

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Objek pada penelitian ini adalah karyawan bagian produksi polyester di PT. Bineatama Kayone Lestari Tasikmalaya.

3.1.1 Sejarah singkat PT Bineatama Kayone Lestari Tasikmalaya

PT. Bineatama Kayone Lestari merupakan salah satu perusahaan industri yang bergerak dalam bidang pengolahan kayu, perdagangan umum dan pengembangan yang didirikan pada tanggal 02 April 1993 dengan pendiri sekaligus presiden komisaris perusahaan adalah bapak Deny Wijaya seorang pengusaha asal kota Bandung.

PT. Bineatama Kayone Lestari beralamat di jalan Rajapolah KM-7 Indihiang Kota Tasikmalaya 46151 Jawa Barat, lokasi industri PT. Bineatama Kayone Lestari cukup strategis dipandang dari segi letaknya yang dekat dengan sumber bahan baku, dimana kayu albasia diolah menjadi satu produk yaitu Albasia Bare Core. Produk Bare Core adalah komoditi non migas yang sangat banyak dipesan oleh negara-negara tetangga antara lain Taiwan, Jepang, RRC, Korea dan Malayasia.

Sumber bahan baku albasia terdapat dari hutan daerah antara lain Tasikmalaya, Ciamis, Banjar, Majenang, dan Garut, yang didukung oleh 500 suplier kayu dan ribuan petani kayu yang tersebar di wilayah Jawa Barat dan Jawa Tengah.

PT. Bineatama Kayone Lestari memiliki luas areal Industri antara lain 47,650 M², dengan klasifikasi antara lain panjang : 230 M dan lebar : 220 M, pada luas tersebut digunakan sebagai bangunan pabrik, perkantoran, mess karyawan, sarana ibadah (masjid), gudang, tempat parkir, pos satpam dan penyimpanan bahan baku.

Perusahaan ini pada awalnya didirikan bertujuan untuk mengolah kayu sengon menjadi produk yang dapat diunggulkan dan berkualitas. Pada awalnya perusahaan ini bergerak pada bidang :

- Polyester
- Albasia Bare Core
- Block Board

Pangsa pasar dari produk yang dihasilkan PT. Bineatama Kayone Lestari cukup besar meliputi Negara di Asia seperti : Taiwan, Cina, Korea, Singapura dan Malayasia, ekspor terbesar adalah Taiwan dan Korea. Sedangkan untuk pemasaran lokal/dalam negeri adalah Surabaya, Jakarta, dan Kalimantan.

3.1.2 Visi dan Misi PT. Bineatama Kayone Lestari Tasikmalaya

1. Visi perusahaan

“Menempatkan perusahaan pada posisi terbaik dan terbesar dalam bidang industri pengolahan kayu”

Terbaik dalam aspek pendekatan :

1. Aspek tenaga kerja artinya seluruh karyawan perusahaan memiliki dedikasi, komitmen dan loyalitas serta profesionalitas dalam mengembangkan tugas dan kewajiban kepada perusahaan.

2. Aspek produksi artinya kegiatan proses produksi dari awal sampai akhir di ciptakan dengan kualitas dan kuantitas yang bagus dan nilai jual yang tinggi baik dipasar domestik maupun internasional.
3. Aspek managerial artinya seluruh kebijakan dan tata kerja organisasi berjalan disebuah sistem yang tangguh, fleksibel dan visioner sehingga mampu menopang dan mendorong lahirnya tenaga kerja dan produksi yang baik.

Terbesar artinya : perusahaan mampu mendongkrak jaringan pangsa pasar yang luas dengan kualitas dan kuantitas penjualan yang maksimal.

2. Misi Perusahaan

Mendorong tercapainya sukses produksi, sukses perusahaan dan sukses karyawan dengan mempercepat laju kualitas tenaga kerja dan produksi untuk meraih profit dengan memperhatikan win-win solution dan win-win position.

Perusahaan ini pada awalnya didirikan bertujuan untuk mengolah kayu sengon menjadi produk yang dapat diunggulkan dan berkualitas.

