

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Pada penelitian ini objek yang akan diteliti adalah beban kerja, penghargaan, hukuman dan kinerja karyawan. Adapun ruang lingkup penelitian yaitu untuk mengetahui dan menganalisis sejauh mana pengaruh beban kerja terhadap kinerja karyawan melalui penghargaan dan hukuman pada karyawan bagian *sewing* produksi PT Hini Daiki Indonesia.

3.1.1 Sejarah Singkat PT Hini Daiki Indonesia

PT Hini Daiki Indonesia didirikan pada tanggal 8 September 1989 beralamat di Jalan Raya Ciawi KM. 13 Kp. Kebon Bencoy, Desa Mekarwangi, Kecamatan Cisayong, Kabupaten Tasikmalaya, Jawa Barat, Indonesia. Atas prakarsa dan kerjasama antara Mr. Hirokazu Kanagawa dari Jepang dan R. Roni Rubiani dari Indonesia. Mr. Hirokazu Kanagawa tidak hanya memiliki bisnis di Indonesia, khususnya di Tasikmalaya, tetapi juga memiliki perusahaan Jepang lainnya bernama Daiki Co., LTD.

Latar belakang perusahaan pembuat topi ini melakukan ekspansi perusahaan dengan membuat bahan jenis topi yang terbuat dari anyaman bahan pandan dan panama. Hal ini didasarkan atas kemampuan Mr. Hirokazu Kanagawa yang berpengalaman dalam pembuatan topi di Jepang selama selama kurang lebih 40 tahun. Perusahaan Mr. Hirokazu Kanagawa berekspansi ke Indonesia karena Indonesia memiliki banyak sumber daya alam dan Indonesia pernah dikenal dengan produksi

tenun ikat serta berbagai kerajinan yang sangat berkualitas. Informasi bahan dan anyaman pandan panama sudah dikenal melalui media pariwisata di Indonesia. Karena telah diinformasikan bahwa anyaman pandan dan panama berfokus di Jawa, yaitu di Tasikmalaya Jawa Barat. Namun, para pengrajin tidak hanya berada di Tasikmalaya tetapi juga sebagian besar di Gombong Jawa Tengah.

Dengan merintis melalui keahlian menganyam Tasikmalaya dan dibantu oleh tenaga kerja dari Gombong Jawa Tengah, PT Hini Daiki Indonesia di Tasikmalaya dapat melalui usahanya dibidang pembuatan topi yang terbuat dari anyaman pandan dan panama.

Dengan modal awal U\$ 307.000, terbagi menjadi dua pemegang saham, yaitu Bapak Eko Tanuwijaya S.H, yang memiliki saham sebesar 22,4% sedangkan pihak Jepang diwakili oleh Daiki Co.,LTD 77,6% saham. Selain itu pembuatan topi anyaman PT Hini Daiki Indonesia juga memproduksi barang-barang lainnya seperti tas, sandal, dan ikat pinggang. Topi ini bisa disebut sebagai topi istilah tekstil, dimana pembuatannya sesuai dengan *makloon* yaitu dari Daiki Co, di Jepang. Hingga saat ini perkembangan PT Hini Daiki Indonesia di Tasikmalaya semakin meningkat serta telah mampu menyerap tenaga kerja sekitar 600 orang karyawan lebih dari berbagai daerah.

PT Hini Daiki Indonesia terus berkembang menjadi perusahaan topi *textile* dan *garment* dengan memproduksi topi *cap* dan *hat*, serta rajut yang berskala ekspor dan dalam negeri. Karakteristik dari produk yang dihasilkan oleh PT Hini Daiki Indonesia yaitu *sports* sebanyak 70%, *fashion* sebanyak 20%, dan yang lainnya 10%. Kemudian untuk *buyer* atau pemesan berasal dari luar negeri dan dalam negeri. Untuk pemesan

dari luar negeri atau *export* yaitu *mizuno*, *zett*, *japana*, *shimano*, *the nort face*, *ellese*, *montbell*, *word* dan yang lainnya. Sedangkan pemesan dari dalam negeri atau lokal yaitu *reebok*, *fila*, *diadora*, *lotto*, *converse*, *specs*, *airwalk*, *quicksilver*, *polo*, *3second*, *green light* dan yang lainnya.

3.1.2 Logo PT Hini Daiki Indonesia



PT. Hini Daiki Indonesia

Sumber: Bagian HRD PT Hini Daiki Indonesia, 2021

Gambar 3.1
Logo PT Hini Daiki Indonesia

3.1.3 Visi dan Misi PT Hini Daiki Indonesia

Setiap organisasi atau perusahaan pasti memiliki visi dan misi atau tujuan yang hendak dicapai. Berikut adalah visi dan misi dari PT. Hini Daiki Indonesia.

Visi:

“Menjadi industri kreatif terdepan dan berkelanjutan untuk kesejahteraan bersama”.

Misi:

1. Membentuk Sumber Daya Manusia yang berkualitas dan tata kelola perusahaan yang baik.
2. Membaca situasi pasar dengan mengikuti tren dalam rangka menstabilkan order.

3. Memberikan pelayanan terbaik dalam rangka mendukung kegiatan usaha yang efektif dan efisien.
4. Menjamin kualitas melalui improvisasi yang berkesinambungan.
5. Menciptakan hubungan industrial dan sosial yang harmonis dan dinamis.
6. Menciptakan lingkungan kerja yang aman, nyaman dan terkendali serta ramah lingkungan.

