

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Objek penelitian ini adalah tenaga kerja operator bagian jahit CV. Al-Luthfi Kota Tasikmalaya. Adapun yang menjadi ruang lingkup penelitian yaitu hanya untuk mengetahui dan menganalisis sejauh mana Pengaruh Stres Kerja dan Lingkungan Kerja Terhadap Kinerja tenaga kerja operator jahit bagian produksi CV. Al-Luthfi Kota Tasikmalaya.

3.1.2 Sejarah Singkat Perusahaan

CV. Al-Luthfi adalah anak perusahaan dari PT. Yasotex Mandiri yang bergerak dalam bidang usaha pakaian jadi atau garment yang memproduksi busana muslim mulai dari koko hingga gamis. Perusahaan ini berawal dari industri rumahan dikenal dengan "Al Luthfi Bordir", telah memproduksi berbagai pakaian muslim dengan ciri khas local heritage dan border yang dimulai pada tahun 2002.

Sebelum terbentuknya CV. AL-Luthfi, pimpinan PT. Yasotex Mandiri memandang perlu memperluas usahanya karena PT. Yasotex Mandiri saat itu hanya bergerak pada bidang textile, maka terbentuklah anak perusahaan yang bergerak di bidang garment, anak perusahaan atau yang juga dikenal dengan nama *subsidiary corporation* itu bernama Al-Luthfi dengan status badan hukum *Commanditaire Vennootschap* (CV) atau Persekutuan Komanditer..

Yang menjadi latar belakang dari usaha konveksi ini yaitu untuk mencari keuntungan atau laba dan turut juga menciptakan lapangan pekerjaan bagi masyarakat pada umumnya dan masyarakat sekitar pada khususnya dengan syariat bisnis islam. Usaha pakaian muslim dengan local heritage dan bordir ini memiliki merek “Al Luthfi”.

Pada tahun 2002 PT. Yasotex Mandiri resmi memiliki anak perusahaan bernama Al-Luthfi. Di tahun yang sama pula brand Al Luthfi berkembang di bidang garment. Hingga perusahaan memerlukan pabrik yang lebih sesuai dan luas demi kelancaran serta pertumbuhan perusahaan. Perusahaan ini awalnya merupakan suatu *home industry* atau industry rumahan yang dilakukan secara manual atau dengan kata lain semua pekerjaan dilakukan dengan menggunakan tangan dan peralatan yang sangat sederhana, dan saat ini CV. Al-Luthfi menggunakan mesin produksi yang lebih canggih untuk mendorong proses produksi agar dapat terus berjalan serta melakukan perluasan pabrik yang bertempat di Jl. Pagaden No.52 RT. 004 RW. 001. Kel. Gunung Tandala, Kec. Kawalu, Kota Tasikmalaya, Jawa Barat, Indonesia. Tidak hanya berhasil di Indonesia, brand Al Luthfi berhasil masuk ke beberapa pasar internasional seperti Malaysia dan Singapura.

3.1.2 Logo Perusahaan



Gambar 3. 1 Logo Perusahaan CV. Al-Luthfi

Sumber: Al-Luthfi Muslimwear

3.1.3 Visi Misi Perusahaan

VISI

Menjadi industri garmen di Indonesia yang menjadi referensi kualitas untuk perusahaan sejenis lainnya berlandaskan etika bisnis islam, berintegritas, luas serta menjadi wadah pencetak pengusaha baru.

MISI

1. Melakukan pekerjaan dengan professional, terbaik dan amanah
2. Menggunakan teknologi berkualitas untuk menciptakan efektifitas dan efisiensi pekerjaan
3. Mengelola dan membina sumber daya dengan baik, berintegritas tinggi, dan kompeten
4. Memiliki produk pakaian berstandar Internasional
5. Memberi manfaat bagi masyarakat setempat

3.1.4 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi adalah sebuah garis hierarki yang mendeskripsikan tiap bagian yang Menyusun perusahaan. Setiap individu tau sumber daya manusia yang berada pada lingkup perusahaan memiliki posisi dan fungsinya masing-masing. Struktur organisasi CV. Al-Luthfi dapat dilihat pada lampiran.

3.1.5 Deskripsi Jabatan Bagian Jahit

Leader: Jabatan yang bertanggung jawab untuk mengatur, menempatkan serta memberikan tugas kepada operator dan mekanik

- a. Mengkoordinir operator di dalam mengerjakan job pekerjaan.
- b. Back Up job dan pekerjaan operator di lapangan.
- c. Menjembatani permasalahan di lapangan untuk di sampaikan ke tingkat jabatan di atas leader yang lebih tinggi
- d. Memastikan tidak ada kesalahan proses atau trouble shooting yang fatal di lapangan.