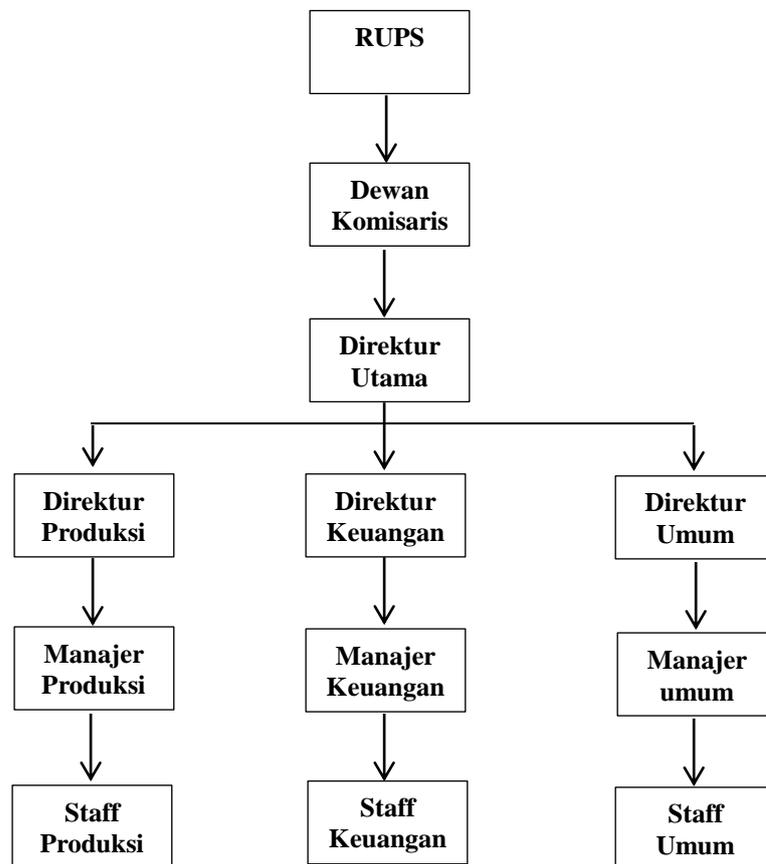
Pada awalnya perusahaan ini bergerak pada bidang :

- Polyester
- Albasia Bare Core
- Block Board

Pangsa pasar dari produk yang dihasilkan PT. Bineatama Kayone Lestari cukup besar meliputi Negara di Asia seperti : Taiwan, Cina, Korea, Singapura dan Malayasia, exspor terbesar adalah Taiwan dan Korea. Sedangkan untuk pemasaran lokal/dalam negeri adalah Surabaya, Jakarta, dan Kalimantan.

3.1.3 Struktur Organisasi PT. Bineatama Kayone Lestari Tasikmalaya

Struktur organisasi suatu perusahaan digambarkan dalam suatu bagan organisasi yang merupakan diagram dan memperlihatkan interaksi, tugas dan tanggung jawab masing-masing karyawan. Dalam struktur organisasi terkandung alur perintah yang mengidentifikasi jabatan pekerjaan yang harus di pertanggungjawabkan oleh masing-masing karyawan. Adapun struktur organisasi pada PT. Bineatama Kayone Lestari Tasikmalaya sebagai berikut :



Gambar 3.1
Struktur Organisasi PT. Bineatama Kayone Lestari Tasikmalaya
 Sumber : PT. Bineatama Kayone Lestari Tasikmalaya

3.1.3.1 Uraian Tugas

Berikut adalah tugas dari masing-masing bagian dari stuktur organisasi di PT. Bineatama Kayone Lestari :

1. RUPS

RUPS merupakan pemegang kekuasaan tertinggi di dalam perseroan terbatas dan pemegang segala kewenangan yang tidak diserahkan kepada dewan komisaris.

2. Dewan Komisaris

Dewan Komisaris adalah sebuah dewan yang bertugas untuk melakukan pengawasan dan memberikan nasihat kepada direktur perseroan terbatas (PT).

3. Direktur Utama

Direktur utama adalah orang yang berwenang merumuskan dan menetapkan suatu kebijakan dan program umum perusahaan atau organisasi sesuai dengan batas wewenang yang diberikan oleh suatu badan pengurus atau badan pimpinan yang serupa seperti dewan komisaris.

4. Direktur Produksi

Direktur Produksi merupakan suatu fungsi kerja di sebuah perusahaan atau instansi yang bertanggung jawab pada semua aktivitas operasional perusahaan yang dibawahinya, mulai dari perencanaan proses hingga bertanggung jawab pada hasil akhir proses.