3.1.4 Struktur Organisasi PT Hini Daiki Indonesia

Dalam penerapan manajerial perusahaan, PT Hini Daiki Indonesia membagi tugas, wewenang dan tanggung jawab kerja dalam setiap bagian-bagian perusahaan. Adapun struktur organisasi PT Hini Daiki Indonesia disajikan pada Lampiran 1. (terlampir)

3.1.5 Uraian Tugas Pokok

Uraian tugas pokok menjelaskan mengenai wewenang dan tanggung jawab dari setiap bidang yang ada dalam struktur organisasi. Berikut uraian tugas dari masing-masing bidang yang ada di PT Hini Daiki Indonesia:

1. Perencana
 - a. Menentukan sistem operasional perusahaan
 - b. Melancarkan berjalannya sistem yang diterapkan baik yang bersifat khusus ataupun umum
 - c. Melancarkan alur kerja dari setiap divisi beserta hubungannya dengan divisi lain

- d. Memberikan motivasi dan arahan kepada karyawan untuk kelancaran berjalannya sistem yang diterapkan
- e. Memberikan solusi pada saat terjadi permasalahan dalam lingkup kerja yang ada hubungannya dengan sistem manajemen
- f. Membuat program-program dalam upaya peningkatan produktivitas perusahaan

2. HRD dan Umum

- HRD

- a. Mengatur dan menyiapkan tenaga kerja sesuai persyaratan yang ditentukan oleh perusahaan
- b. Membuat perjanjian kerja antara perusahaan dan karyawan
- c. Mengelola tata tertib dan disiplin kerja di perusahaan
- d. Membuat perencanaan dan pelaksanaan fasilitas bagi karyawan yaitu pensiun, kesejahteraan, dan rekreasi
- e. Menyelesaikan masalah keluhan kesah karyawan
- f. Merundingkan PHK, perselisihan dan persengketaan karyawan
- g. Mengatur pemberian cuti dan pemberian izin karyawan
- h. Pengurusan perhitungan jam kerja dan upah
- i. Membuat laporan data upah tenaga kerja (DUTK)
- j. Membuat laporan tenaga kerja asing
- k. Menyimpan dan memelihara rekaman dokumen kepegawaian

- Umum
 - a. Mengurus perizinan yang diperlukan perusahaan
 - b. Membuat perjanjian kerjasama
 - c. Membuat laporan perkembangan modal perusahaan
 - d. Membuat anggaran keperluan umum untuk jangka pendek dan jangka panjang
 - e. Memproses untuk pengajuan barang yang bersifat umum
 - f. Menyiapkan dan mengatur kebutuhan fasilitas, barang, seragam, dan peralatan yang bersifat umum
 - g. Mengecek kebutuhan fasilitas umum yaitu kendaraan/telepon/fax dan lain-lain
 - h. Memproses surat keluar masuk barang dan orang untuk keperluan dinas
 - i. Memproses semua pengajuan biaya yang masuk baik dinas ataupun biaya keperluan umum
 - j. Menginventarisir semua peralatan kantor yang ada dalam lingkungan perusahaan
 - k. Memelihara dan menjaga lingkungan perusahaan
 - l. Menjaga efisiensi pengeluaran biaya untuk kepentingan bagian umum
 - m. Mengatur tugas-tugas pokok divisi dibawahnya

3. Akuntansi dan Keuangan
 - a. Membuat bukti keluar masuk uang yaitu : Bukti Keluar Sementara (BUKS), Bukti Uang Keluar (BUK) dan Bukti Uang Masuk (BUM) atas semua transaksi penerimaan dan pengeluaran operasional perusahaan
 - b. Melakukan pencatatan atas setiap transaksi penerimaan dan pengeluaran kas atau BANK setiap hari kerja
 - c. Membuat laporan kas harian
 - d. Membuat laporan rugi laba perusahaan
 - e. Melakukan pencatatan semua transaksi sesuai dengan standar akuntansi
4. R&D (*Research & Development*)
 - a. Mengembangkan potensi perusahaan
 - b. Mengadakan ekspansi pasar baik dalam negeri ataupun luar negeri
 - c. Membuat *sample* yang diminta *buyer* ataupun *sample* yang akan ditawarkan kepada calon *buyer* (presentasi)
 - d. Membuat kalkulasi pabrik untuk setiap order baru
 - e. Membuat *schedule* pengerjaan dan pengiriman *sample*
 - f. Membuat *pattern*
 - g. Membuat *Material Equipment Chart* (MEC)
 - h. Memberikan informasi mengenai teknik pengerjaan terutama untuk model baru
5. *Inventory Control*
 - a. Mengecek kelengkapan material untuk setiap order yang masuk

- b. Menghitung kebutuhan material setiap order yang masuk sesuai perhitungan yang tercantum dalam Perintah Operasional (*Shiyousho*)
- c. Membuat pengajuan kebutuhan material baik *import* ataupun lokal sesuai prosedur yang ditetapkan
- d. Mengecek kesesuaian *quantity* berdasarkan data material yang tercantum dalam rincian *import* ataupun surat jalan dari *supplier*
- e. Mengecek jangka waktu pemenuhan produksi dengan tanggal rencana masuk barang
- f. Melakukan *inspect* untuk keseluruhan material yang diterima termasuk didalamnya *quantity*, kesesuaian barang dan uji kualitas sesuai prosedur yang ditetapkan
- g. Melakukan persiapan keseluruhan material yang dibutuhkan sesuai yang tercantum dalam Perintah Kerja Operasional (*Shiyousho*)
- h. Melakukan proses tambahan untuk material dengan status kualitas tidak sesuai standar atau dengan tujuan pemberian fungsi
- i. Melakukan proses tambahan (*laminating*) untuk kain sesuai instruksi dari bagian R&D atau Perintah Kerja Operasional (*Shiyousha*)
- j. Membuat pengaturan pembagian material berdasarkan KARTU PRODUKSI dari bagian PPC
- k. Membuat data keluar masuk barang untuk keseluruhan material
- l. Membuat laporan *stock* akhir bulan untuk diserahkan kepada bagian *accounting*

6. Produksi

- a. Membuat perencanaan produksi dan menyusun skala waktu pekerjaan
- b. Melakukan pemantauan proses produksi atas kesesuaian perencanaan dengan pelaksanaan lapangan
- c. Melakukan pemantauan *standard product* dan kualitas
- d. Memastikan bahwa produksi merupakan biaya yang efektif
- e. Memastikan bahwa produk yang dihasilkan tepat waktu dan berkualitas baik
- f. Mengawasi dan memotivasi *team* pekerja
- g. Mengidentifikasi kebutuhan pelatihan
- h. Melakukan koordinasi antar divisi dibawahnya
- i. Bekerjasama dengan manajer lain untuk mengimplementasikan kebijakan dan tujuan perusahaan

