

## **BAB III**

### **OBJEK DAN METODE PENELITIAN**

#### **3.1 Objek Penelitian**

Pada penelitian ini objek yang akan diteliti adalah kepuasan kerja, disiplin kerja dan kinerja karyawan bagian operator produksi pada CV Sukahati Pratama Tasikmalaya. Adapun ruang lingkup penelitian untuk mengetahui dan menganalisis sejauh mana pengaruh kepuasan kerja dan disiplin kerja terhadap kinerja karyawan bagian operator produksi CV Sukahati Pratama Tasikmalaya.

##### **3.1.1 Sejarah Singkat CV Sukahati Pratama Tasikmalaya**

CV Sukahati Pratama Tasikmalaya didirikan pada tahun 1972 dengan nama Tugu Jaya Poultry Shop Tasikmalaya yang menyediakan berbagai kebutuhan ayam petelur mulai dari obat-obatan, kandang, dan telur. Pada tahun 1980, harga telur anjlok sehingga mengalihkan usahanya ke bidang ayam pedaging dan mengubah nama perusahaan dari Tugu Jaya Poultry Shop Tasikmalaya menjadi Sukahati Poultry Tasikmalaya.

Sukahati Poultry Shop Tasikmalaya merupakan sebuah toko yang menyediakan fasilitas atau apapun yang berhubungan dengan perternakan unggas khususnya perternakan ayam. Sukahati Poultry Shop Tasikmalaya ini merupakan sebuah perusahaan keluarga, oleh karena itu strukturnya terdiri dari keluarga pendiri itu sendiri, pendiri utamanya adalah H. Zaenal Abidin. Terdorongnya beliau untuk mendirikan perusahaan dibidang perunggasan karena melihat cukup banyak peluang yang ada saat itu, dimana perusahaan di

bidang perunggasan belum banyak dan tidak membutuhkan waktu yang lama dalam melakukan produksi sehingga banyak yang berhasil di bidang perunggasan khususnya di bidang peternakan ayam petelur. Sukahati Poultry Shop Tasikmalaya awalnya bergerak dalam bidang peternakan ayam broiler dan penjualan ayam hidup, namun karena banyaknya pelanggan dari industri makanan, hotel, restoran, dan perusahaan pemesanan ayam murni, maka Sukahati Poultry Shop Tasikmalaya membentuk divisi baru yang khusus untuk pemotongan ayam secara halal atau islami. Pengolahan dilakukan dalam ruangan tertutup dengan suhu 12-14 c dan pengirimannya menggunakan truk pendingin (refrigerator truk). Sehingga menjadi Rumah Potong Ayam (RPA) CV Sukahati Pratama Tasikmalaya yang berdiri sejak tahun 1991. CV Sukahati memproduksi berbagai produk olahan ayam seperti ayam utuh (karkas), ayam parting (paha, dada, sayap) dan ayam fillet (tanpa tulang) baik dalam kondisi fresh ataupun beku. Rumah potong ayam CV Sukahati Pratama ini menawarkan berbagai jenis ayam yaitu ayam boiller, ayam pejantan dan produk ayam potong karkas yang berkualitas tinggi. Perusahaan manufaktur ini berlokasi di JL Sambong Jaya (depan Gardu Induk PLN) Kec. Mangkubumi, Kota Tasikmalaya.

CV Sukahati Pratama sudah memiliki sekitar 116 konsumen (baik perusahaan maupun pedagang eceran). Penjualan CV Sukahati Pratama meliputi pulau Jawa dan luar Jawa dengan kapasitas produksi 30.000 ekor/hari. Pelanggan tersebut terdiri dari perusahaan Fasfood seperti KFC, McDonald, Texas Fc, CFC, Popeye's, Wendy's. Adapun untuk supermarket antara lain :