Mekanik: Jabatan yang bertanggung jawab atas mesin produksi

- a. Menjaga kelancaran mesin (proses) produksi dengan melakukan perawatan secara berkesinambungan terhadap mesin produksi, serta mesin pembantu
- b. Perawatan dan perbaikan sarana dan prasarana pabrik

Operator: Jabatan yang bertugas mempersiapkan material yang berkaitan dengan proses produksi.

- a. Mengoperasikan mesin produksi, mulai dari menyalakan, menjalankan, memantau, dan mematikan mesin.
- b. Melaksanakan kebijakan dan rencana produksi yang telah ditetapkan oleh Leader.

3.1.6 Sebaran Tenaga Kerja

Jumlah keseluruhan tenaga kerja bagian Sewing CV. Al-Luthfi adalah sebanyak 150 orang, dan tersebar seperti pada tabel berikut:

Tabel 3. 1 Sebaran Tenaga Kerja Bagian Jahit CV. Al-Luthfi

No (1)	Bagian (2)	Jumlah (3)
1	Leader	3
2	Mekanik	3
3	Operator	150
Jumlah Total		156

3.2 Metode Penelitian

3.2.1 Jenis Penelitian

Metode yang digunakan untuk mengetahui pengaruh stres kerja dan lingkungan kerja terhadap kinerja tenaga kerja operator jahit bagian produksi CV. Al-Luthfi Kota Tasikmalaya adalah metode survei, menurut Sugiyono (2017:48) metode survei adalah

metode penelitian kuantitatif yang digunakan untuk mendapatkan data yang terjadi 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 wawancara, kuesioner dan studi dokumentasi yang tidak mendalam, dan hasil penelitian cenderung untuk digeneralisasikan.

3.2.2 Operasionalisasi Variabel

Penelitian ini dilakukan terutama untuk mengetahui pengaruh yang terjadi antara stres kerja dan lingkungan kerja terhadap kinerja tenaga kerja. Adapun operasionalisasi variabel dalam penelitian ini disajikan dalam tabel sebagai berikut:

Tabel 3. 2 Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi Operasional	Indikator	Ukuran	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
Stres Kerja (X1)	Kondisi ketegangan yang mempengaruhi jalan pikir, emosi dan kondisi fisik tenaga kerja operator jahit bagian produksi CV. Al-Luthfi Kota Tasikmalaya.	1. Beban kerja	-Beban kerja berlebih	ORDINAL
		2. Sikap pemimpin	-Pemimpin memberi teraturan yang keras pada tenaga kerja	

			yang melakukan kesalahan saat bekerja	
		3. Waktu kerja	- Waktu kerja yang berlebihan	
		4. Konflik	- Adanya konflik antara karyawan atau tenaga kerja dengan pemimpin	
		5. Komunikasi	- Komunikasi yang kurang baik antar karyawan atau tenaga kerja	
Lingkungan Kerja (X2)	Lingkungan kerja adalah segala sesuatu, kejadian, orang-orang dan lainnya yang mempengaruhi cara tenaga kerja operator	1. Suasana kerja	- Tempat kerja yang nyaman - Fasilitas kerja memadai - Pencahayaan dan kebisingan	ORDINAL

	jahit bagian produksi CV. Al-Luthfi Kota Tasikmalaya bekerja.	2. Hubungan dengan rekan kerja	-Hubungan antar rekan kerja harmonis
		3. Tersedianya fasilitas kerja	-Peralatan kerja mendukung, lengkap dan mutakhir

Kinerja (Y)	Kinerja adalah hasil kerja secara kualitas dan kuantitas yang dicapai oleh tenaga kerja operator jahit bagian produksi CV. Al-Luthfi Kota Tasikmalaya dalam melaksanakan tugasnya sesuai dengan tanggung jawab yang diberikan kepadanya.	1. Kualitas Kerja	-Keterampilan dalam menyelesaikan pekerjaan -Kualitas produk yang sesuai dengan yang ditetapkan -Teliti dalam bekerja	ORDINAL
		2. Kuantitas Kerja	-Target tenaga kerja untuk menyelesaikan pekerjaan	
		3. Pelaksanaan Tugas	-Melaksanakan pekerjaan sesuai prosedur, efektif dan tanggung jawab	

