

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Objek dalam penelitian ini yaitu Lingkungan Kerja, Disiplin Kerja, dan Kepuasan Kerja Karyawan dengan subjek penelitian yakni karyawan bagian *packing* PT. Danbi Internasional yang beralamat di Jl. Ahmad Yani Timur No.380. Suci, Kecamatan Karangpawitan, Kabupaten Garut, Jawa Barat, 44182.

3.1.1 Sejarah PT. Danbi Internasional

PT. Danbi Internasional adalah perusahaan yang bergerak di bidang produksi bulu mata palsu. PT. Danbi Internasional didirikan di Indonesia pada tahun 2009, merupakan cabang dari perusahaan asal Korea yang bernama Seowoo International Corp, yang saat ini mempunyai pabrik produksi yang berlokasi di Kabupaten Garut beralamat di Jl. Jend. Ahmad Yani No. 380, Garut 44181, Jawa Barat. Saat ini selain cabang yang berada di Indonesia Seowoo International Corp, memiliki cabang lainnya yaitu di New York Amerika Serikat dengan nama perusahaan yaitu Charlesbay Corp. dan di Sri Lanka yang bernama SS International (PTE) LTD. PT. Danbi Internasional memiliki 10 bagian dalam proses produksi yakni bagian *chemical, knotting, iron, farma, dimension, cutting, packing, insert, full service*, dan *quality control*. Berikut merupakan logo dari PT. Danbi Internasional.



Sumber: Bagian SDM PT. Danbi Internasional Kabupaten Garut

Gambar 3.1 Logo PT. Danbi Internasional

3.1.2 Visi dan Misi PT. Danbi Internasional

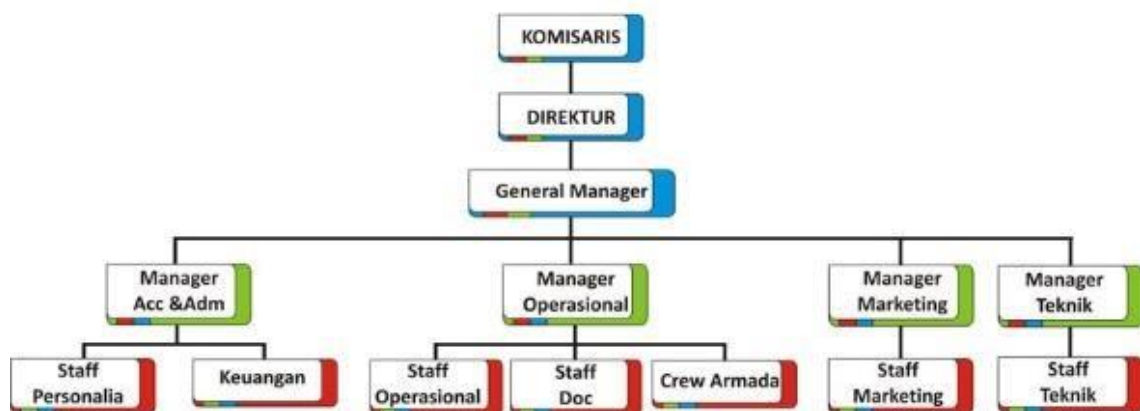
PT. Danbi Intrnasional mempunyai visi yaitu:

“Menjadi perusahaan di bidang bulu mata palsu dengan reputasi terjamin serta menjadikan PT. Danbi Internasional selalu dipercaya dan terpercaya”.

Adapun misi PT. Danbi Internasional adalah:

1. Memberikan hasil yang sangat terbaik demi mencapai suatu produksi yang berkualitas.
2. Meningkatkan keunggulan kompetitif melalui inovasi pengembangan produk.
3. Menyiapkan dan mengembangkan sumber daya manusia yang berkualitas.
4. Peningkatan kesejahteraan karyawan perusahaan.

3.1.3 Struktur Organisasi PT. Danbi Internasional



Sumber: Bagian SDM PT. Danbi Internasional Kabupaten Garut

Gambar 3.2 Struktur Kerja PT. Danbi Internasional

Untuk menjalankan visi misi tersebut maka PT. Danbi Internasional memiliki jumlah karyawan 632 karyawan dengan 10 bagian produksi, setiap bagian produksi di perusahaan menjalankan perannya masing-masing sesuai dengan tugasnya adalah sebagai berikut:

1) *Chemical*

Bagian ini memiliki tugas untuk mempersiapkan bahan mentah, yakni berupa rambut untuk proses produksi dan mengolahnya bersama bahan kimia lainnya untuk dipersiapkan ke bagian selanjutnya.