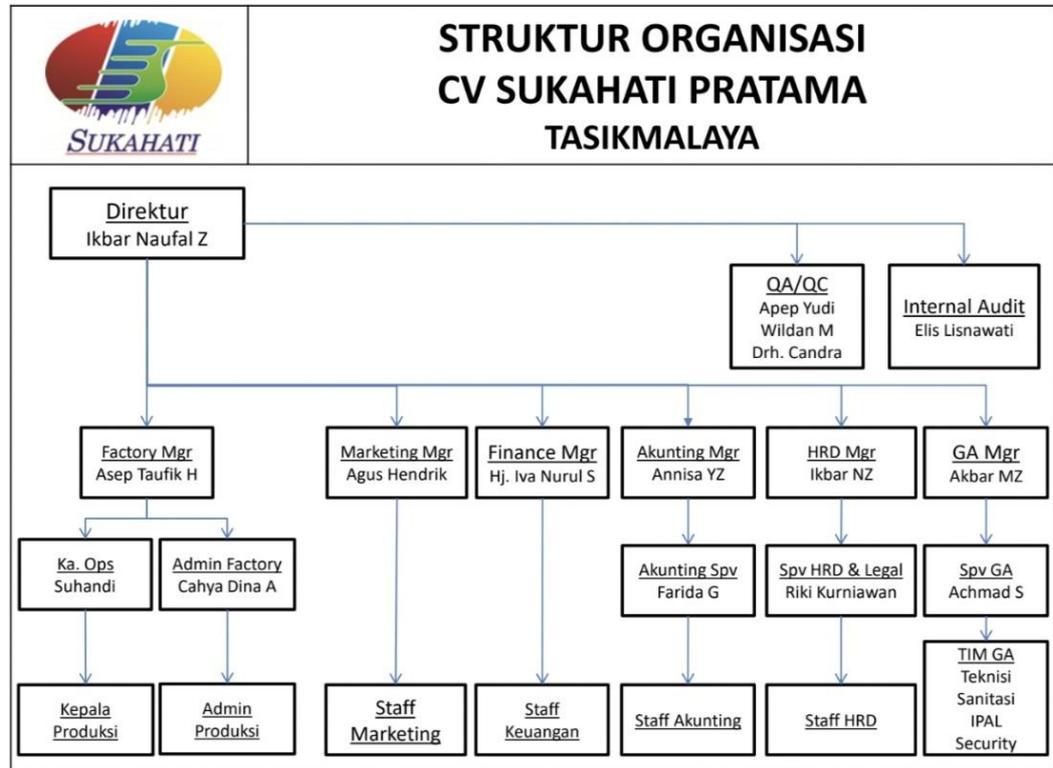
MAKRO, ALFA, MATAHARI, HERO, Yogya, Carrefour, Giants dan Lotte Mart. Perusahaan olahan boneless juga sudah masuk ke, PT. Champ, Oichibento, PT. Frozen Food Pahala dll.

### **3.1.2 Visi dan Misi CV Sukahati Pratama Tasikmalaya**

Visi : Menjadi perusahaan Agrobisnis dan *Poultry* terpercaya, professional, dan modern yang menghasilkan produk halal dan *thayyib*, menjangkau pelanggan hingga nusantara dan mancanegara serta mendukung ke bermanfaat bagi *stakeholder* dan masyarakat.

Misi : Menerapkan sistem halal logistik dalam rangka menyediakan produk halal serta *thayyib*. Melakukan inovasi dalam manajemen dan produk termasuk penerapan teknologi terbaru dalam rangka memberikan pelayanan yang terbaik. Meningkatkan sumber daya manusia yang professional, inovatif, bertaqwa, dan memiliki budaya kerja berorientasi pada masa depan yang lebih baik. Menjadikan perusahaan sebagai tempat sarana beribadah bagi seluruh karyawan dan memberikan dampak sosial untuk masyarakat. Mengembangkan sistem teknologi, transaksi, dan logistik untuk merampingkan rantai pasok.

### 3.1.3 Struktur Organisasi CV Sukahati Pratama Tasikmalaya



**Gambar 3. 1 Struktur Organisasi**

**Sumber:** CV Sukahati Pratama Tasikmalaya (2023)

### 3.1.4 Sebaran Tenaga Kerja

**Tabel 3. 1 Sebaran Tenaga Kerja CV. Sukahati Pratama Tasikmalaya**

<b>No (1)</b>	<b>Sebaran Karyawan (2)</b>	<b>Jumlah (3)</b>
1.	Staff marketing	10
2.	Staff akunting	4
3.	Staff keuangan	10
4.	Staff HRD	2
5.	Staff purchasing	1
6.	Staff GA	3
7.	Teknisi	7
8.	Satpam	6
9.	Staff operasional	4
10.	Staff admin produksi	5
11.	Staff admin frozen	3
12.	Staff recording produksi	15
13.	Staff QC/QA	5
14.	Gudang umum	3
15.	Gudang frozen	8
16.	Pengarungan	8
17.	Gudang fresh	6
18.	Area borongan karkas	65
19.	Parting marinasi	77
20.	Metal detector	2
21.	Boneless	5
22.	Whole	2
23.	Sanitasi	9
24.	Umum	6
25.	Es	2
26.	Staff armada	9
27.	Sopir kenek armada	47
28.	Staff produksi local	12
29.	Operator local	10
30.	Staff Bandung	10
	<b>JUMLAH</b>	<b>356</b>