		4. Tanggung Jawab	-Kesadaran akan kewajiban melakukan pekerjaan dengan akurat atau tidak ada kesalahan	
--	--	-------------------	--	--

3.2.3 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data merupakan cara yang dilakukan peneliti untuk mengungkap atau menjangkau informasi kuantitatif dari responden sesuai lingkup penelitian. Adapun prosedur pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1) Wawancara

Menurut Sugiyono (2019:229), wawancara digunakan sebagai teknik pengumpulan data apabila peneliti ingin melakukan studi pendahuluan untuk menemukan permasalahan yang harus diteliti, dan juga apabila peneliti ingin mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam dan jumlah respondennya sedikit/kecil. Hal ini haruslah dilakukan secara mendalam agar kita mendapatkan data yang valid dan detail. Peneliti melakukan wawancara kepada narasumber secara langsung tatap muka.

2) Kuisisioner

Dalam Sujarweni V. W. (2020:75). Kuisisioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberikan seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada para responden untuk dijawab. Kuisisioner merupakan instrument pengumpulan data yang efisien bila penelitian tahu dengan pasti variabel yang akan diukur dan tahu apa yang bisa diharapkan dari para responden. Kuisisioner/angket dalam penelitian ini berhubungan dengan stres kerja, lingkungan kerja, dan kinerja tenaga kerja yaitu dengan memberikan beberapa pertanyaan kepada tenaga kerja.

3) Studi Dokumentasi

Dalam Sujarweni V. W. (2020:33). Studi dokumen merupakan metode pengumpulan data kualitatif sejumlah besar fakta dan data tersimpan dalam bahan yang berbentuk dokumentasi. Sebagaimana besar data berbentuk surat, 42 catatan harian, arsip foto, hasil rapat, cenderamata, jurnal kegiatan dan sebagainya. Studi dokumentasi dalam penelitian ini, peneliti mengumpulkan data dan fakta dilapangan berdasarkan dokumentasi yang telah disediakan oleh CV. Al-Luthfi Kota Tasikmalaya berupa sejarah singkat, struktur organisasi, dan data karyawan atau tenaga kerja.

3.2.3.1 Jenis dan Sumber Data

Data yang digunakan dalam penelitian ini merupakan data ordinal yang diambil dari hasil penyebaran kuisisioner kepada tenaga kerja operator bagian jahit di CV. Al-

Luthfi Kota Tasikmalaya. Jenis data yang akan dikumpulkan dan dikelompokkan menjadi dua, sesuai sumber-sumber data penelitian. Jenis data tersebut antara lain:

1. Data Primer

Data primer adalah data mentah yang diambil oleh peneliti sendiri (bukan orang lain) dari sumber utama guna kepentingan penelitiannya, dan data tersebut sebelumnya tidak ada. Sumber data disini merupakan objek maupun lingkungan yang sedang diteliti. Teknik yang dapat digunakan peneliti antara lain wawancara, dan penyebaran kuesioner/angket.

2. Data Sekunder

Data sekunder adalah sumber yang tidak langsung memberikan data kepada peneliti atau data yang sudah tersedia yang dikutip oleh peneliti guna kepentingan penelitiannya. Data aslinya tidak di diambil peneliti tetapi oleh pihak lain. Data ini dapat diperoleh dari berbagai sumber dari buku, laporan jurnal, dan lain-lain.

3.2.3.2 Populasi

Ukuran populasi dalam penelitian ini adalah 150 tenaga kerja operator bagian jahit CV. Al-Luthfi Kota Tasikmalaya seperti yang tertera pada tabel 3.1.

3.2.3.3 Penentuan Sampel

Dalam penelitian ini, digunakan simple random sampling. Menurut Sugiyono (2001:57) teknik simple random sampling adalah teknik pengambilan sampel dari

anggota populasi yang dilakukan secara acak tanpa memperhatikan strata yang ada dalam populasi itu. Penentuan jumlah sampel dihitung dengan rumus Slovin seperti dibawah ini dengan tingkat kesalahan yang digunakan adalah sebesar 5% sebagai berikut:

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

Keterangan:

n = Sampel

N = Populasi

e = Standar Error

$$n = \frac{150}{1 + 150 (0,05)^2} = 109$$

Jadi dengan demikian ukuran sampel pada penelitian ini adalah sebesar 109 orang tenaga kerja bagian operator jahit CV. Al-Luthfi Kota Tasikmalaya.

