

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Objek yang akan diteliti pada penelitian ini adalah kerjasama tim, komunikasi, dan disiplin terhadap kinerja karyawan pada perusahaan PT Sansan Saudaratex Jaya 9. Adapun ruang lingkup penelitian ini adalah sejauh mana pengaruh kerjasama tim, komunikasi, dan disiplin terhadap kinerja karyawan pada perusahaan PT Sansan Sudaratex jaya 9 Tasikmalaya

3.1.1 Sejarah Singkat PT Sansan Saudaratex Jaya 9 Tasikmalaya

PT Sansan Saudaratex Jaya 9 Tasikmalaya ini didirikan pada tahun 2014. PT Sansan Saudaratex Jaya 9 ini merupakan perusahaan cabang dari perusahaan yang sudah berdiri dan berkembang sejak sebelum adanya Sansan 9 ini. Pada awal berdirinya PT Sansan Saudaratex Jaya merupakan sebuah perusahaan yang berbentuk firma (partnership) dan hanya berbentuk di bidang industry tekstil. Awal mula perusahaan ini mulai beroperasi pada tahun 1960 dengan didirikan pabrik tekstil di jalan Cijerah. Hanya memiliki divisi tenun saja. Kain putih hasil tenun yang biasanya disebut grey ini langsung dijual ke pasaran tanpa diselup dan disempurnakan.

PT Sansan Saudaratex Jaya 9 ini mengembangkan usahanya pada bidang industry tekstil yang beralamatkan di Jalan Gubernur Sewaka No.1001 Kel. Cilamajang Kec. Kawalu Kota Tasikmalaya. Berkembangnya perusahaan dari tahun ke tahun membuat bertambahnya cabang ke berbagai daerah lain diikuti juga dengan bertambahnya karyawan yang bekerja. Pada Awal berdiri jumlah karyawan

berjumlah belasan orang, sedangkan seiring banyaknya berdirinya cabang perusahaan ini di berbagai daerah menjadi semakin pesat hingga beribu karyawan.

3.1.2 Logo PT Sansan Sudaratex Jaya

PT. Sansan Saudaratex Jaya memiliki sebuah logo. Logo merupakan ciri atau karakter yang mencerminkan suatu perusahaan. Logo PT Sansan Saudaratex Jaya dapat dilihat pada gambar.



Gambar 3.1 Logo PT Sansan Sudaratex Jaya

Sumber : PT Sansan Saudaratex Jaya

3.1.3 Visi Dan Misi

Produk yang kami hasilkan saat ini telah menembus pusat ekspor, karena produk kami dapat memenuhi standard quality requirement dari buyer yang sangat ketat, sehingga kami dipercaya oleh buyer untuk membuat produk-produk yang sesuai dengan keinginan mereka.

Visi : Diakui sebagai perusahaan kelas dunia dan dipercaya atas komitmennya terhadap kepuasan pelanggan.

Misi : Kami merupakan perusahaan yang menghasilkan produk-produk apparel yang berkualitas tinggi untuk masyarakat dunia yang ingin meningkatkan standar kehidupan mereka.