**Sumber:** CV Sukahati Pratama Tasikmalaya (2023)

### **3.2 Metode Penelitian**

Metode penelitian yang digunakan untuk mengetahui dan menganalisis pengaruh kepuasan kerja dan disiplin kerja karyawan bagian produksi pada CV Sukahati Pratama Tasikmalaya yaitu dengan menggunakan metode penelitian survei.

Metode survei adalah metode penelitian yang dilakukan terhadap populasi besar maupun kecil, namun yang dipelajari adalah data dari sampel yang diambil dari populasi tersebut sehingga ditemukan kejadian relatif, distribusi dan hubungan antar variabel sosiologis maupun psikologis (Sugiyono, 2018).

#### **3.2.1 Operasionalisasi Variabel**

Agar penelitian ini dapat berjalan sebagaimana yang diharapkan, maka perlu dipahami unsur-unsur yang mendasari penelitian dalam pengoperasian variabel-variabel penelitian. Variabel yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

- a. Variabel bebas atau independen (X): yaitu variabel yang memengaruhi terhadap variabel lain (Umar, 2010: 110). Variabel bebas dalam penelitian ini adalah “Kepuasan kerja dan disiplin kerja”
- b. Variabel terikat atau dependen (Y): yaitu variabel yang dipengaruhi oleh variabel bebas (Umar, 2010: 110). Variabel terikat penelitian ini adalah “kinerja karyawan”.

Tabel 3. 2 Operasionalisasi Variabel

Variabel (1)	Definisi (2)	Indikator (3)	Ukuran (4)	Skala (5)
Kepuasan Kerja (X1)	Kepuasan kerja adalah perasaan senang atau tidak senang karyawan bagian operator produksi CV Sukahati Pratama Tasikmalaya dalam memandang dan menjalankan pekerjaannya	Pekerjaan itu sendiri	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pekerjaan yang kurang menantang</li> <li>- Pekerjaan yang menciptakan kebosanan</li> <li>- Pekerjaan yang menantang</li> <li>- Pekerjaan yang menciptakan frustrasi</li> </ul>	Ordinal
		Supervisi	Hubungan yang baik dengan pimpinan membuat karyawan merasa penting di organisasi	
		Rekan kerja	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Adanya dukungan dari rekan kerja</li> <li>- Saling memperhatikan antar rekan kerja</li> </ul>	
		Kondisi pekerjaan	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fasilitas yang disediakan menunjang aktivitas kerja</li> <li>- Setiap individu memiliki tingkat kepuasan yang berbeda-beda</li> </ul>	
Disiplin Kerja (X2)	Disiplin kerja merupakan suatu kondisi dimana karyawan bagian operator produksi CV. Sukahati Pratama Tasikmalaya harus mematuhi dan	Ketaatan/patuh	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Taat dalam melaksanakan peraturan yang berlaku di Perusahaan</li> <li>- Berpakaian sesuai aturan</li> </ul>	Ordinal
		Ketaatan waktu	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Bekerja tepat waktu</li> <li>- Tingkat kehadiran</li> </ul>	

Variabel (1)	Definisi (2)	Indikator (3)	Ukuran (4)	Skala (5)
	melaksanakan ketentuan, tata tertib, peraturan, nilai serta kaidah yang berlaku dengan kesadaran diri tanpa adanya paksaan	Tanggung jawab	- Waktu kerja sesuai dengan SOP - Rasa tanggung jawab terhadap pekerjaan	
Kinerja Karyawan (Y)	Kinerja karyawan merupakan hasil kerja yang dicapai seorang karyawan bagian operator produksi cv. Sukahati Pratama Tasikmalaya untuk mencapai tujuan perusahaan	Efektivitas dan efisien  Kemampuan kerja sama ( <i>cooperative copability</i> )  Kualitas	- Target dapat dicapai dengan maksimal - Sesuai dengan sasaran - Ketepatan dalam pengerjaan  Bekerjasama dengan atasan/rekan kerja  Kualitas kerja sesuai dengan yang ditetapkan	Ordinal

### 3.2.2 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data pada penelitian ini dilakukan dengan cara sebagai berikut.