7. PTP (Pengembangan Teknik Proses)

- a. Menentukan standar proses
- b. Menentukan standar waktu yang telah disempurnakan untuk setiap *style*
- c. Melakukan penciptaan mesin atau alat pendukung yang lebih efisien
- d. Melakukan analisa teknik proses untuk semua *style* baru dari mulai tahap *sample* yang bekerjasama dengan departemen R&D
- e. Melakukan pengecekan untuk kesiapan alat pendukung proses produksi bekerjasama dengan teknisi
- f. Melakukan penerapan instruksi teknik proses kepada operator

- g. Melakukan analisa atas kesesuaian standar proses yang diterapkan dalam praktek lapangan
 - h. Melakukan analisa kemampuan setiap karyawan sesuai proses kerja yang diberikan
 - i. Memberikan bimbingan atau *training* sebagai tindakan dari hasil analisa kemampuan karyawan
8. QC (*Quality Control*)
- a. Memberikan standar mutu kepada setiap sub bagian QC mulai dari bahan baku, barang dalam proses dan barang jadi
 - b. Melakukan inspek atau pemeriksaan terhadap bahan baku, bahan pembantu atau *accessories* yang diterima dari pemasok bersama-sama dengan penerimaan atau *inventory control* untuk menentukan standar mutu bahan baku
 - c. Menganalisa mutu proto *sample* dari *buyer* untuk standar mutu produksi benar
 - d. Menganalisa dan menilai sistem mutu perusahaan pemasok
 - e. Melakukan inspek atau pemeriksaan untuk mutu barang pada saat proses berjalan dari awal sampai akhir proses
 - f. Melakukan inspek atau pemeriksaan secara keseluruhan untuk mutu akhir barang jadi (final QC)
 - g. Memperbaiki dan meningkatkan standar mutu barang secara terus menerus dengan memberikan metode atau arahan kepada bagian terkait teknik dan seluruh lini produksi di lapangan sehubungan dengan ditemukannya penyimpangan proses

- h. Menganalisa dan menentukan status kualitas barang baik WIP ataupun barang jadi dengan status layak proses/layak kirim, dapat diperbaiki atau *reject*

9. *Purchasing*

- a. Membuat daftar pemasok berdasarkan kelompok bahan-bahan yang diperlukan beserta daftar harga masing-masing
- b. Mengikuti perubahan-perubahan harga untuk keseluruhan bahan-bahan yang diperlukan oleh perusahaan
- c. Memeriksa semua Surat Permintaan Pembelian Barang (SPPB) yang masuk tidaknya dengan prosedur yang telah ditetapkan dan memproses sebagaimana mestinya
- d. Membuat dan mengirim Surat Permintaan Penawaran Harga (SPPH) kepada para pemasok
- e. Memproses SPPH yang masuk yaitu apabila harga yang keluar disetujui, SPO segera dikeluarkan
- f. Membuat catatan dan arsip untuk semua SPO yang sudah dikirim ke pemasok, berdasarkan SPO yang sudah terealisasi dan yang belum terealisasi beserta SPPB
- g. Membuat laporan periodik bulanan untuk diserahkan ke bagian akuntansi keuangan

10. *Marketing*

- a. Merencanakan strategi pemasaran
- b. Menyelenggarakan riset pasar

- c. Menyediakan informasi yang dapat dipercaya dan tepat waktu
- d. Menentukan harga jual, produk yang akan ditawarkan, jadwal kunjungan dan sistem promosi untuk memastikan pencapaian target penjualan
- e. Melakukan presentasi secara profesional untuk menarik para pelanggan
- f. Memonitor perolehan order serta merangkumkan *forecast* untuk memastikan kapasitas produksi terisi secara optimal
- g. Menganalisa dan mengembangkan strategi *marketing* untuk meningkatkan jumlah pelanggan dan area sesuai target yang ditentukan
- h. Menganalisa dan memberikan arahan pengembangan *design & warna* untuk memastikan pengembangan produk sesuai dengan kebutuhan pasar
- i. Melakukan evaluasi kepuasan pelanggan berdasarkan hasil survey untuk memastikan tercapainya target kepuasan pelanggan yang ditentukan
- j. Melaksanakan penerapan sistem manajemen mutu yang dikembangkan dalam perusahaan
- k. Melaksanakan koordinasi dengan divisi terkait atas kelancaran semua order yang diterima dengan tujuan akhir memberikan kepuasan pelanggan baik dari segi kualitas ataupun ketepatan pengiriman
- l. Melaksanakan koordinasi dengan pihak eksternal terkait dalam rangka upaya optimalisasi perolehan pesanan, undangan dan tender
- m. Evaluasi tender yang kalah dan kondisi pasar

11. *Health Safety Environment (HSE)*

- a. Merencanakan dan menyusun program Keselamatan Kesehatan Kerja untuk diterapkan di perusahaan
- b. Mensosialisasikan program Keselamatan Kesehatan Kerja kepada pihak manajemen dan karyawan
- c. Melaksanakan Program Keselamatan Kesehatan Kerja dan Lingkungan
- d. Mengawasi berjalannya program Keselamatan Kesehatan Kerja yang sedang ataupun telah dilaksanakan
- e. Memberikan pelatihan-pelatihan yang berhubungan dengan Keselamatan Kesehatan Kerja yang dibutuhkan
- f. Membuat perjanjian kerjasama dengan pihak kedua dalam hal:
 - 1) Asuransi Kesehatan
 - 2) Asuransi Kecelakaan dalam jam kerja dan diluar jam kerja

3.1.6 Sebaran Tenaga Kerja

Adapun jumlah sebaran tenaga kerja secara keseluruhan pada PT. Hini Daiki Indonesia, sebagai berikut:

Tabel 3.1
Sebaran Tenaga Kerja PT. Hini Daiki Indonesia

BIDANG	JUMLAH KARYAWAN
(1)	(2)
1. <i>Ic Were House</i>	20
2. <i>Persiapan Produksi</i>	16
Persiapan dan <i>Cutting</i>	3. <i>Cutting</i> Produksi
	4. <i>Cutting</i> SPO
	5. <i>Cutting</i> <i>Garment</i>
Total	65