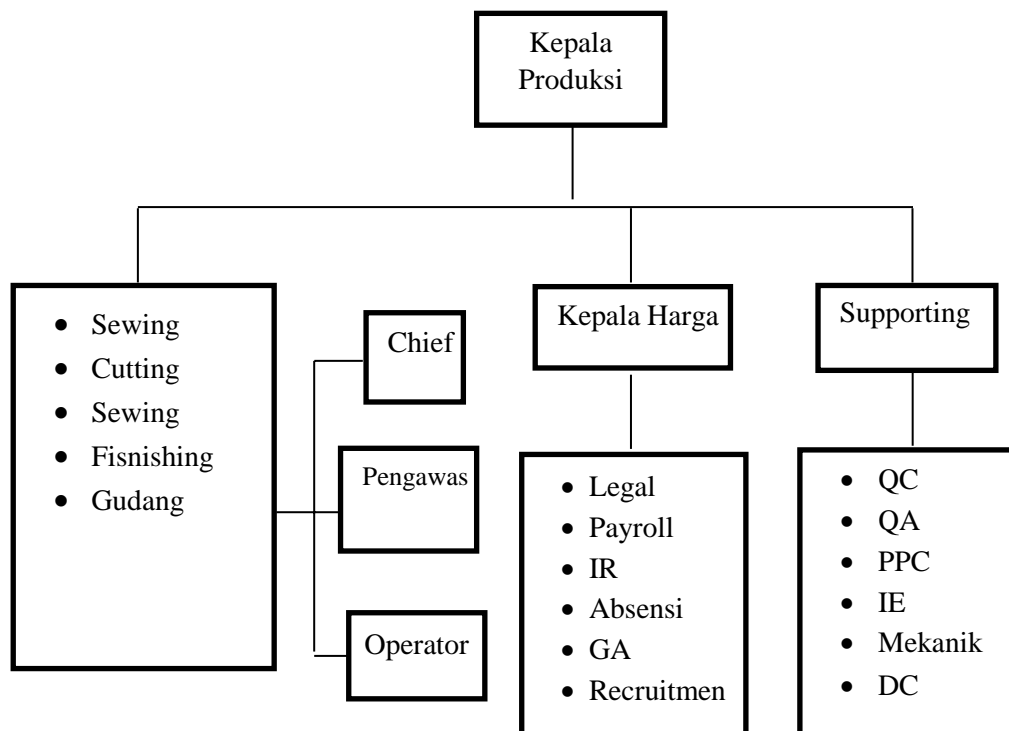
Adapun beberapa Negara dan buyer yang telah menjadi tujuan export kami adalah sebagai berikut:

USA : GAP, OshKosh B'Gosh, Carter's, Disney, Target Corp, Austin, Aeropostale, etc.

Europe : H&M, C&A, etc.

3.1.4 Struktur Organisasi

Gambar 3.2 Struktur Organisasi PT Sansan Saudaratex Jaya



Gambar 3.2 Struktur Organisasi PT Sansan Saudaratex Jaya

Sumber : PT Sansan Saudaratex Jaya 9 Tasikmalaya

3.1.5 Sebaran Tenaga Kerja

Berikut ini merupakan sebaran tenaga kerja karyawan di PT Sansan Saudatex disajikan dalam tabel berikut ini :

Tabel 3.1
Sebaran Tenaga Kerja Karyawan PT Sansan Saudaratex

No.	Bagian	Jumlah
1.	Sewing	438
2.	Cutting	33
3.	Finishing	106
4.	Gudang	26
	Total	603

Sumber : PT Sansan Saudaratex Jaya 9 Tasikmalaya

3.2 Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini ialah metode survei buku Sugiyono menyebutkan bahwa metode penelitian survei merupakan metode penelitian kuantitatif yang digunakan dari responden sesuai lingkup penelitian. Adapun prosedur pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut dalam bentuk wawancara, kuesioner. Metode yang digunakan untuk mengetahui Pengaruh kerjasama tim, komunikasi dan disiplin kerja terhadap kinerja karyawan menggunakan metode survey.

3.2.1 Operasionalisasi Variabel

Tabel 3.2
Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi Operational	Indikator	Ukuran	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
Kerjasama tim (X1)	Kemampuan untuk bekerjasama	1. Kerjasama	- Karyawan tidak dapat bekerjasama dengan baik.	