2) *Knotting*

Bagian ini bertugas untuk menganyam rambut dan menggunting menjadi bagian-bagian kecil sehingga memudahkan proses produksi selanjutnya.

3) *Iron*

Bagian ini memiliki tugas untuk merapihkan setiap rambut hasil dari proses *knotting* menggunakan alat khusus sehingga rambut menjadi halus dan rapih.

4) *Farma*

Bagian ini bertugas untuk melakukan berbagai proses melalui alat-alat yang tersedia guna membentuk bulu mata sesuai ukuran yang akan dipilih.

5) *Dimension*

Bagian ini melakukan proses pabrikasi untuk menentukan ukuran bulu mata yang akan dibuat.

6) *Cutting*

Pada bagian ini bertugas untuk membentuk model dan gaya bulu mata sesuai dengan yang telah ditetapkan perusahaan.

7) *Insert*

Bagian ini memiliki tugas untuk membuat tempat pengemasan bulu mata yang telah jadi.

8) *Packing*

Pada bagian ini proses produksi adalah mempersiapkan bulu mata agar siap dikemas.

9) *Full Service*

Bagian ini bertugas untuk mengemas bulu mata yang sudah selesai proses produksi.

10) *Quality Control*

Bagian ini bertugas untuk menyortir bulu mata yang layak dikirim dan tidak dari hasil produksi yang telah dibuat.

3.1.4 Sebaran Tenaga Kerja Bagian Produksi PT. Danbi Internasional

PT. Danbi Internasional memiliki jumlah karyawan produksi total sebanyak 632 karyawan yang tersebar di 10 bagian produksi diantaranya:

- | | |
|------------------------|-------------|
| 1. <i>Chemical</i> | : 30 orang |
| 2. <i>Knotting</i> | : 10 orang |
| 3. <i>Iron</i> | : 46 orang |
| 4. <i>Farma</i> | : 142 orang |
| 5. <i>Dimension</i> | : 21 orang |
| 6. <i>Cutting</i> | : 181 orang |
| 7. <i>Insert</i> | : 57 orang |
| 8. <i>Packing</i> | : 88 orang |
| 9. <i>Full service</i> | : 57 orang |

10. *Quality control* : 31 orang

3.2 Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode survey. Menurut Sugiyono (2018: 80), metode penelitian survey adalah metode penelitian kuantitatif yang digunakan untuk mendapatkan data pada masa lampau atau saat ini, tentang keyakinan, pendapat, karakteristik, perilaku, hubungan variabel dan untuk menguji beberapa hipotesis tentang variabel sosiologis dan psikologis dari sampel yang diambil dari populasi tertentu, teknik pengumpulan data dengan pengamatan (wawancara atau kuesioner).

3.2.1 Operasionalisasi Variabel

Agar penelitian ini dapat dilakukan sesuai dengan yang diharapkan, maka perlu dipahami unsur-unsur yang menjadi dasar suatu penelitian yang termuat dalam operasionalisasi variabel. Variabel yang digunakan dalam penelitian ini dapat dilihat pada tabel 3.1 sebagai berikut:

Tabel 3.1 Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi Variabel	Indikator	Ukuran	Skala	Satuan
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Lingkungan Kerja (X1)	Lingkungan kerja non fisik adalah semua keadaan yang terjadi yang berkaitan dengan	1. Hubungan kerja antar pegawai	1. Hubungan kerja yang harmonis antar pegawai 2. Kerjasama pelaksanaan tugas antar pegawai 3. Saling membantu	O R D I N A L	S K O R