	(1)	(2)
Sewing Produksi	1. <i>Sewing Textile</i>	172
	2. <i>Sewing SPO</i>	19
	3. <i>Sewing Garment</i>	56
	4. <i>Sewing Lokal</i>	29
	Total	276
QC dan Packing	1. <i>QC Textile</i>	22
	2. <i>QC Garment</i>	13
	3. <i>Packing & Press Textile</i>	21
	4. <i>Packing & Press Garment</i>	14
	5. <i>Packing & Press Lokal</i>	3
Total	73	
Support Produksi	1. PPC	7
	2. <i>Setting</i>	5
	3. Teknisi	8
	4. ADM SPO	3
	5. PTP	10
	6. <i>Purchasing</i>	2
	7. <i>Tantousha</i>	8
Total	43	
Divisi Lain Produksi	1. <i>Sealing Tape</i>	18
	2. Bordir/Embroid	39
	3. <i>Knitting/Rajut</i>	11
	4. <i>Handycraft/Anyam</i>	15
	5. <i>R&D Textile</i>	23
	6. <i>R&D Garment</i>	12
Total	118	
Staff dan Umum	1. Direktur	3
	2. Staff Administrasi	14
	3. ADM Umum	4
	4. Umum	4
	5. <i>Driver</i>	4
	6. <i>Cleaning Service</i>	7
Total	36	
TOTAL KESELURUHAN	611	

3.2 Metode Penelitian

Dalam menyelesaikan penelitian ini, metode yang digunakan adalah metode survey. Menurut Sugiyono (2019: 36) metode penelitian survey adalah metode penelitian kuantitatif yang digunakan untuk mendapatkan data yang terjadi pada masa lampau atau saat ini, tentang keyakinan, pendapat, karakteristik, perilaku, hubungan *variable* 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) yang tidak mendalam, dan hasil penelitian cenderung untuk digeneralisasikan.

3.2.1 Operasionalisasi Variabel

Variabel dalam penelitian ini yaitu:

1. Variabel Independen atau Variabel Bebas (X)

Menurut Sugiyono (2018: 96) variabel independen sering disebut sebagai variabel stimulus, prediktor, *antecedent*. Dalam bahasa Indonesia sering disebut sebagai variabel bebas. Variabel bebas merupakan variabel yang memengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependen (terikat). Dalam penelitian ini, variabel bebasnya adalah beban kerja.

2. Variabel Intervening atau Mediasi (Z)

Menurut Sugiyono (2019: 59) variabel intervening adalah variabel yang secara teoritis memengaruhi hubungan antara variabel independen dan dependen, tetapi tidak dapat diamati dan diukur. Variabel ini merupakan variabel penyela/antara yang terletak di antara variabel independen dan dependen, sehingga variabel

independen tidak langsung memengaruhi berubahnya atau timbulnya variabel dependen. Dalam penelitian ini yang merupakan variabel intervening atau mediasi adalah penghargaan dan hukuman.

3. Variabel Dependen atau Variabel Terikat (Y)

Menurut Sugiyono (2018: 97) variabel dependen sering disebut sebagai variabel output, kriteria, konsekuen. Dalam bahasa Indonesia sering disebut sebagai variabel terikat. Variabel terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas. Dalam penelitian ini, variabel terikatnya adalah kinerja karyawan.

Variabel Penghargaan, hukuman, beban kerja dan kinerja karyawan yang diteliti dapat dioperasionalkan pada tabel berikut:

Tabel 3.2
Operasionalisasi Variabel

Variabel (1)	Definisi (2)	Dimensi (3)	Indikator (4)	Skala (5)	Satuan (6)
Beban Kerja (X)	Tugas atau aktivitas yang harus diselesaikan karyawan bagian <i>sewing</i> produksi PT Hini Daiki Indonesia melalui kemampuan dan keterampilan yang dimiliki karyawan	1. Kondisi pekerjaan	- Memahami pekerjaan - Memahami penguasaan mesin atau teknologi	O R D I N A L	S K O R
		2. Penggunaan waktu kerja	- Memahami SOP - Waktu kerja sesuai dengan SOP - Konsisten dalam penggunaan waktu kerja		

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
	tersebut dalam jangka waktu tertentu	3. Target yang harus dicapai	<ul style="list-style-type: none"> - Volume kerja yang diberikan - Penyelesaian target sesuai dengan standar - Konsisten dalam pemberian target pekerjaan 		
Penghargaan (Z₁)	Balas jasa yang diberikan PT Hini Daiki Indonesia atas prestasi atau kinerja yang dilakukan karyawan bagian <i>sewing</i> produksi baik secara perorang atau kelompok.	1. Gaji dan bonus <hr/> 2. Kesejahteraan <hr/> 3. Pengembangan karir <hr/> 4. Penghargaan psikologis	<ul style="list-style-type: none"> - Pemberian gaji - Pemberian bonus - Pemberian sertifikat - Pemberian tunjangan - Pemberian asuransi kesehatan - Jaminan kecelakaan kerja - Pemberian fasilitas - Dana pensiun - Pelatihan kerja - Promosi jabatan - Pemberian kepercayaan - Pengakuan - Pujian 	O R D I N A L	S K O R
Hukuman (Z₂)	Sanksi atau konsekuensi yang diberikan kepada karyawan bagian <i>sewing</i> produksi PT	1. Usaha meminimalisir kesalahan yang terjadi	<ul style="list-style-type: none"> - Upaya meminimalisir kesalahan yang dibuat dalam bekerja - Intensitas melakukan 		

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
	Hini Daiki Indonesia karena telah melakukan kesalahan, pelanggaran, atau ketidakmampuan dalam melakukan pekerjaan yang diperintahkan	2. Hukuman yang lebih berat bila kesalahan yang sama dilakukan 3. Hukuman diberikan dengan adanya penjelasan 4. Hukuman diberikan setelah terbukti adanya penyimpangan	kesalahan dalam bekerja - Diberikan apabila melakukan kesalahan yang sama lebih dari satu kali - Kejeraan setelah mendapat hukuman - Agar tidak terdapat kesalahpahaman - Diberikan sesuai kesalahan - Terdapat pengawasan dan pemantauan - Segera diberi hukuman apabila terbukti bersalah	O R D I N A L	S K O R
Kinerja Karyawan (Y)	Hasil kerja yang dicapai karyawan bagian <i>sewing</i> produksi berupa penyelesaian tugas, target atau sasaran	1. Kualitas 2. Kuantitas	- Persepsi pimpinan terhadap kesempurnaan tugas yang dihasilkan - Kemampuan karyawan - Jumlah yang dihasilkan (jumlah unit) - Jumlah siklus		