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
	Karyawan Bagian Sewing PT Sansan Saudaratex Jaya 9 Tasikmalaya dalam mencapai visi dan misi tujuan organisasi.	2.Kepercayaan	- Karyawan mengerjakan tugas dengan baik dan saling berkontribusi. - Kepercayaan (trust) dalam Program Kerja (menjahit). - Tingkat solidaritas karyawan tinggi.	O R D I N A L
		3.Kekompakan	- Karyawan saling ketergantungan tugas - Karyawan mempunyai komitmen	
Komunikasi (X2)	Komunikasi proses pemindahan suatu informasi, ide atau gagasan, pengertian dari seorang Karyawan Sewing kepada orang kerja dengan harapan orang lain atau rekan kerja tersebut dapat menginterpretasikannya sesuai dengan tujuan yang dimaksud..	1. Kemudahan memperoleh informasi 2. Intensitas Komunikasi 3. Efektivitas komunikasi 4. Tingkat pemahaman pesan	-Memperoleh informasi dengan cepat. -Banyaknya percakapan antar karyawan. -Komunikasi bertatap muka (langsung) -Memahami pesan yang disampaikan	O R D I N A L
Disiplin kerja (X3)	Disiplin kerja merupakan kunci keberhasilan suatu	1.Kehadiran	Datang tepat waktu	

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)
	perusahaan di PT Sansan Saudaratex Jaya 9 Tasikmalaya dengan kebijakan sumber daya manusia dalam mengembangkannya tugas kerjanya.	2. Ketaatan peraturan kerja	Menjalankan apa yang menjadi aturan kerja	O R D I N A L
		3. Ketaatan standar kerja	Menyelesaikan pekerjaan tepat sesuai SOP	
		4. Tingkat kewaspadaan tinggi	Berhati-hati dalam menggunakan alat jahit	
		5. Etika	Sopan santun terhadap siapapun	
Kinerja Karyawan (Y)	Kinerja merupakan suatu proses atau hasil kerja yang dihasilkan oleh karyawan PT Sansan Saudaratex Jaya 9 Tasikmalaya melalui beberapa aspek serta tahapan untuk mencapainya dan bertujuan untuk meningkatkan kinerja pegawai itu sendiri.	1. Jumlah pekerjaan 2. Kualitas Pekerjaan 3. Kerjasama 4. Tanggung jawab 5. Inisiatif	Tercapainya Target KPI Ketelitian Kemampuan Pekerjaan Menyelesaikan pekerjaan secara bersama-sama. Menyelesaikan pekerjaan hasil produksi dan bertanggung jawab atas hasil Inisiatif untuk mengoptimalkan bisnis perusahaan.	O R D I N A L

Sumber : Hasil Telaah Peneliti

3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

Teknik Pengumpulan data pada penelitian ini dilakukan dengan cara sebagai berikut :

1. Kuesioner

Menurut Sugiyono (2018: 230) kuesioner adalah instrumen untuk mengumpulkan data, dimana responden mengisi pertanyaan ataupun pernyataan yang diberikan peneliti. Teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberikan pernyataan berhubungan dengan pengaruh kerjasama tim komunikasi dan disiplin kerja terhadap kinerja karyawan yakni dengan cara memberikan beberapa pernyataan secara tertulis serta terstruktur kepada karyawan *sewing* PT.Sansan Saudaratex Jaya 9 Tasikmalaya.

2. Wawancara

Teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara melakukan tanya jawab dengan pihak yang terkait.

3. Studi dokumentasi

Teknik pengumpulan data berupa dokumen tentang sejarah perusahaan, visi, misi, struktur organisasi, dan sebagainya.

3.2.2.1 Jenis dan Sumber data

Untuk memperoleh hasil penelitian yang diharapkan, maka diperlukan data informasi yang akan mendukung. Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini yaitu:

1. Data Primer, data yang diperoleh secara langsung dari objek maupun lingkungan yang sedang diteliti.

2. Data Sekunder, data yang diperoleh secara tidak langsung dari penelitian, misalnya bersumber dari artikel, jurnal, dan dokumen-dokumen perusahaan.

3.2.2.2 Populasi Sasaran

Menurut Sugiyono (2017: 80) populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek/subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya. Populasi dalam penelitian ini adalah karyawan PT Sansan Saudaratex Jaya 9 Tasikmalaya bagian Sewing dengan ukuran populasi 438 karyawan.