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
	hubungan kerja.		dalam pelaksanaan tugas pekerjaan		
		2. Hubungan kerja antar pegawai dengan pimpinan	1. Hubungan kerja yang harmonis antar pegawai dengan pimpinan 2. Sikap bersahabat dari atasan 3. Sikap menghormati pegawai dan pimpinan		
Dsiplin Kerja (X2)	Kedisiplinan adalah kesadaran dan kesediaan seseorang menaati semua peraturan perusahaan dan norma sosial yang berlaku	1. Taat terhadap aturan 2. Taat terhadap aturan perusahaan 3. Taat terhadap aturan perilaku dalam pekerjaan	1. Jam masuk 2. Jam istirahat 3. Jam pulang 1. Berpakaian 2. Bertingkah laku 1. Pelaksanaan tugas dan tanggung jawab kerja 2. Hubungan dengan unit kerja lain 1. Menggunakan alat-alat keselamatan dan kesehatan kerja 2. Menggunakan tanda pengenal	O R D I N A L	S K O R

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Kepuasan Kerja (Y)	Kepuasan kerja adalah keadaan emosional yang menyenangkan maupun tidak menyenangkan bagi para karyawan memandang pekerjaan mereka.	1. Faktor Finansial	1. Pemberian gaji yang sesuai 2. Adanya pemberian jaminan sosial	O R D I N A L	S K O R
		2. Faktor Fisik	1. Ketersediaan alat-alat pekerjaan 2. Jenis pekerjaan yang sesuai		
		3. Faktor Sosial	1. Hubungan pimpinan dengan karyawan 2. Hubungan karyawan dengan rekan sekerja		
		4. Faktor Psikologis	1. Minat dan keterampilan Karyawan dalam bekerja		

3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

3.2.2.1 Sumber Data

Data yang dikumpulkan dalam penelitian ini adalah data kualitatif. Menurut Sugiyono (2018: 28), data kualitatif adalah data yang berbentuk kata, kalimat, gerak tubuh, ekspresi wajah, bagan, gambar dan foto. Adapun sumber data yang digunakan dalam penelitian ini terdiri dari dua macam yaitu data primer dan data sekunder.

- 1) Sumber Data Primer, yaitu sumber data yang diperoleh secara langsung dari lapangan melalui pengisian kuesioner yang disebarakan kepada karyawan bagian *packing* PT. Danbi Internasional Kabupaten Garut.

- 2) Sumber Data Sekunder, yaitu sumber data yang diperoleh dari pihak lain yang mana data tersebut mereka jadikan sebagai sarana untuk kepentingan mereka sendiri, data sudah ada atau tersedia yang kemudian diolah kembali untuk tujuan tertentu, data ini berupa sejarah dan keadaan perusahaan, literatur, artikel, tulisan ilmiah yang dianggap relevan dengan topik di atas.

3.2.2.2 Prosedur Pengumpulan Data

Prosedur pengumpulan data dalam penelitian ini adalah :

1. Wawancara, yaitu teknik mengumpulkan data dimana pewawancara (peneliti atau yang diberi tugas) melakukan pengumpulan data dalam mengumpulkan data mengajukan suatu pertanyaan kepada yang diwawancarai.
2. Kuesioner, yaitu teknik mengumpulkan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawab.
3. Studi dokumentasi, yaitu teknik mengumpulkan data sekunder dari subjek yang diteliti, baik secara pribadi maupun kelembagaan seperti: rekapitulasi personalia, struktur organisasi, peraturan-peaturan, buku-buku, riwayat perusahaan, biasanya telah tersedia di lokasi penelitian.

3.2.2.3. Populasi dan Sampel

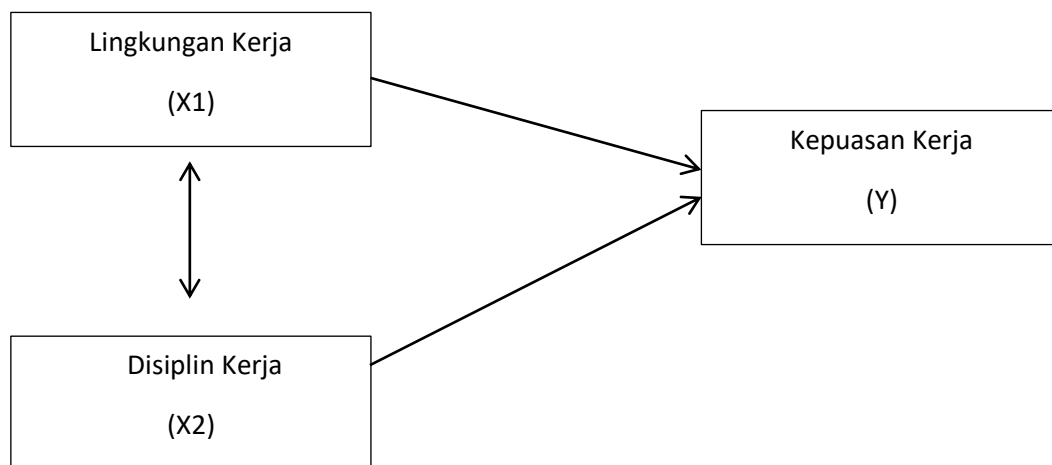
Populasi menurut Sugiyono (2018: 148) adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas objek atau subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang diharapkan oleh peneliti untuk dipelajari kemudian ditarik kesimpulannya. Adapun yang menjadi populasi dalam penelitian ini adalah karyawan bagian *packing* dengan ukuran populasi 88 orang.