3.2.3.4 Skala pengukuran

Teknik pertimbangan data 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 :

Tabel 3. 3 Formasi Nilai Notasi & Predikat Masing-masing**Pilihan Jawaban untuk Pernyataan Positif**

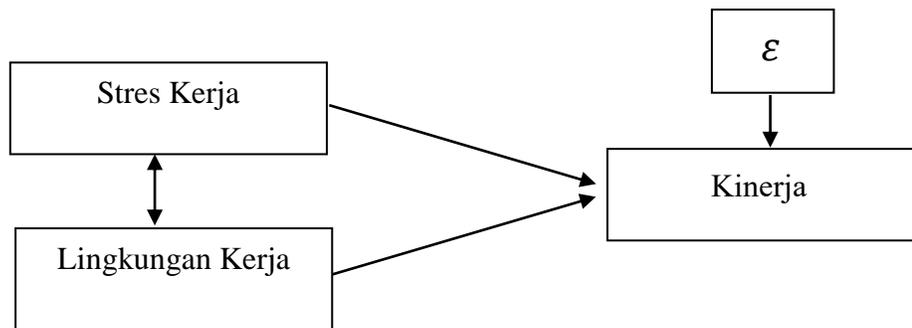
Nilai	Keterangan	Notasi	Predikat
5	Sangat Setuju	SS	Sangat Tinggi
4	Setuju	S	Tinggi
3	Tidak Ada Pendapat	TAP	Sedang
2	Tidak Setuju	TS	Rendah
1	Sangat Tidak Setuju	STS	Sangat Rendah

Tabel 3. 4 Formasi Nilai Notasi & Predikat Masing-masing**Pilihan Jawaban untuk Pernyataan Negatif**

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

3.2.4 Model Penelitian

Untuk mengetahui gambaran umum mengenai pengaruh stres kerja dan lingkungan kerja terhadap kinerja tenaga kerja maka dapat disajikan model penelitian berdasarkan kerangka pemikiran sebagai berikut



Gambar 3. 2 Model Penelitian

Keterangan:

X1 = Stres Kerja

X2 = Lingkungan Kerja

Y = Kinerja

3.2.5 Teknik Analisis Data

Untuk melihat ketepatan alat ukur penelitian berupa kuesioner, sebelum digunakan dalam penelitian dilakukan uji coba kuesioner untuk melihat validitas dan realibilitas alat ukur penelitian.

3.2.5.1 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 reliabilitas terhadap kuesioner yang telah disebarakan.

1. Uji Validitas

Menurut Silalahi (2018: 25) Uji Validitas adalah uji tentang kemampuan suatu alat ukur atau instrument pengumpulan data (kuesioner) apakah benar benar mengukur apa yang ingin diukur. Instrumen pengukur dikatakan valid atau sah ketika mengukur apa yang hendak diukur dan tentang karakteristik gejala yang diteliti secara tepat.

Kriteria untuk menentukan tingkat keadilan adalah sebagai berikut:

- a. Jika r hitung $>$ r tabel, maka instrument dinyatakan valid.
- b. Jika r hitung $<$ r tabel, maka instrument dinyatakan tidak valid.

Untuk mempermudah perhitungan yang dilakukan, uji validitas ini akan menggunakan program SPSS for Windows Versi 26.

2. Uji Reliabilitas

Uji Reliabilitas bertujuan untuk mengukur gejala yang sama dan hasil pengukuran itu reliabel. Untuk menguji apakah instrument di dalam kuesioner dapat dipercaya adalah dengan menggunakan reliabilitas data. Reliabilitas diukur dengan konsistensi antar instrument yang digunakan. Uji reliabilitas instrument di dalam kuesioner dapat dilakukan dengan menggunakan teknik Cronbach's alpha Uji

Reliabilitas menyatakan bahwa apabila instrumen yang digunakan beberapa kali untuk mengukur objek yang sama akan menghasilkan data yang sama.

Crobbach's alpha adalah mengukur konsistensi internal yaitu mengukur seberapa dekat instrument di dalam kuesioner. Cronbach's alpha biasanya digunakan untuk mengukur kuesioner yang menggunakan skala likert yang membentuk skala dan untuk menentukan apakah skalanya bisa dipercaya di dalam kuesioner. Untuk mempermudah perhitungan uji reliabilitas akan menggunakan program SPSS for windows Versi 26.