3.2.2.3 Penentuan Sampel

Sampel merupakan bagian dari populasi yang digunakan sebagai sumber data. Dalam Penelitian ini teknik penentuan sampel yang digunakan adalah sampling jenuh atau sensus. Penelitian ini teknik penentuan sampel yang digunakan adalah Slovin yaitu rumus yang dapat digunakan untuk mencari besaran sample yang dinilai mampu mewakili keseluruhan suatu populasi yang digunakan untuk menemukan jumlah minimum sample dari populasi yang terbatas atau disebut finite population (Sugiyono 2017:44). Berikut perhitungan sample karyawan bagian Sewing di PT Sansan Saudaratex Jaya 9 Tasikmalaya.

$$n = \frac{N}{1 + Ne^2} = \frac{438}{1 + 438 (0,1)^2} = 99,77 = 100$$

Keterangan :

n : Jumlah Sample

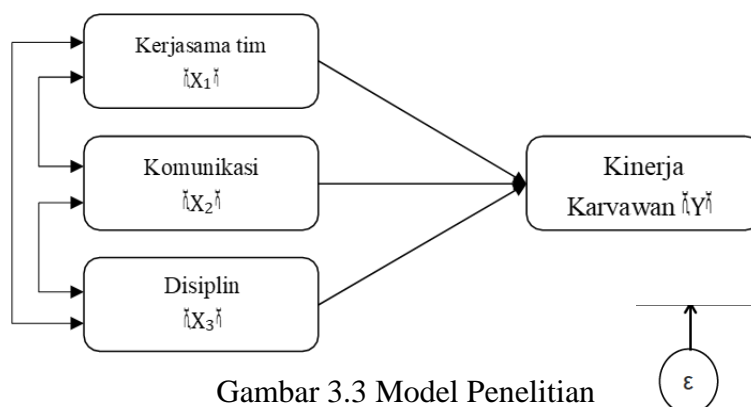
N : Jumlah Populasi

e : *Batas toleransi kesalahan*

Dikarenakan jumlah populasi sampel ini seratus orang, maka dalam penelitian ini menggunakan simple random sampling. Sehingga sample yang digunakan dalam penelitian ini Pada Kinerja Karyawan Bagian Sewing di PT Sansan Saudaratex Jaya 9 Tasikmalaya berjumlah 100 sebagai sampel penelitian. Teknik sampling yang digunakan adalah simple random sampling.

3.2.3 Model Penelitian

Untuk mengetahui gambaran umum mengenai pengaruh kerjasama, komunikasi, dan disiplin kerja terhadap kinerja karyawan maka disajikan model penelitian berdasarkan pada kerangka pemikiran sebagai berikut:



Gambar 3.3 Model Penelitian

Keterangan:

X1 : Kerjasama Tim

X2 : Komunikasi

X3 : Disiplin Kerja

Y : Kinerja Karyawan

ϵ : Faktor-faktor yang Tidak Diteliti

3.2.4 Teknik Analisis data

Menurut Muhammad Ramdhan (2021: 14) menyatakan, “Teknik analisis data merupakan metode dalam memproses data menjadi informasi”. Berdasarkan data yang diperoleh dari penelitian ini, kemudian dianalisis menggunakan statistik untuk mengetahui pengaruh kerjasama tim, komunikasi dan disiplin kerja terhadap kinerja karyawan menggunakan analisis *Path Analyst*.

3.2.4.1 Analisis Deskriptif

Instrumen utama yang digunakan untuk pengumpulan data dalam penelitian ini adalah kuesioner. 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 3.4
Skala Likert

Uraian	Nilai Positif	Nilai Negatif
Sangat Setuju	5	1
Setuju	4	2
Tidak Ada Pendapat	3	3
Tidak Setuju	2	4
Sangat Tidak Setuju	1	5

Sumber: Sugiyono (2017: 93)

Perhitungan hasil kuisisioner dengan presentase dan skoring menggunakan rumus sebagai berikut:

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

Keterangan :

χ : 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 :

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

3.2.4.2 Uji Instrumen

Data yang diperlukan diperoleh, maka data tersebut dikumpulkan untuk dianalisis dan diinterpretasikan. Sebelum melakukan analisis data, perlu dilakukan uji validitas dan uji reabilitas terhadap kuesioner yang akan disebarkan.