1. Kuesioner, adalah suatu teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi serangkaian pertanyaan mengenai suatu permasalahan kepada responden untuk dijawab.

2. Wawancara, merupakan suatu teknik pengumpulan data yang dilakukan melalui tanya jawab dengan pimpinan maupun bagian yang berwenang.
3. Studi dokumentasi, dimana peneliti memperoleh data berupa dokumen tentang sejarah perusahaan, visi dan misi, struktur organisasi, dan sebagainya.

### **3.2.3 Sumber Data**

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

#### **1. Data Primer**

Data primer merupakan data yang diperoleh oleh peneliti secara langsung dari objek atau lingkungan yang sedang diteliti. Salah satu cara untuk memperoleh data tersebut ialah dengan memberikan kuesioner yang akan diisi langsung oleh objek yang akan diteliti, untuk objek dalam penelitian ini yaitu karyawan bagian operator produksi di CV. Sukahati Pratama Tasikmalaya.

#### **2. Data Sekunder**

Data sekunder merupakan data yang diperoleh secara tidak langsung dari penelitian, misalnya seperti artikel dan dokumen perusahaan. Data sekunder ini digunakan untuk mendukung dan membantu dalam menguatkan data primer.

### 3.2.4 Populasi Sasaran

Populasi merupakan wilayah generalisasi yang terdiri dari objek atau subjek yang mempunyai kuantitas juga karakteristik tertentu yang diterapkan oleh peneliti untuk dipelajari kemudian ditarik kesimpulan (Sugiyono, 2018). Adapun yang menjadi populasi dalam penelitian ini adalah karyawan bagian operator produksi CV. Sukahati Pratama Tasikmalaya dengan ukuran populasi 195 orang.

Berikut sebaran karyawan bagian operator produksi di CV. Sukahati Pratama Tasikmalaya :

**Tabel 3. 3 Sebaran Karyawan Bagian Produksi CV Sukahati Pratama Tasikmalaya**

No	Sebaran Karyawan	Jumlah Karyawan
1.	Area kotor	27
2.	Area jeroan	22
3.	Area bersih	11
4.	Klasifikasi	7
5.	Gudang fresh	8
6.	Pengarungan	8
7.	Parman A	15
8.	Parman B (KFC)	15
9.	Parman C (Marinasi paseh)	15
10.	Parman D	15
11.	Parman E (Gudang malam)	15
12.	Loading	8
13.	Boneless	7
14.	Es	2
15.	Sanitasi	8
16.	Umum	4
17.	Frozen	8
<b>Jumlah</b>		<b>195</b>

**Sumber :** HRD CV Sukahati Pratama Tasikmalaya (2023)

### 3.2.5 Penentuan Sampel

“Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut” (Sugiyono, 2018). Dengan demikian sampel merupakan sebagian dari populasi yang karakteristiknya hendak diselidiki, dan dapat mewakili keseluruhan populasinya sehingga jumlahnya lebih sedikit dari populasi.

Jumlah populasi dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan bagian produksi CV Sukahati Tasikmalaya yang berjumlah 195 karyawan. Dalam penelitian ini penulis mempersempit populasi dengan cara menghitung ukuran sampel yang dilakukan dengan menggunakan teknik Slovin. (Sugiyono, 2018: 87).

Adapun penelitian ini menggunakan rumus Slovin karena dalam penarikan sampel, jumlahnya harus *representative* agar hasil penelitian dapat digeneralisasikan dan perhitungannya pun tidak memerlukan tabel jumlah sampel, namun dapat dilakukan dengan rumus dan hitungan sederhana.

Rumus Slovin untuk menentukan sampel sebagai berikut.

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

Keterangan:

N = Ukuran populasi

n = Ukuran sampel

e = 10% (tingkat kesalahan) Presntase kelonggaran ketelitian kesalahan pengambilan sampel yang masih bisa ditolerir.

untuk menentukan jumlah sampel yang akan diteliti, penulis mengambil karyawan bagian operator produksi sebanyak 195 orang pada CV Sukahati Pratama Tasikmalaya yang merupakan populasi dari penelitian ini, dan telah diambil sampel minimal dengan formulasi penarikan sampel sebagai berikut.

$$\frac{195}{1 + 195 \times 0,1^2} = 66 \text{ orang}$$

Berdasarkan ukuran sampel minimal di atas dalam penelitian ini ditentukan ukuran sampel yaitu sebanyak 70 responden. Hal ini untuk mempermudah dalam pengolahan data dan untuk hasil pengujian yang lebih baik.