Dari hasil perhitungan tersebut, maka kaidah keputusannya adalah :

- a. Jika $\text{sign.} \leq \alpha (0,05)$, maka pernyataan reliabel.
- b. Jika $\text{sign.} > \alpha (0,05)$, maka pernyataan gugur (tidak reliabel).

Untuk mempermudah perhitungan uji reliabilitas akan menggunakan program SPSS for Windows Versi 26.

3.2.5.2 Metode Successive Interval (MSI)

Hasil yang diperoleh dari jawaban kuesioner dengan menggunakan skala linkert adalah data ordinal. Agar data dapat dianalisis secara statistik maka data tersebut harus diubah menjadi data interval.

Menurut Muhidin dan Maman (2017: 28) langkah-langkah untuk merubah jenis data ordinal ke data interval melalui Methode of Successive Interval (MSI) :

1. Perhatikan banyaknya (frekuensi) responden yang menjawab (memberikan) respon terhadap alternatif (kategori) jawaban yang tersedia.
2. Bagi setiap bilangan pada frekuensi oleh banyaknya responden (n), kemudian tentukan proporsi untuk setiap alternatif jawaban responden tersebut.
3. Jumlahkan proporsi secara berurutan sehingga keluar proporsi kumulatif untuk setiap alternatif jawaban responden.
4. Dengan menggunakan tabel distribusi normal baku, hitung nilai z untuk setiap kategori berdasarkan proporsi kumulatif pada setiap alternatif jawaban responden.
5. Menghitung nilai skala untuk setiap nilai z dengan menggunakan rumus

$$SV = \frac{\text{Desinty at lower limit} - \text{Desinty at upper limit}}{\text{Area under upper limit} - \text{Area under lower limit}}$$
6. Melakukan transformasi nilai skala dari nilai skala ordinal ke nilai skala interval, dengan rumus: $Y = Svi + [Svmin]$

3.2.6 Alat Analisis

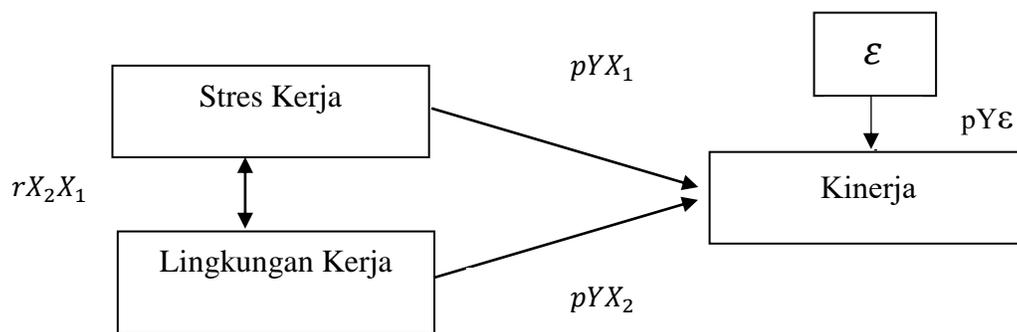
3.2.6.1 Analisis Jalur Path

Menurut (Ridwan & Kuncoro, (2017:2) model path analysis (analisis jalur) digunakan untuk menganalisis pola hubungan antar variabel dengan tujuan untuk mengetahui pengaruh langsung maupun tidak langsung seperangkat variabel bebas (eksogen) terhadap variabel terikat (endogen). Tujuan digunakan analisis jalur adalah untuk mengetahui pengaruh seperangkat variabel X terhadap Y, serta untuk mengetahui

pengaruh antara variabel X. Dalam analisis jalur ini dapat dilihat pengaruh dari setiap variabel secara bersama - sama.

Adapun formula Path Analysis yang digunakan dalam penelitian ini adalah

1. Membuat diagram jalur



Gambar 3. 3 Diagram Jalur

2. Menghitung Koefisien Korelasi

Koefisien korelasi digunakan untuk mengetahui hubungan antara variabel X_1 dengan Y, X_2 dengan Y, serta X_1 dan X_2 terhadap Y, analisis korelasi yang digunakan adalah *Pearson Product Moment* (PPM).

Korelasi PPM digunakan untuk mengetahui derajat hubungan antara variabel bebas (Independent) dengan variabel terikat (*Dependent*). Korelasi PPM dilambangkan (r) dengan ketentuan nilai r tidak lebih dari harga ($-1 \leq r \leq +1$). Apabila nilai $r = -1$ artinya korelasinya negatif sempurna, $r = 0$ artinya

tidak ada korelasi, dan $r = 1$ berarti korelasinya sangat kuat. Untuk dapat mengetahui koefisien korelasi digunakan hasil output dari program SPSS (*Statistical Product and Service Solution*) yang ditunjukkan oleh tabel *Correlations*.