1. Uji Validitas

Menurut Sugiyono (2017: 121) suatu instrument dapat dikatakan valid berarti instrument tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur. Uji validitas digunakan untuk mengukur valid tidaknya suatu kuesioner. Adapun valid atau tidaknya suatu pertanyaan dapat ditentukan dengan cara sebagai berikut:

- a. Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, berarti pertanyaan tersebut valid.
- b. Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, berarti pertanyaan tersebut tidak valid.

Untuk mempermudah perhitungan uji validitas akan menggunakan program SPSS Versi 20.

2. Uji Reliabilitas

Menurut Sugiyono (2017: 130) menyatakan bahwa uji reliabilitas adalah sejauh mana hasil pengukuran dengan menggunakan objek yang sama, akan menghasilkan data yang sama. Uji reliabilitas pada penelitian ini menggunakan teknik Cronbach. Dari hasil perhitungan tersebut, maka kaidah keputusannya antara lain sebagai berikut:

- a. Jika r hitung $>$ r tabel, maka pernyataan reliable.
- b. Jika r hitung $<$ r tabel, maka pernyataan gugur (tidak reliabel).

3.2.4.3 Metode Successive Interval

Hasil yang diperoleh dari jawaban kuesioner dengan menggunakan skala likert adalah data ordinal. Agar data dapat dianalisis secara statistic maka data tersebut harus diubah menjadi data interval. Menurut Sedarmayanti dan Hidayat (2016: 55) menyatakan, “Method of Successive Interval (MSI) adalah metode penskalaan inti menaikkan skala pengukuran ordinal ke skala pengukuran interval”.

Menurut Muhidin dan Maman (2017: 28) mengemukakan bahwa 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 tersedia.
2. Bagi setiap bilangan pada frekuensi oleh banyaknya responden (n), kemudian tentukan proporsi untuk setiap alternatif jawaban responden.
3. Jumlahkan proporsi secara berurutan sehingga keluar proporsi kumulatif untuk setiap alternatif jawaban responden.

4. Dengan menggunakan tabel distribusi normal, hitung nilai z untuk setiap kategori berdasarkan berdasarkan proporsi kumulatif pada setiap alternatif jawaban responden.
5. Menghitung nilai skala untuk setiap nilai z dengan menggunakan rumus:

$$SV = \frac{\text{Kepadatan Batas Bawah} - \text{Keoabatan Batas Atas}}{\text{Daerah Dibawah Atas} - \text{Daerah Dibawah Atas Bawah}}$$

6. Tentukan nilai transformasi (Y) dengan menggunakan rumus :

$$Y = SV (1 + SV \text{ Min})$$

Keterangan :

SV : Nilai Skala

SV Min : Nilai Skala Minimum

Y : Nilai Transformasi

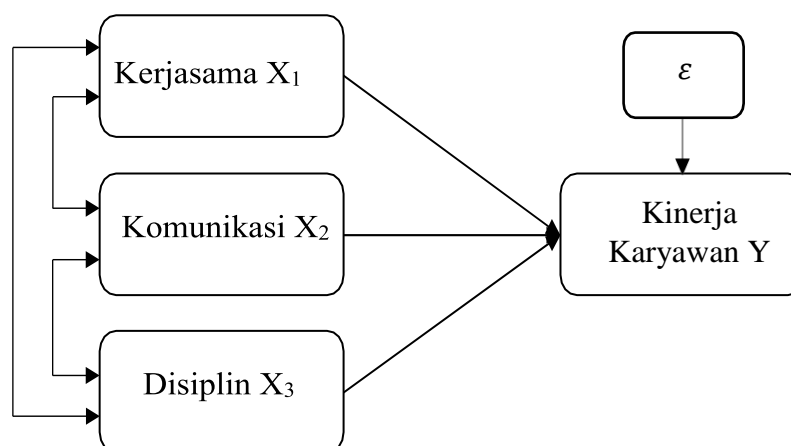
3.2.4.4 Analisis Jalur (Path Analysis)