5. Manajer Produksi

Manajer Produksi adalah sebuah posisi jabatan yang bertanggung jawab penuh dalam proses produksi di suatu perusahaan. Manajemen produksi merupakan fungsi kerja di berbagai bidang perusahaan dan industri yang biasanya secara umum bertanggung jawab pada semua hal yang berkaitan dengan produksi, mulai dari proses, progres, problem solving, kualitas,

kuantitas, reporting dan lain sebagainya. Wewenang seorang manajer produksi itu sendiri juga cukup luas, terutama membawahi divisi produksi itu sendiri.

6. Staff Produksi

Staff produksi adalah satu jabatan didalam satu perusahaan yang mempunyai tanggung jawab dalam mengelola atau mengolah satu barang berbahan baku menjadi bahan jadi seperti yang dibutuhkan oleh perusahaan yang berkaitan.

7. Direktur Keuangan

Direktur keuangan merupakan pimpinan yang menjalankan proses pemantauan dan pengambilan keputusan mengenai perihal yang berhubungan dengan keuangan di perusahaan.

8. Manajer Keuangan

Manajer keuangan bertanggung jawab untuk membantu perencanaan bisnis dan pengambilan keputusan dengan menyediakan nasihat keuangan yang sesuai.

9. Staff Keuangan

Staff keuangan bertanggung jawab atas segala aktifitas keuangan, tugas utama dari jabatan ini yaitu melakukan pengaturan, transaksi, membuat laporan keuangan perusahaan.

10. Direktur umum

Direktur umum memiliki tugas melaksanakan pengelolaan sumber daya manusia, hukum, kehumasan dan aset.

11. Manajer Umum

Manajer umum adalah manajer yang memiliki tanggung jawab seluruh bagian/fungsional pada suatu perusahaan atau organisasi.

12. Staff Umum

Membantu dan melaksanakan tugas-tugas yang diberikan oleh koordinator umum dan keuangan.

3.1.4 Sebaran Tenaga Kerja

Jumlah keseluruhan karyawan bagian produksi Polyester di PT. Bineatama Kayone Lestari adalah sebanyak 100 karyawan.

3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan untuk meneliti dan menganalisis Pengaruh Keselamatan Dan Kesehatan Kerja (K3) Dan Lingkungan Kerja Terhadap Kepuasan Kerja karyawan bagian produksi polyester PT. Bineatama Kayone Lestari Tasikmalaya adalah menggunakan metode penelitian survei. Menurut Kerlinger dalam Sugiono (2017:32) Metode Survei adalah penelitian yang dilakukan pada populasi besar maupun kecil, tetapi data yang dipelajari adalah data dari sampel yang diambil dari populasi tersebut, untuk menemukan kejadian-kejadian relatif, distribusi, dan hubungan-hubungan antar variabel sosiologis.

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 penelitian. Variabel yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

Tabel 3.1
Operasionalisasi Variabel

Variabel	Devinsi Operasionalisasi	Indikator	Ukuran	Skala
1	2	3	4	5
Keselamatan dan Kesehatan Kerja (K3) (X ₁)	Upaya perlindungan yang ditunjukkan agar tenaga kerja dan orang lain ditempat kerja selalu dalam keadaan selamat dan sehat sehingga setiap sumber produksi bisa digunakan secara aman dan efisien.	1. Lingkungan kerja 2. Mesin dan alat-alat 3. Manusia	- Tingkat penerangan ruangan - Ventilasi udara baik - Suara bising masih terkendali - Tersedia klinik kesehatan - Mesin dan alat-alat produksi dalam kondisi baik - Penempatan mesin dan alat-alat produksi dengan baik - Pemberian tanda pada alat-alat mesin produksi - Kondisi fisik karyawan sehat	O R D I N A L
Lingkungan Kerja (X ₂)	Seluruh bentuk suasana sekitar para pekerja yang dapat mempengaruhi para pekerja dalam menjalankan tugas tugas yang di bebaskan kepadanya.	1. Hubungan rekan kerja	- Hubungan karyawan dengan atasan - Hubungan yang harmonis dengan rekan kerja - Kelancaran komunikasi - Tanggung jawab kerja - Kerjasama antar	O R D I N A L