(1)	(2)	(4)	(5)	(6)	(7)
			aktivitas yang diselesaikan		
		3. Ketepatan waktu	- Lebih cepat menyelesaikan pekerjaan - Memaksimalkan waktu yang tersedia		
		4. Efektivitas	- Tingkat penggunaan sumber daya organisasi - Meningkatkan hasil dari setiap unit	O R D I N A L	S K O R
		5. Kemandirian	- Tingkat seorang karyawan dapat menjalankan fungsi kerja - Tingkat karyawan mempunyai komitmen kerja		

3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

3.2.2.1 Jenis Data

Terdapat dua jenis data dalam penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Data Primer

Data primer merupakan data yang dikumpulkan sendiri oleh peneliti langsung dari sumber pertama (Suliyanto, 2018: 156). Data yang digunakan peneliti berupa hasil dari wawancara dan penyebaran kuesioner.

2. Data Sekunder

Suliyanto (2018: 156) mengatakan bahwa data sekunder merupakan data yang diperoleh tidak langsung dari subjek penelitian. Data ini diperoleh dari berbagai sumber seperti buku, jurnal, serta dokumen-dokumen perusahaan. Data sekunder digunakan untuk menunjang dan menguatkan data primer dalam penelitian.

3.2.2.2 Sumber Data

Sumber data yang digunakan penelitian ini sebagai berikut:

1. Data Internal, yaitu data yang dikumpulkan dari dalam organisasi atau perusahaan itu sendiri.
2. Data Eksternal, yaitu data yang dikumpulkan dari luar organisasi atau perusahaan.

Pada penelitian ini, sumber data yang digunakan adalah data internal, berupa data kualitas pekerjaan, sebaran tenaga kerja, uraian tugas pokok, serta struktur organisasi PT Hini Daiki Indonesia.

3.2.2.3 Populasi Sasaran

Menurut Sugiyono (2019: 130) populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas objek atau subyek yang mempunyai kuantitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan bagian sewing produksi PT Hini Daiki Indonesia yang berjumlah 276 orang. Berikut ini tabel sebaran karyawan bagian sewing produksi PT. Hini Daiki Indonesia.

Tabel 3.3
Sebaran Karyawan Bagian Sewing Produksi

No	Sewing Produksi	Jumlah Karyawan
1	<i>Sewing Textile</i>	172
2	<i>Sewing SPO</i>	19
3	<i>Sewing Garment</i>	56
4	<i>Sewing Lokal</i>	29
Total		276

3.2.2.4 Penentuan Sampel

Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut (Sugiyono, 2019: 131). Sampel yang diambil dari populasi harus benar-benar representatif (mewakili). Teknik pengambilan sampel pada penelitian ini menggunakan teknik *cluster sampling* yaitu teknik untuk menentukan sampel bila obyek yang akan diteliti sangatlah luas (Sugiyono, 2019: 135). Setelah itu, sampel akan diambil sesuai dengan proporsi populasi yang ada.

Penentuan sampel pada penelitian ini, peneliti berpedoman pada teori yang dikemukakan Slovin dalam Suliyanto (2018: 187), dengan rumus sebagai berikut:

$$n = \frac{N}{1 + Nd^2}$$

Dimana:

n = Ukuran sampel minimal

N = Ukuran populasi

d = Toleransi kesalahan (*sampling error*)

Jumlah sampel yang akan diteliti yaitu 276 orang karyawan bagian *sewing* produksi pada PT Hini Daiki Indonesia yang merupakan populasi dari penelitian ini, dan telah diambil sampel minimal dengan formulasi penarikan sampel sebagai berikut:

$$n = \frac{276}{1 + 276 (0,1)^2} = 73,4 \approx 74$$

Berdasarkan ukuran sampel minimal diatas dalam penelitian ini ditentukan ukuran sampel yaitu sebanyak 75 responden. Maka diambil secara proporsional dari setiap bagian produksi yang ada dengan rumus sebagai berikut:

$$N \sum_{n=1}^n Nn$$

Sehingga dihasilkan:

Tabel 3.4

Proporsi Sampel		
Bidang	Proporsi	Jumlah
<i>Sewing Textile</i>	$n1 = \frac{172}{276} \times 73 = 45,49$	46 (dibulatkan)
<i>Sewing SPO</i>	$n2 = \frac{19}{276} \times 73 = 5,02$	6 (dibulatkan)
<i>Sewing Garment</i>	$n3 = \frac{56}{276} \times 73 = 14,81$	15 (dibulatkan)
<i>Sewing Lokal</i>	$n4 = \frac{29}{276} \times 73 = 7,67$	8 (dibulatkan)
Total		75

$$n = n1+n2+n3+n4$$

$$n = 46+6+15+8$$

$$n = 75$$

Keterangan:

N = Populasi

- n = Sampel
- n1 = Bidang *Sewing Textile*
- n2 = Bidang *Sewing SPO*
- n3 = Bidang *Sewing Garment*
- n4 = Bidang *Sewing Lokal*

3.2.2.5 Prosedur Pengumpulan Data

Prosedur pengumpulan data pada penelitian ini yaitu sebagai berikut:

1. Kuesioner

Menurut Sugiyono (2019: 219) Kuesioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawabnya. Pada penelitian ini, responden yang dimaksud adalah karyawan bagian *sewing* produksi PT Hini Daiki Indonesia. Peneliti menyebarkan daftar pernyataan mengenai penghargaan, hukuman, beban kerja dan kinerja karyawan yang dimana jawaban untuk setiap pertanyaan telah disediakan. Setelah penyebaran kuesioner dilakukan, data yang terkumpul akan dianalisis dengan menggunakan uji validitas dan reliabilitas.