Sampel menurut Sugiyono (2018: 149) adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut. Sampel yang digunakan dalam

penelitian ini adalah sampel jenuh. Menurut Sugiyono (2018: 156) Sampel jenuh adalah teknik penentuan sampel bila semua anggota populasi dijadikan sampel. Maka sampel yang digunakan dalam penelitian ini sebanyak 88 orang karyawan bagian *packing* PT. Danbi Internasional.

3.3. Model Penelitian

Berdasarkan kerangka pemikiran, agar lebih jelas mengenai pengaruh lingkungan kerja dan disiplin kerja terhadap kepuasan kerja karyawan, maka penulis menggambarkan model penelitian yang dapat dilihat pada gambar sebagai berikut ini:



Gambar 3.3 Model Penelitian

3.4 Teknik Analisis Data

Data yang diperoleh dari penelitian ini kemudian dianalisis dengan menggunakan statistik untuk mengetahui pengaruh lingkungan kerja dan disiplin kerja terhadap kepuasan kerja.

3.4.1 Uji Validitas dan Uji Reliabilitas

Menurut Sugiyono (2018: 202) Validitas adalah suatu ukuran yang digunakan untuk mendapatkan data (mengukur) itu valid yang berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur. Pada instrumen tersebut dimintakan tanggapan kepada responden dengan memberikan nilai (skor) pada tiap butir pertanyaan atau pernyataan. Validitas instrumen ditentukan dengan mengkorelasikan antara skor yang diperoleh setiap butir pertanyaan atau pernyataan dengan skor total. Skor total adalah jumlah dari semua skor pertanyaan atau pernyataan. Rumus yang digunakan untuk mencari nilai korelasi adalah korelasi *Person Product Moment*.

Kriteria pengujian:

Jika $r \text{ hitung} > r \text{ tabel}$, maka pernyataan tersebut valid.

Jika $r \text{ hitung} < r \text{ tabel}$, maka pernyataan tersebut tidak valid.

Perhitungan reliabilitas dilakukan terhadap butir pertanyaan atau pernyataan yang sudah valid. Cara pengukuran ulang adalah pertanyaan atau pernyataan yang sama diberikan kepada responden yang sama pada waktu berbeda. Diharapkan waktu tidak terlalu lama dan tidak terlalu dekat untuk menghindari bias karena daya ingat responden terhadap pertanyaan atau pernyataan yang pernah diberikan dan bias karena perubahan fenomena. Skor total setiap butir pertanyaan atau pernyataan dari pengukuran pertama dikorelasikan dengan skor total pertanyaan atau pernyataan hasil pengukuran kedua dengan menggunakan *korelasi product moment* seperti pada perhitungan validitas. Selanjutnya nilai koefisien korelasi hasil perhitungan dihubungkan dengan nilai koefisien korelasi dalam tabel pada tingkat alfa tertentu. Jika

nilai koefisien korelasi hasil perhitungan lebih besar daripada nilai dari tabel, maka disimpulkan bahwa instrumen tersebut reliabel.

Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka pernyataan tersebut reliabel

Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka pernyataan tersebut tidak reliable

Setelah diketahui jumlah nilai dari keseluruhan sub variabel dari hasil perhitungan yang dilakukan maka dapat ditentukan intervalnya, yaitu dengan cara sebagai berikut:

$$NJI = \frac{\text{Nilai Tertinggi}-\text{Nilai Terendah}}{\text{Jumlah Kriteria Pernyataan}}$$

3.4.2 Metode Successive Interval

Untuk melakukan analisis dalam penelitian ini digunakan metode *successive interval*. Menurut Sugiyono (2018: 25) Analisis metode *successive interval* (MSI) digunakan untuk mengubah data yang berskala ordinal menjadi skala interval, adapun langkah-langkah metode *successive interval* sebagai berikut:

1. Perhatikan setiap butir jawaban responden dan angket yang disebar.
2. Pada setiap butir ditentukan beberapa orang yang mendapatkan skor 1, 2, 3, 4, 5 dan dinyatakan dalam frekuensi.
3. Setiap frekuensi dibagi dengan banyaknya responden dan hasilnya disebut proporsi.
4. Tentukan nilai proporsi kumulatif dengan menjumlahkan nilai proporsi secara berurutan perkolom skor.
5. Gunakan tabel distribusi normal, dihitung nilai Z untuk setiap proporsi kumulatif yang diperoleh.
6. Tentukan nilai skala dengan menggunakan rumus :

$$SV = \frac{\text{Kepadatan batas bawah} - \text{kepadatan batas atas}}{\text{Daerah dibawah atas} - \text{daerah dibawah atas bawah}}$$

3.4.3 Analisis Deskriptif

Teknik pertimbangan data dengan analisis deskriptif, dimana data yang dikumpulkan dan diringkas pada hal-hal yang berkaitan dengan data tersebut seperti: Frekuensi, mean, standar deviasi maupun rangkingnya. Untuk menentukan pembobotan jawaban responden dilakukan dengan menggunakan *skala Likert* untuk jenis pernyataan tertutup yang berskala normal. Sikap-sikap pernyataan tersebut memperlihatkan pendapat positif atau negatif. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut ini:

1. Untuk pernyataan positif skala nilai yang digunakan adalah 5-4-3-2-1

Tabel 3.2 Nilai, Notasi dan Predikat Pernyataan Positif

Nilai	Notasi	Predikat
5	SS	Sangat Setuju
4	S	Setuju
3	TAP	Tidak Ada Pendapat
2	TS	Tidak setuju
1	STS	Sangat Tidak Setuju

(Sumber: Sugiyono, 2018: 169)

2. Untuk pernyataan negatif skala nilai yang dipergunakan adalah 1-2-3-4-5

Tabel 3.3 Nilai, Notasi dan Predikat Pernyataan Negatif

Nilai	Notasi	Predikat
1	SS	Sangat Setuju
2	S	Setuju
3	TAP	Tidak Ada Pendapat
4	TS	Tidak setuju
5	STS	Sangat Tidak Setuju

(Sumber: Sugiyono, 2018: 169)

Perhitungan hasil kuesioner dengan persentase dan skoring menggunakan rumus sebagai berikut:

$$X = \frac{F}{N} \times 100\%$$

Dimana:

X = jumlah presentase jawaban

F = jumlah jawaban / frekuensi

N = jumlah responden

Setelah diketahui jumlah dari nilai keseluruhan sub variabel dari hasil perhitungan yang dilakukan maka dapat ditentukan intervalnya, yaitu dengan cara sebagai berikut:

$$NJI = \frac{\text{Nilai Tertinggi} - \text{Nilai Terendah}}{\text{Jumlah Kriteria Pernyataan}}$$

3.4.4 Analisis Jalur (*Path Analysis*)

Menurut Yudiatmaja (2017: 2) Analisis jalur digunakan untuk menganalisis hubungan sebab akibat antara variabel eksogen dengan variabel endogen. Di mana variabel adalah variabel yang tidak ada penyebab eksplisitnya atau dalam diagram tidak ada anak panah yang menuju ke arahnya. Sedangkan variabel yang penyebab eksplisitnya atau dalam diagram ada anak panah yang menuju ke arahnya.