Teknik pengambilan sampel dalam penelitian ini menggunakan teknik *Proportionate Stratified Random Sampling* yaitu teknik sampling yang digunakan apabila populasi memiliki anggota atau unsur yang tidak homogen dan berstrata secara proposional (Sugiyono, 2018).

Maka diambil secara proporsional dari setiap bagian yang ada dengan rumus sebagai berikut.

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

Hingga dihasilkan:

**Tabel 3.4 Tabel Proporsi**

<b>Angka Jumlah</b>	<b>Jumlah</b>
$n1 = \frac{27}{195} \times 70 = 9,6$	10 (dibulatkan)
$n2 = \frac{22}{195} \times 70 = 7,8$	8 (dibulatkan)
$n3 = \frac{11}{195} \times 70 = 3,9$	4 (dibulatkan)
$n4 = \frac{7}{195} \times 70 = 2,5$	3 (dibulatkan)
$n5 = \frac{8}{195} \times 70 = 2,8$	3 (dibulatkan)
$n6 = \frac{8}{195} \times 70 = 2,8$	3 (dibulatkan)
$n7 = \frac{15}{195} \times 70 = 5,3$	5 (dibulatkan)
$n8 = \frac{15}{195} \times 70 = 5,3$	5 (dibulatkan)
$n9 = \frac{15}{195} \times 70 = 5,3$	5 (dibulatkan)
$n10 = \frac{15}{195} \times 70 = 5,3$	5 (dibulatkan)
$n11 = \frac{15}{195} \times 70 = 5,3$	5 (dibulatkan)
$n12 = \frac{8}{195} \times 70 = 2,8$	3 (dibulatkan)
$n13 = \frac{7}{195} \times 70 = 2,5$	3 (dibulatkan)
$n14 = \frac{2}{195} \times 70 = 0,7$	1 (dibulatkan)
$n15 = \frac{8}{195} \times 70 = 2,8$	3 (dibulatkan)
$n16 = \frac{4}{195} \times 70 = 1,4$	1 (dibulatkan)
$n17 = \frac{8}{195} \times 70 = 2,8$	3 (dibulatkan)

$$n = n1 + n2 + n3 + n4 + n5 + n6 + n7 + n8 + n9 + n10 + n11 + n12 + n13 + n14 + n15 + n16 + n17$$

$$n = 10 + 8 + 4 + 3 + 3 + 3 + 5 + 5 + 5 + 5 + 5 + 3 + 3 + 1 + 3 + 1 + 3$$

$$n = 70$$

Keterangan:

n1 = Area kotor

n2 = Area jeroan

n3 = Area bersih

n4 = Klasifikasi

n5 = Gudang fresh

n6 = Pengarungan

n7 = Parman A

n8 = Parman B (KFC)

n9 = Parman C (Marinasi paseh)

n10 = Parman D

n11 = Parman E (Gudang malam)

n12 = Loading

n13 = Boneless

n14 = Es

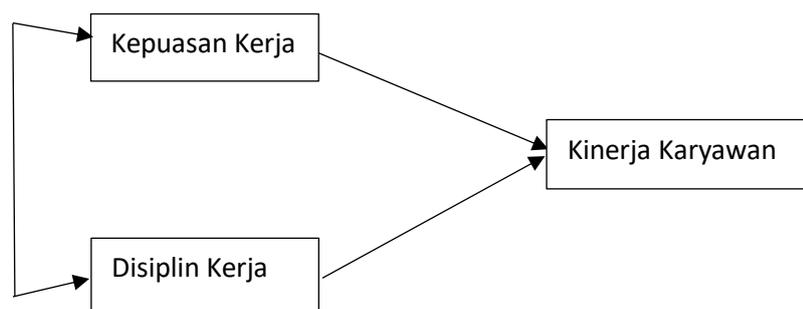
n15 = Sanitasi

n16 = Umum

n17 = Frozen

### 3.3 Model Penelitian

Berdasarkan kerangka pemikiran, agar lebih jelas mengenai pengaruh Kepuasan kerja dan Disiplin kerja terhadap Kinerja karyawan, maka penulis menggambarkan paradigma penelitian yang dapat dilihat pada gambar berikut.