a. Uji Validitas

Menurut Ghazali (2018: 51) uji validitas dilakukan untuk mengukur sah atau valid tidaknya suatu kuesioner. Uji validitas dilakukan dengan cara menghitung korelasi dari masing-masing pertanyaan melalui total skor, dengan rumus korelasi *product moment*. Selain itu, uji validitas juga dapat dilakukan

dengan membandingkan r_{hitung} dengan r_{tabel} , dimana *degree of freedom* (df) = $n-2$ dengan α 0,05. Adapun kriteria yang dapat digunakan yaitu:

Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$ maka pertanyaan tersebut valid

Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$ maka pertanyaan tersebut tidak valid

Pada penelitian ini uji validitas akan dilakukan dengan menggunakan program SPSS *for Windows* versi 20.

b. Uji Reliabilitas

Setelah dilakukan uji validitas, tahap selanjutnya adalah mengukur reliabilitas. Menurut Sugiyono (2019: 176) uji reliabilitas menunjukkan seberapa jauh instrumen yang bila digunakan beberapa kali untuk mengukur objek yang sama, akan menghasilkan data yang sama. Uji reliabilitas digunakan untuk menguji konsistensi data dalam jangka waktu tertentu, yaitu untuk mengetahui sejauh mana pengukuran yang digunakan dapat dipercaya.

Kriteria keputusannya adalah:

Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka pernyataan *reliable*

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

Pada penelitian ini perhitungan uji reliabilitas dilakukan dengan menggunakan program SPSS *for Windows* versi 20.

2. Wawancara

Menurut Suliyanto (2018: 164) wawancara merupakan teknik pengambilan data dimana peneliti langsung berdialog dengan responden untuk menggali informasi dari responden. Wawancara tidak hanya dilakukan secara tatap muka, tetapi dapat

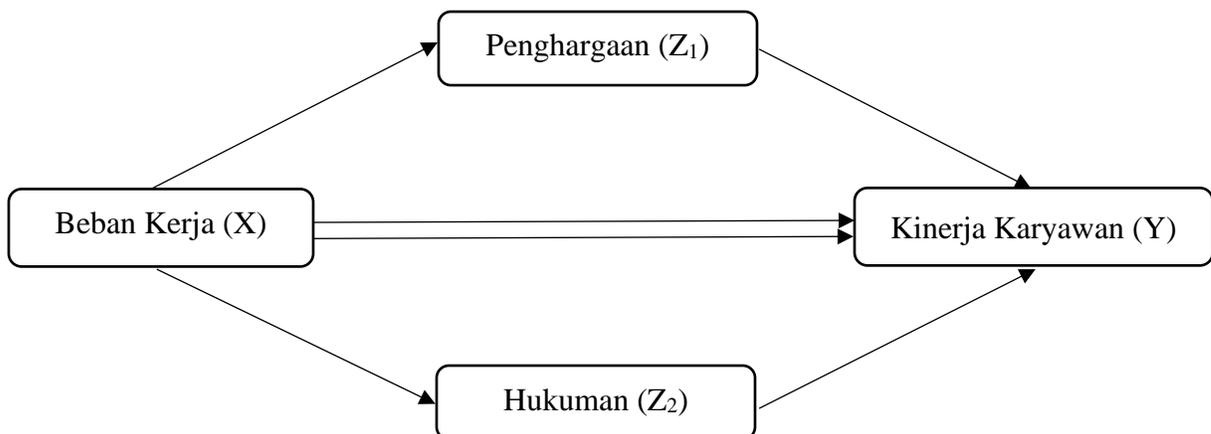
dapat melalui media tertentu seperti telepon atau *chatting* melalui aplikasi sosial media. Wawancara dilakukan kepada *staff* HRD untuk mengetahui bagaimana kondisi karyawan serta data yang perlu diketahui diluar penyebaran kuesioner.

3. Studi Dokumentasi

Yaitu teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara mempelajari dokumen atau data terkait PT Hini Daiki Indonesia berupa data profil perusahaan, sejarah perusahaan, kualitas pekerjaan, struktur organisasi, uraian tugas pokok, dan sebaran tenaga kerja. Selain itu, peneliti juga mempelajari bahan bacaan berupa buku, jurnal atau artikel yang berkaitan dengan variabel yang diteliti

3.2.3 Model Penelitian

Berdasarkan kerangka pemikiran, agar lebih jelas mengenai pengaruh penghargaan, hukuman, dan beban kerja, maka dapat digambarkan model atau paradigma penelitian sebagai berikut:



Gambar 3.2
Model Penelitian

3.2.4 Teknik Analisis Data

3.2.4.1 Analisis Deskriptif

Teknik pertimbangan data untuk menentukan pembobotan jawaban responden dilakukan dengan menggunakan skala *Likert* untuk jenis pertanyaan tertutup dan berskala normal. Menurut Suprpto (2020: 96) skala *Likert* adalah skala yang mengukur sikap dengan menyatakan setuju atau ketidak-setujuan terhadap subjek, objek, atau kejadian tertentu. Jawaban setiap item instrumen yang menggunakan skala *Likert* mempunyai gradasi dari sangat positif sampai sangat negatif. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut.