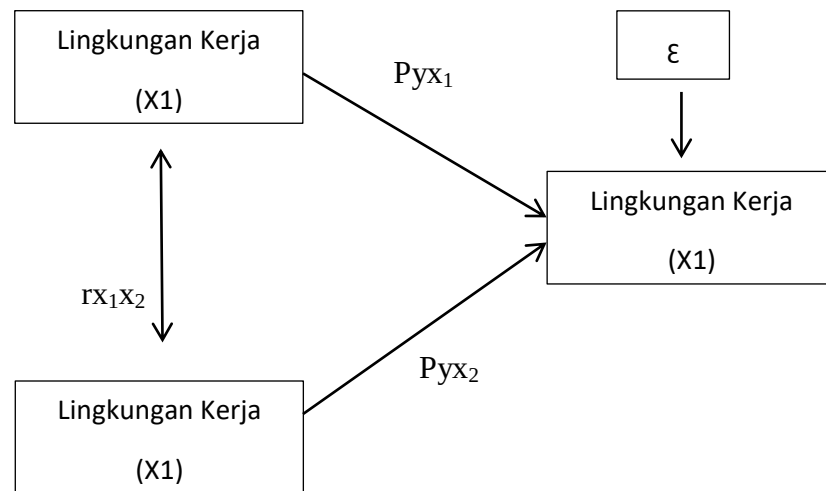
Ridwan dan Kuncoro dalam Yudiatmaja (2017: 3) mengatakan bahwa, analisis jalur, selain menerangkan fenomena yang terjadi juga dapat digunakan untuk menentukan faktor mana yang berpengaruh dominan terhadap variabel endogen.

Berikut tahapan yang digunakan dalam path analisis:

1. Membuat diagram jalur dan membaginya menjadi beberapa sub struktur.
2. Menentukan matriks korelasi.
3. Menghitung matriks invers dari variabel independen.
4. Menentukan koefisien jalur, tujuannya adalah untuk mengetahui besarnya pengaruh dari suatu variabel independen terhadap variabel dependen.
5. Menghitung R^2 ($x_1, \dots, x_k$).
6. Menghitung koefisien jalur variabel residu.
7. Uji keberartian model secara keseluruhan menggunakan uji F.
8. Uji keberartian koefisien jalur secara individu menggunakan uji-t.

Adapun formula *path analysis* yang digunakan dalam penelitian ini adalah :

1. Membuat diagram jalur



Gambar 3.4 Diagram Jalur

2. Menghitung koefisien jalur (β)

Koefisien jalur dapat diketahui dengan memperhasitikan output pada pengujian anova.

Dengan ketentuan :

$p\text{-value} = 0,000 \leq 0,05$ yang artinya permodelan dapat dilanjutkan.

Kemudia dengan menguji masing-masing koefisien variabel pada tabel coefficients dengan ketentuan

$p\text{-value} = \sum (\text{sigma}) \leq 0,05$ yang artinya terdapat pengaruh antara variabel independen terhadap variabel dependen.

3. Menghitung Koefisien Korelasi (R)

Koefisien korelasi dapat dilihat pada tabel correlation coefficient pearson.

Dengan ketentuan:

$p\text{-value} = \sum (\text{sigma}) \leq 0,05$ yang artinya terdapat hubungan tau korelasi pada variabel independent

4. Menghitung Faktor Residu

Sedangkan pengaruh variabel lainnya atau faktor residu dapat ditentukan melalui :

$$\rho_{y\epsilon i} = \sqrt{1 - R^2_{y_1 x_1 x_2 \dots x_k}}$$

$$\text{dimana } R^2_{y_1 x_1 x_2 \dots x_k} = \sum_{i=1}^k \rho_{yx_1} \rho_{yx_i}$$

untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 3.4

Pengaruh Langsung dan Tidak Langsung X₁ dan X₂ Terhadap Y

NO	Nama Variabel	Formula
	Lingkungan Kerja (X1)	
1	a. Pengaruh Langsung X1 Terhadap Y	(ρ_{yx1}) (ρ_{yx1})
	b. Pengaruh Tidak Langsung X1 Melalui X2	(ρ_{yx1}) (r_{x1x2}) (ρ_{yx1})
	Pengaruh X1 Total Terhadap Y	a + b (1)
	Disiplin Kerja (X2)	
2	c. Pengaruh Langsung X2 Terhadap Y	(ρ_{yx2}) (ρ_{yx2})
	d. Pengaruh Tidak Langsung X2 Melalui X1	(ρ_{yx2}) (r_{x1x2}) (ρ_{yx2})
	Pengaruh X2 Total Terhadap Y	c + d (2)
3	Total Pengaruh X1 X2 Terhadap Y	(1) + (2) kd
4	Pengaruh lain yang tidak diteliti	1– kd = knd

Untuk mempermudah perhitungan dalam penelitian ini digunakan program SPSS dan Microsoft Office Excel 2013.