata

pada pertanyaan maupun pernyataan angket untuk mendapatkan jawaban yang sesuai skala yang diharapkan penulis.

Instrumen angket kebutuhan karakter kerja industri terdiri dari 55 butir soal dengan nilai r tabel pada taraf signifikan 5% adalah 0,5484. Uji statistik validitas angket kebutuhan karakter kerja industri dengan 10 responden menunjukkan nilai *corrected item-total correlation* lebih besar dari r tabel sehingga dapat dikatakan bahwa instrumen valid. Nilai *corrected item-total correlation* menunjukkan validitas butir.

2. Uji Reliabilitas

Pengujian terhadap reliabilitas atau keandalan dimaksudkan untuk mengetahui apakah instrumen dapat memberikan ukuran yang konstan atau tidak. Instrumen yang reliabel berarti mampu mengungkapkan data yang dapat dipercaya. Uji reliabilitas diperlukan untuk mengetahui ketetapan atau tingkat presisi suatu ukuran atau alat ukur. Suatu alat ukur mempunyai tingkat reliabilitas yang tinggi bila alat ukur tersebut dapat diandalkan dalam arti pengukurannya dan dapat diandalkan karena penggunaan alat ukur tersebut berkali-kali akan memberikan hasil yang serupa.

Menurut Sudjana (2005: 120) disebutkan bahwa “reliabilitas adalah ketepatan atau keajegan alat tersebut dalam mengukur apa yang diukurnya”. Pengujian reliabilitas instrumen dapat dilakukan secara eksternal maupun internal. Secara eksternal pengujian dilakukan dengan test-retest (stability), equivalent, dan gabungan keduanya. Sedangkan secara internal pengujian dilakukan dengan menganalisis konsistensi butir-butir yang ada pada instrumen dengan teknik

tertentu (Sugiyono, 2007: 354). Uji reliabilitas instrumen dalam penelitian ini menggunakan rumus *Alpha Cronbach*, sebagai berikut:

$$r = \left[\frac{k}{k-1} \right] \left[1 - \frac{\sum s_i^2}{s_x^2} \right]$$

Keterangan:

- r : Koefisien reliabilitas instrumen
- k : Jumlah butir soal/ Pernyataan
- $\sum s_i^2$: Jumlah varian butir soal
- s_x^2 : Varian total

Penafsiran besar kecilnya reliabilitas instrumen yang dihitung tersebut berpedoman pada tabel 5 berikut.

Tabel 5. Pedoman Penafsiran Koefisien Korelasi

Interval Koefisien (r)	Tingkat Keandalan
0,800 s.d. 1,000	Sangat Tinggi
0,600 s.d. 0,799	Tinggi
0,400 s.d. 0,599	Sedang
0,200 s.d. 0,399	Rendah
0,000 s.d. 0,199	Sangat Rendah

Berdasarkan pedoman pada Tabel 5 di atas, instrumen dikatakan reliabel jika mempunyai tingkat keandalan koefisien korelasi $\geq 0,600$. Uji reliabilitas instrumen yang telah dilakukan dengan bantuan aplikasi *SPSS Statistics 17.0*, menunjukkan nilai koefisien korelasi angket kebutuhan karakter kerja industri berada pada interval koefisien 0,800 s.d. 1,000 yang berarti tingkat keandalannya sangat tinggi. Rincian perhitungan reliabilitas instrumen dapat dilihat pada lampiran.

G. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data adalah suatu metode atau cara megolah sebuah data menjadi informasi sehingga karakteristik data tersebut menjadi mudah untuk dipahami dan juga bermanfaat untuk menemukan solusi permasalahan, yang terutama adalah masalah yang tentang sebuah penelitian. Analisis data juga bisa diartikan sebagai kegiatan yang dilakukan untuk merubah data hasil dari sebuah penelitian menjadi informasi yang nantinya bisa dipergunakan untuk mengambil kesimpulan. Tujuan dari analisis data adalah untuk mendeskripsikan sebuah data sehingga bisa dipahami, dan juga untuk membuat kesimpulan atau menarik kesimpulan mengenai karakteristik populasi yang berdasarkan data yang diperoleh dari sampel. Penelitian ini menggunakan analisis deskriptif dimana data kuantitatif disajikan menggunakan teknik statistik deskriptif dengan persentase dan data kualitatif disajikan menggunakan teknik deskriptif kualitatif. Sugiyono (2012: 148) menyatakan bahwa:

Statistik deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menganalisa data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi.