Teknik yang digunakan adalah analisis jalur (Path Analysis). Tujuan digunakannya analisis jalur dalam proses penelitian ini 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. Selain itu juga, tujuan dilakukannya analisis jalur adalah untuk menerangkan pengaruh langsung atau tidak langsung dari beberapa variabel penyebab terhadap variabel lainnya sebagai variabel terkait. Untuk menentukan besarnya pengaruh suatu variabel ataupun beberapa variabel terhadap variabel lainnya baik pengaruh yang bersifat langsung ataupun tidak langsung, maka dapat digunakan analisis jalur.

Menurut Suharsaputra (2018: 159) tahapan dari analisis jalur sebagai berikut:

- a) Membuat diagram jalur dan membaginya menjadi beberapa sub-struktur.
- b) Menentukan matriks korelasi.
- c) Menghitung matriks invers dari variabel independen.
- d) Menentukan koefisien jalur, tujuannya adalah untuk mengetahui besarnya pengaruh dari suatu variabel independen terhadap variabel dependen.
- e) Menghitung $R^2 y \text{ terhadap } X_1, \dots, X_i$
- f) Menghitung koefisien jalur variabel residu.
- g) Uji keberartian model secara keseluruhan menggunakan uji F.
- h) Uji keberartian jalur secara individu menggunakan uji-t.

Adapun formula *Path Analysis* yang digunakan dalam penelitian ini adalah:



Gambar 3.5 Formula Path Analisis

Dari gambar 3.4 maka dapat dibuat Tabel 3.4 untuk mengetahui Pengaruh langsung dan tidak langsung X_1 , X_2 dan X_3 terhadap Y

Tabel 3.6

Pengaruh langsung dan tidak langsung X₁, X₂ dan X₃ terhadap Y

No	Nama Variabel (X ₁)	Formula
1.	Kerjasama	
	a. Pengaruh langsung X ₁ terhadap Y	$(Py_{X_1})^2$
	b. Pengaruh tidak langsung X ₁ melalui X ₂	$(Py_{X_1})(r_{X_1X_2})(Py_{X_2})$
	c. Pengaruh tidak langsung X ₁ melalui X ₃	$(Py_{X_1})(r_{X_1X_3})(Py_{X_3})$
	Pengaruh total	$a + b + \dots(1)$
2.	Komunikasi (X ₂)	
	a. Pengaruh langsung X ₂ terhadap Y	$(Py_{X_2})^2$
	b. Pengaruh tidak langsung X ₂ melalui X ₁	$(Py_{X_2})(r_{X_2X_1})(Py_{X_1})$
	c. Pengaruh tidak langsung X ₂ melalui X ₃	$(Py_{X_2})(r_{X_2X_3})(Py_{X_3})$
	Pengaruh total	$c + d + \dots(2)$
3	Disiplin Kerja (X ₃)	
	Kerjasama	
	a. Pengaruh langsung X ₃ terhadap Y	$(Py_{X_2})^2$
	b. Pengaruh tidak langsung X ₃ melalui X ₁	$(Py_{X_2})(r_{X_2X_1})(Py_{X_1})$
	c. Pengaruh tidak langsung X ₃ melalui X ₂	$(Py_{X_2})(r_{X_2X_3})(Py_{X_3})$
	Pengaruh total	$e + f + \dots(3)$
	Total pengaruh X ₁ , X ₂ , X ₃ terhadap Y	(1) + (2) + (3) kd
	Pengaruh yang tidak diteliti	1 - kd = knd

3.2.4.5 Pengujian Hipotesis

1. Uji Simultan (F)

Menurut Ghozali (2018:98), Uji F pada dasarnya bertujuan untuk menunjukkan apakah semua variabel bebas atau independen yang dimasukkan dalam model memiliki pengaruh secara bersama-sama terhadap variabel terikat atau dependen.