1	2	3	4	5
			kelompok	
			- Struktur kerja terjalin dengan baik	
Kepuasan Kerja (Y)	Perasaan seseorang terhadap pekerjaannya yang dihasilkan oleh usahanya sendiri (internal) dan yang didukung oleh hal-hal yang dari luar dirinya (eksternal), atas keadaan kerja, hasil kerja, dan kerja itu sendiri.	1. Kepuasan pada pekerjaan itu sendiri.	- Pekerjaan yang aman dan nyaman - Pekerjaan sesuai kemampuan - Pekerjaannya penting dan bermanfaat	
		2. Kepuasan pada imbalan.	- Insentif yang diberikan - Jaminan kerja - Gaji yang sesuai	
		3. Kepuasan pada kesempatan promosi.	- Peluang kerja lebih baik - Peluang naik jabatan	
		4. Kepuasan pada supervisi atasan.	- Sikap para atasan - Pelayanan yang diberikan atasan	
		5. Kepuasan pada rekan kerja.	- Dukungan saat bekerja sama - Hubungan baik antar rekan kerja - Komunikasi baik	

O
R
D
I
N
A
L

3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah

Field Research, diperoleh melalui:

1. Wawancara

Yaitu bertatap muka langsung dan melakukan tanya jawab kepada pihak yang berkaitan guna memperoleh data dan penjelasan yang diperlukan mengenai objek yang diteliti.

2. Kuesioner

Yaitu pengumpulan data yang diperoleh dengan cara memberikan pernyataan-pernyataan yang sudah disusun oleh peneliti kemudian disebarikan kepada responden sesuai dengan permasalahan yang diteliti.

3. Studi dokumentasi

Yaitu teknik pengumpulan data yang tidak langsung ditunjukkan kepada subjek penelitian dalam rangka memperoleh informasi terkait objek.

3.2.2.1 Sumber Data

Sumber data dalam penelitian ini dibedakan dalam 2 bagian, yaitu :

1. Data Primer

Yaitu data yang secara langsung diperoleh dari objek yang sedang diteliti. Salah satu cara untuk mendapatkan data tersebut adalah dengan memberikan kuesioner yang akan diisi langsung oleh objek yang akan diteliti, untuk objek dalam penelitian ini adalah karyawan

2. Data Sekunder

Yaitu data yang diperoleh tidak langsung dari penelitian, misalnya bersumber dari artikel, jurnal dan dokumen-dokumen perusahaan. Data sekunder ini digunakan untuk menunjang dan membantu menguatkan data primer.

3.2.2.2 Populasi Sasaran dan Penentuan Sampel

Sugiono (2017:80) Menyatakan populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas objek/subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Populasi dalam penelitian ini adalah karyawan bagian produksi Polyester PT. Bineatama Kayone Lestari Tasikmalaya sebanyak 100 orang.

Sugiono (2017:81) Menyatakan sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut. Populasi itu misalnya subjek kurang dari 100 lebih baik diambil semua, sehingga penelitiannya menggunakan penelitian populasi dan jika subjek besar dapat diambil antara 10%-15% atau menggunakan rumus lain.

Dalam penentuan sampel penulis menggunakan rumus Slovin, dengan rumus sebagai berikut :

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

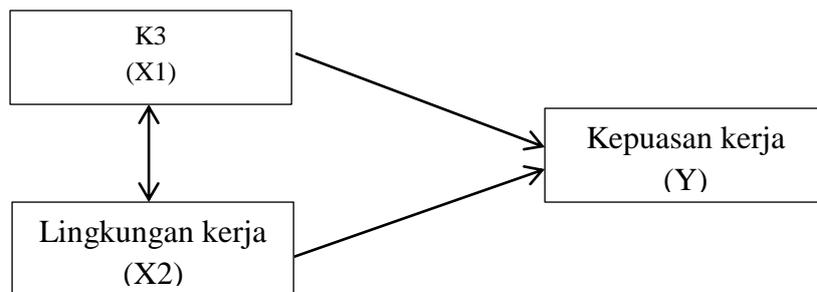
Dengan menggunakan $\alpha = 5\%$ dan $N = 100$, dan diketahui jumlah populasi sebanyak 100 maka :

$$n = \frac{100}{1 + 100 \times (0,05)^2} = 80$$

Sehingga sampel yang diambil adalah 80 karyawan bagian produksi polyester, dengan teknik simpel random sampling, yaitu semua anggota populasi memiliki kesempatan yang sama untuk menjadi anggota sampel dan pengambilan sampel dilakukan secara acak.

3.3 Model Penelitian

Untuk mengetahui gambaran umum mengenai pengaruh keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dan lingkungan kerja terhadap kepuasan kerja karyawan, maka disajikan model penelitian ini secara garis besar, digambarkan sebagai berikut :



GAMBAR 3.2
MODEL PENELITIAN

3.4 Teknik Analisis Data

Data yang diperoleh dari penelitian ini, kemudian dianalisis dengan menggunakan statistik untuk mengetahui pengaruh keselamatan dan kesehatan kerja (K3) dan lingkungan kerja terhadap kepuasan kerja .