**Gambar 3. 2 Model Penelitian**

### 3.4 Teknik Analisis Data

Data yang diperoleh dari penelitian ini selanjutnya akan dianalisis dengan menggunakan statistik untuk mengetahui pengaruh kepuasan kerja dan disiplin kerja terhadap kinerja karyawan.

#### 3.4.1 Analisis Deskriptif

Instrument yang digunakan untuk pengumpulan data dalam penelitian ini adalah kuesioner. Skala pengukuran yang digunakan yaitu skala Likert berguna untuk mengukur keseluruhan mengenai topik, pengalaman dan pendapat.

Hasil pengukuran dengan skala Likert akan menghasilkan data interval. Dalam penelitian ini, skala Likert digunakan untuk mengembangkan instrument yang dipakai untuk mengukur sikap, persepsi, dan pendapat seseorang atau sekelompok orang terhadap permasalahan suatu objek dan potensi yang ada, perencanaan tindakan, dan pelaksanaan tindakan, dan hasil tindakan. Jawaban dari setiap item yang menggunakan skala likert akan menunjukkan gradasi nilai dari sangat positif sampai sangat negatif. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat dari table berikut:

Untuk pertanyaan positif skala nilai yang dipergunakan adalah 5-4-3-2-1

**Tabel 3. 5 Nilai, Notasi dan Predikat Pernyataan Positif**

<b>Nilai</b>	<b>Notasi</b>	<b>Predikat</b>
5	SS	Sangat Setuju
4	S	Setuju
3	TAP	Tidak Ada Pendapat
2	TS	Tidak Setuju
1	STS	Sangat Tidak Setuju

(Sumber: Sugiyono, 2017: 169)

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

**Tabel 3. 6 Nilai, Notasi, dan Predikat Pernyataan Negatif**

<b>Nilai</b>	<b>Notasi</b>	<b>Predikat</b>
1	SS	Sangat Setuju
2	S	Setuju
3	TAP	Tidak Ada Pendapat
4	TS	Tidak Setuju
5	STS	Sangat Tidak Setuju

(Sumber: Sugiyono, 2018: 169)

Perhitungan hasil kuesioner dengan presentase dan skoring menggunakan rumus sebagai berikut.

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

Keterangan: 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.

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

### **3.4.2 Uji Instrumen**

Setelah data yang diperlukan diperoleh, data tersebut dikumpulkan untuk dianalisis dan diinterpretasikan. Sebelum melakukan analisis data, perlu dilakukan uji validitas dan uji reliabilitas kuesioner yang telah disebarkan.

### **3.4.3 Uji Validitas**

Validitas menunjukkan derajat ketepatan antara data yang sesungguhnya terjadi pada objek dengan data yang dikumpulkan oleh peneliti (Sugiyono, 2018). Uji validitas dilakukan dengan cara menghitung korelasi dari masing-masing pertanyaan melalui total skor. Adapun valid atau tidaknya suatu pertanyaan dapat ditentukan dengan cara sebagai berikut.

- a. Jika  $r$  hitung  $>$   $r$  table, maka butir pertanyaan berkorelasi signifikan terhadap total skor dan dapat dinyatakan valid.
- b. Jika  $r$  hitung  $<$   $r$  table, maka butir pertanyaan tidak berkorelasi signifikan terhadap total skor dan dapat dinyatakan tidak valid.

Untuk mempermudah perhitungan, uji validasi ini akan menggunakan program SPSS Versi 20.

#### 3.4.4 Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas adalah sejauh mana hasil pengukuran dengan menggunakan objek yang sama, akan menghasilkan data yang sama (Sugiyono, 2018). Uji reliabilitas bertujuan untuk mengukur gejala-gejala yang sama dan hasil pengukur ini *reliable*.

Jika  $r$  hitung  $>$   $r$  tabel, maka pernyataan *reliable*.

Jika  $r$  hitung  $<$   $r$  tabel, maka pernyataan tidak *reliable* (gugur).

Untuk mempermudah perhitungan, uji reliabilitas ini akan menggunakan program SPSS versi 20.

**Tabel 3. 7 Kriteria Indeks Koefisien Reliabilitas**

No	Interval	Kriteria
1	0,00 – 0,199	Sangat Rendah
2	0,20 – 0,399	Rendah
3	0,40 – 0,599	Cukup
4	0,60 – 0,799	Tinggi
5	0,80 – 0,1000	Sangat Tinggi

### 3.4.5 Metode *Successive Internal*

Analisis *Method Of Successive Internal* (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 (Sugiyono, 2018) sebagai berikut.