Nachrowi dan Hardius (2016: 17) Uji F diperlukan untuk menguji koefisien-koefisien secara bersama-sama sehingga nilai-nilai koefisien regresi dapat dijumpai bersama-sama Uji F hitung diperlukan untuk menguji pengaruh

simultan variabel independen terhadap variabel dependen, atau untuk menguji akurasi (goodness of fit) model (Suliyanto, 2011: 55). Jadi uji ini bertujuan untuk mengetahui apakah variabel biaya pengembangan produk dan biaya pemasaran terhadap volume penjualan memiliki pengaruh secara simultan atau tidak.

Adapun hipotesis dalam penelitian ini yaitu:

- H₀ : $\beta_1 = \beta_2 = \beta_3 = 0$: Komunikasi Tim, Kerjasama dan Disiplin tidak berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan
- H_a : $\beta_1 \neq \beta_2 \neq \beta_3 \neq 0$: Komunikasi Tim, Kerjasama dan Disiplin berpengaruh signifikan terhadap Kinerja Karyawan

Penelitian ini menggunakan $\alpha = 0,05$, sehingga kemungkinan kebenaran hasil penarikan kesimpulan mempunyai probabilitas 95% atau toleransi meleset sebesar 5%. Menurut Sugiyono (2016:257) rumus untuk menghitung uji F ini adalah:

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

Keterangan:

R^2 = Koefisien Determinasi

k = Jumlah Variabel Independen

n = Jumlah anggota data atau kasus

F hasil perhitungan diatas kemudian dibandingkan dengan Ftabel dengan signifikansi level 5%. Kemudian hasil dari perbandingan tersebut dapat menjadi dasar untuk kesimpulan akhir, dengan kriteria:

- H₀ ditolak jika F-hitung > F-tabel atau nilai sig < α
- H₀ diterima jika F-hitung < F-tabel atau nilai sig > α

Apabila terjadi penerimaan H_0 , maka dapat disimpulkan bahwa tidak ada pengaruh secara simultan antara variabel independen terhadap variabel dependen. Begitu pun sebaliknya. Jika H_0 ditolak, maka ada pengaruh secara simultan antara variabel independen dan variabel dependen.

2. Uji Partial (t)

Menurut Ghozali (2013:98), uji t pada dasarnya bertujuan untuk memperlihatkan seberapa jauh pengaruh satu variabel penjelas atau independen secara individual dalam menerangkan variabel dependen. Uji-t menentukan apakah setiap variabel independen memiliki pengaruh individual (parsial) terhadap variabel dependen yang diuji pada tingkat signifikansi 0,05. Variabel bebas mempengaruhi variabel terikat.

Adapun hipotesis dalam penelitian ini yaitu:

$H_0: \beta_i = 0$, maka tidak ada pengaruh

$H_a: \beta_i \neq 0$, maka terdapat pengaruh

Untuk mengetahui nilai thitung maka dapat menggunakan tabel distribusi t dengan rumus berikut: Uji yang digunakan adalah uji yang dapat dirumuskan sebagai berikut:

$$t = (b_i - \beta_i) / S_{b_i} = b_i / S_{b_i}$$

Keterangan:

b_i : Koefisien regresi

β_i : Hipotesis 0

S_{b_i} : Standar error

Hasil t hitung dibandingkan dengan t tabel dengan kriteria pengambilan keputusan sebagai berikut:

- H_0 ditolak jika $t_{hitung} < t_{tabel}$ dan nilai $prob > 0,5$
- H_0 diterima jika $t_{hitung} > t_{tabel}$ dan nilai $prob < 0,5$

Apabila H_0 diterima, maka dapat diartikan bahwa tidak ada pengaruh secara parsial antara variabel independen terhadap variabel dependen. Begitu pun sebaliknya. Jika H_0 ditolak, maka ada pengaruh secara parsial antara variabel bebas dan variabel terikat.