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

Tabel 3.5
Formasi Nilai, Notasi & Predikat Masing-Masing Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Positif

Nilai	Keterangan	Notasi	Predikat
5	Sangat Setuju	SS	Sangat Tinggi
4	Setuju	S	Tinggi
3	Tidak Ada Pendapat	TAP	Sedang
2	Tidak Setuju	TS	Rendah
1	Sangat Tidak Setuju	STS	Sangat Rendah

Sumber: Sugiyono (2019: 147)

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

Tabel 3.6
Formasi Nilai, Notasi & Predikat Masing-Masing Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Negatif

Nilai	Keterangan	Notasi	Predikat
5	Sangat Tidak Setuju	STS	Sangat Tinggi
4	Tidak Setuju	TS	Tinggi
3	Tidak Ada Pendapat	TAP	Sedang
2	Setuju	S	Rendah
1	Sangat Setuju	SS	Sangat Rendah

Sumber: Sugiyono (2019: 147)

Perhitungan hasil kuesioner dengan presentase dan skorsing 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 nilai dari keseluruhan sub variabel dari hasil perhitungan yang dilakukan maka dapat ditentukan intervalnya, yaitu dengan cara sebagai berikut:

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

3.2.4.2 Metode *Successive Interval*

Analisis *Method Of Successive Interval* (MSI) digunakan untuk mengubah data yang berskala ordinal menjadi skala interval. Data yang diperoleh merupakan data ordinal, sehingga untuk menaikkan tingkat pengukuran dari ordinal ke interval dapat digunakan metode *successive interval*. Adapun langkah-langkah dari *successive interval* menurut Al-Rasyid dalam Suliyanto (2018: 143) adalah sebagai berikut:

1. Membuat frekuensi dari tiap butir jawaban masing-masing kategori.
2. Membuat proporsi dengan cara membagi frekuensi dari setiap butir jawaban dengan seluruh responden.

3. Membuat proporsi kumulatif.
4. Tentukan nilai Z untuk setiap butir jawaban berdasarkan nilai frekuensi kumulatif yang telah diperoleh dengan ketentuan sebagai berikut:
 - a. Diasumsikan bahwa kumulatif (PK) menyebar dengan mengikuti sebaran normal baku (Z).
 - b. Jika nilai proporsi kumulatif (PK) lebih dari 0,5 maka digunakan nilai $PK = 1 - PK_n$.
5. Menghitung densitas nilai Z, dengan menggunakan tabel ordinat kurva normal.
6. Menghitung nilai skala (scale value) dengan rumus:

$$SV = \frac{\text{kepadatan batas bawah} - \text{kepadatan batas atas}}{\text{daerah dibawah batas atas} - \text{daerah dibawah batas bawah}}$$
7. Mentranformasikan nilai skala (scale value) menjadi skala interval.

3.2.4.3 Uji Asumsi Klasik

Uji Asumsi Klasik digunakan untuk mengetahui kondisi data yang digunakan dalam penelitian. Hal ini dilakukan agar diperoleh model analisis yang tepat. Terdapat beberapa alat uji yang sering digunakan dalam uji asumsi klasik diantaranya:

1. Uji Normalitas

Uji normalitas digunakan untuk menguji apakah variabel residual pada model regresi memiliki distribusi normal atau tidak. Model regresi yang baik memiliki distribusi normal atau mendekati normal. Menurut Ghazali (2018: 161) Terdapat dua cara untuk mendeteksi apakah residual berdistribusi normal atau tidak yaitu dengan analisis grafik dan uji statistik. Uji statistik yang dapat digunakan untuk menguji

normalitas adalah uji statistik non-parametrik Kolmogorov-Smirnov. Nilai residual terstandarisasi berdistribusi normal jika K hitung $< K$ tabel atau nilai Sig. $>$ alpha.

2. Uji Multikolinieritas

Menurut Ghazali (2018: 107) uji multikolinieritas bertujuan untuk menguji apakah model regresi ditemukan adanya korelasi antar variabel bebas (independen).

Untuk menguji multikolinieritas dengan cara melihat:

- Jika nilai tolerance $> 0,10$ dan jika VIF < 10 , maka disimpulkan data bebas dari multikolinieritas.
- Jika nilai tolerance $< 0,10$ dan jika VIF > 10 , maka didalam data terdapat multikolinieritas.

3. Uji Heteroskedastisitas

Menurut Ghazali (2018: 137) uji heteroskedastisitas bertujuan menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan *variance* dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lainnya. Ada beberapa cara untuk mendeteksi ada atau tidaknya heteroskedastisitas, yaitu melihat grafik plot, uji park, uji glejser, dan uji white. Dasar analisis untuk menguji heteroskedastisitas dengan grafik plot, antara lain:

- b. Jika ada pola tertentu, seperti titik-titik yang ada membentuk pola tertentu yang teratur (bergelombang, melebar kemudian menyempit), maka mengindikasikan telah terjadi heteroskedastisitas.
- c. Jika tidak ada pola yang jelas, serta titik-titik menyebar di atas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y, maka tidak terjadi heteroskedastisitas.

3.2.4.4 Analisis Regresi Variabel Mediasi dengan Metode *Product Of Coefficient*

Analisis regresi variabel mediasi dengan metode *product of coefficient* dikembangkan oleh Sobel dalam Suliyanto (2011: 198). Oleh karena itu uji ini sering disebut dengan uji Sobel.

Pada pengujian mediasi menggunakan metode ini terdapat tiga variabel endogen yaitu penghargaan, hukuman, dan kinerja karyawan. Sehingga dapat membuat persamaan regresi sebagai berikut:

1. Penghargaan

Persamaan I : $\text{Penghargaan} = \alpha_1 + b_1 \text{ beban kerja}$

Persamaan II : $\text{Kinerja Karyawan} = \alpha_2 + b_2 \text{ penghargaan}$

Persamaan III : $\text{Kinerja Karyawan} = \alpha_3 + b_3 \text{ beban kerja} + b_4 \text{ penghargaan}$

2. Hukuman

Persamaan I : $\text{Hukuman} = \alpha_1 + b_1 \text{ beban kerja}$

Persamaan II : $\text{Kinerja Karyawan} = \alpha_2 + b_2 \text{ hukuman}$

Persamaan III : $\text{Kinerja Karyawan} = \alpha_3 + b_3 \text{ beban kerja} + b_4 \text{ hukuman}$

Analisis regresi mediasi dengan metode *product of coefficient* dilakukan dengan langkah sebagai berikut:

1. Membuat persamaan regresi variabel bebas (X) terhadap variabel terikat (Y), dan dapatkan nilai koefisien regresi (a) dan standar error koefisien regresi (Sa).
2. Membuat persamaan regresi variabel bebas (X) terhadap variabel terikat (Y) dengan menggunakan variabel mediasi (M) dalam persamaan, dan mendapatkan nilai koefisien regresi (b) dan standar error koefisien regresi (Sb).