Interval Koefisien	Tingkat Hubungan
0,80 – 1,000	Sangat Kuat
0,60 – 0,799	Kuat
0,40 – 0,599	Cukup Kuat
0,20 – 0,399	Rendah
0,00 – 0,199	Sangat Rendah

3. Menghitung Koefisien Jalur Antar Variabel

Untuk dapat mengetahui koefisien jalur antar variabel digunakan hasil output dari program SPSS (*Statistical Product and Service Solution*) yang ditunjukkan oleh tabel *coefficients*, dinyatakan sebagai *Standardized Coefficients* atau dikenal dengan nilai Beta (B).

4. Menghitung Faktor Residu

Koefisien residu (E) dihitung berdasarkan output Model Summary pada program SPSS (*Statistical Product and Service Solution*). Dimana nilai R^2 , (X_1 , X_2) merupakan nilai R Square pada Model *Summary*.

5. Pengaruh langsung maupun tidak langsung X_1 , dan X_2 terhadap Y

Untuk mengetahui besarnya pengaruh langsung maupun tidak langsung antara variabel X_1 dan X_2 terhadap Y, dapat dilihat pada tabel berikut.

No	Nama Variabel	Formula
1	Stres Kerja (X1)	
	a. Pengaruh Langsung X1 Terhadap Y	$(pYX1)^2$
	b. Pengaruh Tidak Langsung X1 Melalui X2	$(pYX1)(rX1X2)(pYX2)$
	Pengaruh X1 Total Terhadap Y	a + b..... (1)
2	Lingkungan Kerja (X2)	
	c. Pengaruh Langsung X2 Terhadap Y	$(pyx2)^2$
	d. Pengaruh Tidak Langsung X2 Melalui X1	$(pYX2)(rX1x2)(pYX1)$
	Pengaruh X2 Total Terhadap Y	c + d (2)
	Total Pengaruh X1, X2 Terhadap Y	(1)+(2) kd
	Pengaruh lain yang tidak diteliti	1 – kd = kd

3.2.7 Uji Hipotesis

1. Uji F (Simultan)

Untuk mengetahui tingkat signifikan secara bersama-sama pengaruh variabel independen dan dependen digunakan uji F dengan rumus sebagai berikut:

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

Ho : $\beta_1 = \beta_2 = \beta_3 = 0$ Stres Kerja dan Lingkungan Kerja tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Tenaga Kerja Operator Jahit Bagian Produksi CV. AL-Luthfi Kota Tasikmalaya.

Ha : $\beta_1 \neq \beta_2 \neq \beta_3 \neq 0$ Stres Kerja dan Lingkungan Kerja berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Tenaga Kerja Operator Jahit Bagian Produksi CV. AL-Luthfi Kota Tasikmalaya.

Kriteria:

Ha = diterima apabila $F_{hitung} > F_{tabel}$

Ha = ditolak apabila $F_{hitung} \leq F_{tabel}$

2. Uji T (Parsial)

Untuk mengetahui tingkat signifikan secara parsial apakah masing-masing variabel independen berpengaruh terhadap variabel dependen digunakan Uji T.

Kriteria Hipotesis secara Parsial :

- Ho1 : $\beta_1 = 0$ Secara parsial Stres Kerja tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Tenaga Kerja Operator Jahit Bagian Produksi CV. AL-Luthfi Kota Tasikmalaya.
- Ha1 : $\beta_1 \neq 0$ Secara parsial Stres Kerja berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Tenaga Kerja Operator Jahit Bagian Produksi CV. AL-Luthfi Kota Tasikmalaya.
- Ho2 : $\beta_2 = 0$ Secara parsial Lingkungan Kerja tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Tenaga Kerja Operator Jahit Bagian Produksi CV. AL-Luthfi Kota Tasikmalaya.
- Ha2 : $\beta_2 \neq 0$ Secara parsial Lingkungan Kerja berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Tenaga Kerja Operator Jahit Bagian Produksi CV. AL-Luthfi Kota Tasikmalaya.

Dengan 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 $\alpha (0,05) > sig$

Untuk mempermudah perhitungan dalam penelitian ini digunakan program SPSS dan Microsoft Office Excel 2019