1. Perhatikan (frekuensi) responden (banyaknya responden yang memberikan respon yang ada)
2. Setiap bilangan pada frekuensi dibagi oleh n (karyawan) sehingga diperoleh proporsi.
3. Jumlah P (proporsi) secara berurutan dari seriap responden sehingga keluar proporsi kumulatif.
4. Proporsi kumulatif (PK) dianggap distribusi normal baku dengan menggunakan tabel distribusi normal baku, hitung nilai z berdasarkan proporsi kumulatif pada setiap alternatif jawaban.
5. Hitung  $SV = \frac{\text{kepadatan batas bawah}-\text{kepadatan batas atas}}{\text{daerah dibawah batas atas}-\text{daerah dibawah batas bawah}}$

SV yang nilainya terkecil (harga negatif yang terbesar) diubah menjadi sama dengan satu *transformated Scale Value* :  $Y = SV+SV_{\min}$

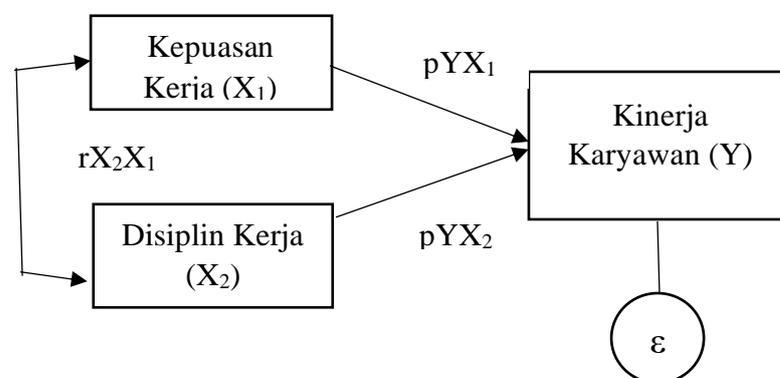
### 3.4.6 Analisis Jalur (*Path Analysis*)

Dalam penelitian ini menggunakan analisis jalur (*path analysis*), analisis jalur digunakan untuk mengetahui besar pengaruh antara variabel

independen serta variabel dependen. Dalam analisis jalur dapat dilihat dari setiap variabel secara bersama-sama. Analisis jalur adalah saran yang dapat membantu peneliti, dengan menggunakan data kuantitatif yang bersifat kolerasional untuk menjelaskan proses sebab akibat (Turyadi, 2019: 186). Tujuan dilakukan jalur ini adalah untuk menjelaskan pengaruh langsung atau tidak langsung dari beberapa variabel penyebab terhadap variabel lainnya sebagai variabel terikat. Dalam penelitian ini penulis ingin menganalisis dan memastikan apakah ada pengaruh kepuasan kerja dan disiplin kerja terhadap kinerja.

Sebelum menggunakan analisis jalur harus menyusun model hubungan antar variabel yang dalam hal tersebut diagram jalur yang sederhana dan diagram jalur yang lebih kompleks. Adapun formula dalam analisis jalur (*path analysis*) yang digunakan dalam penelitian ini diantaranya:

1. Membuat diagram analisis jalur (*path analysis*)



**Gambar 3.3 Model Jalur**

Keterangan:

$X_1$  = Kepuasan Kerja

$X_2$  = Disiplin Kerja

$Y$  = Kinerja Karyawan

$\varepsilon$  = Faktor lain yang tidak diteliti

$r_{X_1X_2}$  = Korelasi antara  $X_1$  dan  $X_2$

$py_{X_1}$  = Koefisien jalur variabel  $X_1$  terhadap  $Y$

$py_{X_2}$  = Koefisien jalur variabel  $X_2$  terhadap  $Y$

2. Menghitung koefisien kolerasi
3. Menghitung koefisien jalur antar variabel

Untuk mengetahui koefisien jalur antar variabel digunakan hasil output dari program SPSS yang ditunjukkan oleh tabel *coefficients*, dinyatakan oleh standar *standardized coefficients* atau dikenal dengan nilai Beta ( $\beta$ ).