3.4.1 Uji Instrumen

Setelah data yang diperlukan telah diperoleh, data tersebut dikumpulkan untuk kemudian dianalisis dan diinterpretasikan. Sebelum melakukan analisis data, perlu dilakukan uji validitas dan uji reabilitas terhadap kuesioner yang telah di sebarakan.

3.4.1.1 Uji Validitas

Uji validitas digunakan untuk mengetahui tepat dan tidaknya alat untuk mengumpulkan data. Data dikumpulkan dengan menggunakan kuesioner yang

terdiri dari indikator-indikator variabel. Teknik yang digunakan untuk menguji validitas kuesioner adalah *Person Correlation* dihitung dengan SPSS. Untuk mengukur validitas dapat menggunakan rumus *product moment* yaitu sebagai berikut :

$$r_{xy} = \frac{(n\sum XY) - (\sum X) \cdot (\sum Y)}{\sqrt{[n\sum X^2 - (\sum X)^2] \cdot [n\sum Y^2 - (\sum Y)^2]}}$$

Keterangan :

r_{xy} = koefisien korelasi

X = Skor pertanyaan tiap nomor

Y = Jumlah skor total pertanyaan

n = jumlah subyek

kriteria pengujian :

jika r hitung > r tabel, maka pertanyaan tersebut valid

jika r hitung < r tabel, maka pernyataan tersebut tidak valid.

Untuk mempermudah perhitungan, uji validitas akan menggunakan program *SPSS For Windows Versi 20*.

3.4.1.2 Uji Realibilitas

Uji reabilitas bertujuan untuk mengukur gejala yang sama dan hasil pengukur itu reliabel. Dengan menggunakan teknik *Cronbach*. Untuk mempermudah perhitungan, uji reliabilitas akan menggunakan program *SPSS for Window Versi 20*.

Dari hasil perhitungan tersebut, maka kaidah keputusannya adalah :

jika r hitung > r tabel, maka pernyataan reliabel

jika r hitung $<$ r tabel, maka pernyataan tidak reliabel (gugur)

3.4.2 Analisis terhadap Kuesioner

Teknik penimbangan 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.

Teknik pertimbangan data untuk menentukan pembobotan jawaban responden dilakukan dengan menggunakan *Skala Likert* untuk jenis pertanyaan tertutup yang berskala normal. Dalam penelitian tindakan, *Skala Likert* digunakan untuk mengembangkan instrumen yang digunakan untuk mengukur sikap, persepsi, dan pendapat seseorang atau sekelompok orang terhadap pelaksanaan tindakan, dan hasil tindakan.

Tabel 3.2
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

Tabel 3.3
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

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

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

Dimana :

X = jumlah persentase 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 :

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

3.4.3 Metode Successive Interval

Menurut Sugiyono (2013:25) Analisis *Metode Of Successive Interval* (MSI) digunakan untuk mengubah data yang berskala ordinal menjadi skala interval. Adapun langkah-langkah *method successive interval* sebagai berikut ini:

1. Perhatikan setiap butir jawaban responden dari 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 :

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

3.4.4 Analisis Jalur (*Path Analysis*)

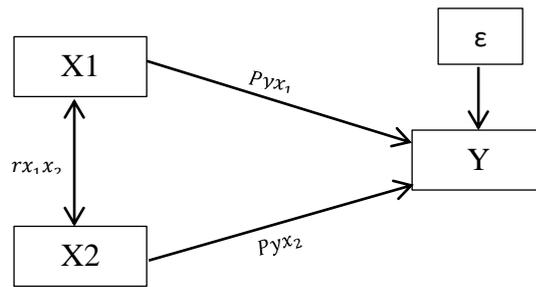
Analisis jalur (*Path Analysis*) dikembangkan oleh Sewall Wright (1934). Analisis jalur merupakan suatu metode penelitian yang utamanya digunakan untuk menguji kekuatan dari hubungan langsung dan tidak langsung variabel bebas (*exogenous*) terhadap variabel terikan (*endogeneus*), serta untuk mengetahui pengaruh antara variabel X. Dalam analisis jalur ini dapat dilihat pengaruh dari setiap variabel secara bersama-sama.