3. Menghitung nilai standar error ab dan diberi nama Sab
4. Menghitung nilai z hitung dengan membagi ab dan Sab.
5. Menarik kesimpulan dengan kriteria z hitung lebih besar dari z tabel, maka variabel yang dihipotesiskan sebagai variabel mediasi dinyatakan memediasi hubungan antar variabel bebas dengan variabel terikat.

3.2.4.5 Koefisien Korelasi

Koefisien korelasi yaitu suatu nilai koefisien yang dapat menyatakan keeratan hubungan diantara variabel, pernyataan kuat/tidak kuat atau erat/tidak erat hubungan tersebut akan digunakan tafsiran korelasi menurut tabel r.

3.2.4.6 Analisis Koefisien Determinasi dan Non Determinasi

Koefisien determinasi digunakan untuk menetapkan berapa persen pengaruh perubahan variabel bebas terhadap variabel terikat. Analisis koefisien determinasi dapat dirumuskan sebagai berikut:

$$Kd = r^2 \times 100\%$$

Selain koefisien determinasi, terdapat analisis koefisien non determinasi yang digunakan untuk menyatakan pengaruh faktor lainnya selain dari variabel X. Adapun rumus koefisien non determinasi, yaitu sebagai berikut:

$$Kd = (1 - r^2) \times 100\%$$

Keterangan:

Kd = Koefisien determinasi

r = Koefisien korelasi

3.2.4.7 Uji Hipotesis

1. Uji F (Simultan)

Uji F digunakan untuk mengetahui tingkat signifikan pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat secara simultan atau bersama-sama. Menurut Sugiyono (2019: 284) untuk menentukan nilai uji F dapat dirumuskan sebagai berikut:

$$Fh = \frac{R^2/k}{(1 - R^2)/(n - k - 1)}$$

Keterangan:

Fh = Nilai uji F

R² = Koefisien korelasi berganda

K = Jumlah variabel independen

n = Jumlah anggota sampel

Adapun hipotesis statistik yang dapat diajukan, dengan tingkat keyakinan 95% atau $\alpha = 0,05$ dan derajat kebebasan (df) (n-k-1) maka:

Ho1 : $\beta^1 = \beta^2 = 0$ Beban Kerja melalui Penghargaan secara simultan tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian *Sewing* Produksi PT Hini Daiki Indonesia.

Ha1 : $\beta^1 \neq \beta^2 \neq 0$ Beban Kerja melalui Penghargaan dan Hukuman secara simultan berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian *Sewing* Produksi PT Hini Daiki Indonesia.

Ho2 : $\beta^3 = \beta^4 = 0$ Beban Kerja melalui Hukuman secara simultan tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian *Sewing* Produksi PT Hini Daiki Indonesia.

Ha2 : $\beta^3 \neq \beta^4 \neq 0$ Beban Kerja melalui Hukuman secara simultan berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan Bagian *Sewing* Produksi PT Hini Daiki Indonesia.

Kriteria:

Tolak Ho jika $F_{hitung} > F_{tabel}$ atau signifikan $F < (\alpha = 0,05)$

Terima Ho jika $F_{hitung} < F_{tabel}$ atau signifikan $F > (\alpha = 0,05)$

2. Uji T (Parsial)

Uji T digunakan untuk mengetahui tingkat signifikan pengaruh variabel bebas secara parsial (masing-masing) terhadap variabel terikat. Menurut Sugiyono (2019: 277) untuk menentukan nilai uji T dapat menggunakan rumus sebagai berikut:

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

Keterangan:

t = Nilai uji t

r = Koefisien korelasi pearson

r^2 = Koefisien determinasi

n = Jumlah sampel

Adapun hipotesis statistik yang diajukan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut dengan tingkat keyakinan 95% derajat kebebasan (n-k) maka:

- Ho1 : $\beta_1 = 0$ Beban Kerja secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Penghargaan
- Ha1 : $\beta_1 \neq 0$ Beban Kerja secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Penghargaan
- Ho2 : $\beta_2 = 0$ Penghargaan secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan
- Ha2 : $\beta_2 \neq 0$ Penghargaan secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan
- Ho3 : $\beta_3 = 0$ Beban Kerja secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan
- Ha3 : $\beta_3 \neq 0$ Beban Kerja secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan
- Ho4 : $\beta_4 = 0$ Beban Kerja secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Hukuman
- Ha4 : $\beta_4 \neq 0$ Beban Kerja secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Hukuman
- Ho5 : $\beta_5 = 0$ Hukuman secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan
- Ha5 : $\beta_5 \neq 0$ Hukuman secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan

Kriteria:

Tolak Ho jika $T_{hitung} > T_{tabel}$ atau signifikan $t < (\alpha = 0,05)$

Terima Ho jika $T_{hitung} > T_{tabel}$ atau signifikan $t > (\alpha = 0,05)$

Untuk mempermudah perhitungan dalam penelitian ini digunakan program SPSS 20.0.

3. Uji Sobel

Uji variabel mediasi dengan metode sobel dilakukan dengan menguji kekuatan pengaruh tidak langsung variabel bebas (X) terhadap variabel tergantung (Y) melalui variabel mediasi (Z) atau menguji signifikansi pengaruh tak langsung.

Perkalian pengaruh langsung variabel bebas terhadap variabel mediator (a) dan pengaruh langsung variabel mediator terhadap variabel dependen (b) menjadi (ab). Uji signifikansi pengaruh tidak langsung (ab) dilakukan berdasarkan rasio antara koefisien (ab) dengan *standard error* yang akan menghasilkan nilai z statistik. Untuk menghitung *standard error* ab digunakan rumus sebagai berikut:

$$S_{ab} = \sqrt{b^2 S_a^2 + a^2 S_b^2 + S_a^2 S_b^2}$$

Sedangkan nilai z koefisien ab adalah sebagai berikut:

$$z = \frac{ab}{S_{ab}}$$

Adapun kriteria yang dapat digunakan yaitu:

Jika $Z_{hitung} > Z_{tabel}$ maka Z dinyatakan memediasi hubungan X terhadap Y

Jika $Z_{hitung} < Z_{tabel}$ maka Z dinyatakan tidak memediasi hubungan X terhadap Y