1. Analisis Kuantitatif

Analisis deskriptif digunakan untuk menggambarkan karakteristik dari tiap perubahan penelitian dalam bentuk distribusi frekuensi, grafik, rerata, dan simpangan baku. Penyajian data dalam bentuk persentase, selanjutnya dideskripsikan dan diambil kesimpulan tentang masing-masing komponen dan indikator berdasarkan kriteria yang ditentukan.

Hasil penelitian ditunjukkan dengan penjabarkan menggunakan tabel frekuensi (tabel persentase) dan grafik, selanjutnya dijelaskan secara deskriptif persentase. Analisis deskriptif dalam penelitian ini menghitung harga rata-rata Mean (M), Median (Me), Modus (Mo) dan standar deviasi atau simpangan baku (SD). Distribusi frekuensi hasil penelitian ini dikategorikan dalam 4 kategori yaitu Sangat Butuh (SB), Butuh (B), Cukup Butuh (CB) dan Kurang Butuh (KB). Hasil perhitungan data menghasilkan persentase pencapaian yang diperoleh dengan menggunakan rumus:

$$\textit{Tingkat Pencapaian} = (\textit{Skor Riil} : \textit{Skor Ideal}) \times 100\%$$

Konversi pencapaian berdasarkan nilai persen pencapaian menggunakan pedoman menurut Depdikbud dalam Utomo (2012) sebagai berikut:

- a.Sangat Butuh: 80 – 100%
- b.Butuh: 60 – 79%
- c.Kurang Butuh: 40 – 59%
- d.Tidak Butuh: 0 – 39%

2. Analisis Kualitatif

Analisis data kualitatif dalam penelitian ini dilaksanakan pada saat pengumpulan data berlangsung, dan setelah pengumpulan data dalam periode tertentu, sesuai dengan teknik analisis data penelitian kualitatif selama di lapangan. Data dari hasil wawancara dan observasi diolah dengan analisis

kualitatif. Proses analisis data dilakukan dengan reduksi data, penyajian data, dan penarikan kesimpulan/verifikasi.

a. Reduksi Data

Reduksi data dalam penelitian ini dilakukan terhadap data hasil wawancara dan observasi. Reduksi data dilakukan dengan cara merangkum, memilih hal-hal yang pokok, memfokuskan pada hal-hal penting, mencari tema dan polanya, kemudian membuang yang tidak perlu. Peneliti melakukan reduksi data sesuai dengan rumusan masalah yang ada. Data yang diperoleh dari hasil wawancara dan observasi di masing-masing perusahaan, kemudian dikelompokkan sesuai dengan rumusan masalah yaitu data mengenai kebutuhan karakter kerja industri dan kondisi karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon.

b. Penyajian Data

Penyajian data dalam penelitian ini dilakukan dalam bentuk uraian singkat dengan cara menguraikan sekaligus membahas hasil penelitian pada masing-masing pokok permasalahan secara objektif. Data yang diperoleh dari hasil wawancara dan observasi yang telah terkumpul kemudian direduksi oleh peneliti. Hasil reduksi data tersebut kemudian diuraikan dan disajikan dalam bentuk teks naratif.

c. Penarikan Kesimpulan

Penarikan kesimpulan dilakukan dalam bentuk uraian yang diperluas guna mendapatkan hasil analisis berlanjut, berulang, dan terus-menerus tergantung besarnya kumpulan catatan lapangan. Setelah data disajikan dalam bentuk teks naratif, kemudian data kualitatif tersebut ditarik kesimpulan dengan cara melihat

kembali reduksi data dan penyajian data. Hal ini dilakukan agar kesimpulan yang ditarik sesuai dan tidak menyimpang dari data yang telah dianalisis. Kesimpulan yang ditarik meliputi kebutuhan dan kondisi karakter kerja industri pekerja di industri manufaktur Kabupaten Cirebon.