4. Koefisien residu ( $\varepsilon$ ) di hitung berdasarkan output model summary pada program SPSS.

Tabel 3.8

Pengaruh langsung dan tidak langsung  $X_1$  dan  $X_2$  terhadap  $Y$ 

No.	Nama Variabel	Formula
<b>1</b>	<b>Kepuasan Kerja (<math>X_1</math>)</b>	
a.	Pengaruh langsung $X_1$ Terhadap $Y$	$(p_{YX1})^2$
b.	Pengaruh tidak langsung $X_1$ melalui $X_2$	$(p_{YX1}, r_{X2X1}, p_{YX2})$
	<b>Pengaruh <math>X_1</math> total terhadap <math>Y</math></b>	<b><math>a + b \dots (1)</math></b>
<b>2</b>	<b>Disiplin Kerja (<math>X_2</math>)</b>	
c.	Pengaruh langsung $X_2$ terhadap $Y$	$(p_{YX2})^2$
d.	Pengaruh tidak Langsung $X_2$ melalui $X_1$	$(p_{YX2}, r_{X1X2}, p_{YX1})$
	<b>Pengaruh <math>X_2</math> total terhadap <math>Y</math></b>	<b><math>c + d \dots (2)</math></b>
	<b>Total Pengaruh <math>X_1, X_2</math>, terhadap <math>Y</math></b>	<b><math>(1) + (2) \dots kd</math></b>
	<b>Pengaruh lain yang tidak diteliti</b>	<b><math>1 - kd = knd</math></b>

## 3.4.7 Uji Hipotesis

## 3.4.7.1 Uji F (Simultan)

Uji F digunakan untuk dapat menentukan taraf signifikan atau linieritas dari regresi. Kriterianya ditentukan berdasarkan uji F atau uji nilai signifikansi (sig). Cara yang paling mudah dengan uji sig, dengan ketentuan:

Jika nilai sig  $< 0,05$  maka model regresi adalah linier

Jika nilai sig  $> 0,05$  maka model regresi tidak linier

Untuk mempermudah dalam penelitian digunakan program SPSS.

Hipotesis statistik yang diajukan sebagai berikut :

- $H_0 : \beta_j < 0$  Kepuasan Kerja dan Disiplin Kerja secara simultan tidak berpengaruh positif signifikan terhadap Kinerja Karyawan bagian operator produksi CV Sukahati Pratama Tasikmalaya.
- $H_0 : \beta_j \geq 0$  Kepuasan Kerja dan Disiplin Kerja secara simultan berpengaruh positif signifikan terhadap Kinerja Karyawan bagian operator produksi CV Sukahati Pratama Tasikmalaya.

Kriteria :

$H_a$  = jika signifikan  $F_{hitung} > (\alpha = 0,05)$ tabel maka  $H_a$  diterima.

$H_a$  = jika signifikan  $F_{hitung} < (\alpha = 0,05)$ tabel maka  $H_a$  ditolak

Kemudian kriteria ini menunjukkan pula bahwa secara simultan serempak/bersama-sama variabel  $X_1$  (Kepuasan Kerja) dan  $X_2$  (Disiplin Kerja) memengaruhi atau tidak memengaruhi secara signifikan terhadap variabel  $Y$  (Kinerja Karyawan).

#### **3.4.7.2 Uji T (Parsial)**

Uji T biasanya digunakan untuk mengetahui tingkat signifikansi pengaruh variabel bebas secara parsial (masing-masing) terhadap variabel terikat. Adapun hipotesis statistik yang diajukan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut dengan tingkat keyakinan 95% derajat kebebasan  $(n-k)$  maka :

- $H_{01} : \beta_j < 0$  Tidak terdapat pengaruh positif antara Kepuasan kerja dengan kinerja karyawan bagian operator produksi CV Sukahati Pratama Tasikmalaya.
- $H_{a1} : \beta_j \geq 0$  Terdapat pengaruh positif antara kepuasan kerja dengan kinerja karyawan bagian operator produksi CV Sukahati Pratama Tasikmalaya.

- $H_0$  :  $\beta_j < 0$  Tidak terdapat pengaruh positif antara disiplin kerja dengan kinerja karyawan bagian operator produksi CV Sukahati Pratama Tasikmalaya.
- $H_a$  :  $\beta_j \geq 0$  Terdapat pengaruh positif antara disiplin kerja dengan kinerja karyawan bagian operator produksi CV Sukahati Pratama Tasikmalaya.

Kriteria :

Jika signifikan  $T_{hitung} > (\alpha = 0,05)_{tabel}$  maka  $H_0$  diterima.

Jika signifikan  $T_{hitung} < (\alpha = 0,05)_{tabel}$  maka  $H_0$  ditolak.

Untuk mempermudah perhitungan dalam penelitian ini digunakan program SPSS 20.0.