Tahapan dari analisis jalur adalah sebagai berikut :

1. Membuat diagram jalur dan membaginya menjadi beberapa sub-struktur.
2. Menentukan matriks korelasi.
3. Menghitung matriks invers dari variabel independen.
4. Menghitung koefisien jalur, tujuannya adalah untuk mengetahui besarnya pengaruh dari suatu variabel independen terhadap variabel dependen.
5. Menghitung $R^2 y (x_1, \dots, x_k)$.
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 3.3
Diagram Jalur

2. Menghitung koefisien jalur (β)

Koefisien jalur dapat diketahui dengan memperhatikan *output* pada pengujian anova. Dengan ketentuan $p\text{-value} = 0,000 \leq 0,05$ yang artinya pemodelan dapat dilanjutkan.

Kemudian 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 coefficients pearson* dengan ketentuan $p\text{-value} = \sum (\text{sigma}) \leq 0,05$ yang artinya terdapat hubungan atau korelasi pada variabel independen.

4. Menghitung faktor residu (ε)

Sedangkan pengaruh variabel lainnya atau faktor residu/sisa dapat ditentukan melalui :

$$py\varepsilon_i = \sqrt{1 - R^2_{y_i x_1 x_2 \dots x_k}}$$

$$\text{Dimana } R^2_{y_i x_1 x_2 \dots x_k} = \sum_{i=1}^k p_{yx_i} r_{yx_i}$$

Tabel 3.4
Pengaruh langsung dan tidak langsung X1 dan X2 terhadap Y

No	Nama Variabel	Formulasi
Keselamatan dan kesehatan kerja (X₁)		
1	a. Pengaruh langsung X ₁ terhadap Y	$(py_{x_1}) (py_{x_1})$
	b. Pengaruh tidak langsung X ₁ melalui X ₂	$(py_{x_1}) (rx_{1x_2}) (py_{x_2})$
Pengaruh X₁ total terhadap Y		a + b...(1)
Lingkungan Kerja (X₂)		
2	c. Pengaruh langsung X ₂ terhadap Y	$(py_{x_2}) (py_{x_2})$
	d. Pengaruh tidak langsung X ₂ melalui X ₁	$(py_{x_2}) (rx_{1x_2}) (py_{x_1})$
Pengaruh X₂ total terhadap Y		c + d...(2)
Total Pengaruh X₁, X₂ terhadap Y		(1) + (2) = kd
Pengaruh lain yang tidak diteliti		1 - kd = knd

3.4.5 Uji Hipotesis

Untuk mengetahui tingkat signifikan secara bersama-sama pengaruh variabel independen dan dependen digunakan uji F atau uji nilai signifikansi (sig). Adapun kriteria secara simultan dengan tingkat keyakinan 95% atau $\alpha = 0,05$ dan derajat kebebasan (df)(kl) maka :

Ho : $\beta_j = 0$ K3 dan lingkungan kerja tidak berpengaruh signifikan terhadap kepuasan kerja karyawan produksi polyester PT. Bineatama Kayone Lestari.

Ha : $\beta_j \neq 0$ K3 dan lingkungan kerja berpengaruh signifikan terhadap kepuasan kerja karyawan produksi polyester PT. Bineatama Kayone Lestari.

Untuk mengetahui tingkat signifikan secara parsial apakah masing-masing variabel independen berpengaruh terhadap variabel dependen digunakan uji T. Kriteria hipotesis secara parsial :

- Ho1 : $\beta_j = 0$ Secara parsial K3 tidak berpengaruh signifikan terhadap kepuasan kerja karyawan produksi polyester PT. Bineatama Kayone Lestari.
- Ha1 : $\beta_j \neq 0$ Secara parsial K3 berpengaruh signifikan terhadap kepuasan kerja karyawan produksi polyester PT. Bineatama Kayone Lestari.
- Ho2 : $\beta_j = 0$ Secara parsial lingkungan kerja tidak berpengaruh signifikan terhadap kepuasan kerja karyawan produksi polyester PT. Bineatama Kayone Lestari.
- Ha2 : $\beta_j \neq 0$ Secara parsial lingkungan kerja berpengaruh signifikan terhadap kepuasan kerja karyawan produksi polyester PT. Bineatama Kayone Lestari.

Dengan demikian derajat kebebasan (df)=k dan (n-k-1) dan tingkat kepercayaan 95% atau $\alpha = 0,05$ maka :

Ho ditolak jika $\alpha (0,05) < sig$

Ho diterima jika $\alpha (0,05) > sig$