

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Objek penelitian dalam penelitian ini adalah Karyawan bagian produksi di PT INDORAMA SYNTHETICS Tbk yang bertempat di Jln Raya Ubrug, Kembang Kuning, Jatiluhur, Purwakarta. Adapun ruang lingkup penelitian ini dilakukan hanya untuk mengetahui dan menganalisis sejauh mana pengaruh tunjangan dan lingkungan kerja terhadap semangat kerja karyawan.

3.1.1 Sejarah Singkat PT INDO-RAMA SYNTHETICS Tbk

PT Indorama Synthetics Tbk didirikan di Jakarta pada tahun 1967. PT Indorama Synthetics Tbk memiliki kompleks pabrik pemintalan dan polyester yang terletak di Purwakarta, dan meliputi areal tanah seluas 64 hektar yang terdaftar atas nama PT Indorama Synthetics Tbk. Komplek pabrik ini memproduksi Polyester, PET Resin, benang tenun, dan kain grey. Selain itu PT Indorama Synthetics Tbk memiliki kompleks pabrik pencelupan, pencetakan dan penyempurnaan yang terletak di kota Bandung dan meliputi areal tanah seluas 5,3 hektar yang telah terdaftar atas nama PT Indorama Synthetics Tbk. Komplek pabrik pemintalan benang jahit (sewing thread) dimiliki oleh PT Indorama Technologies yang terletak di Campaka, Purwakarta dan meliputi areal seluas 49,5 hektar. Kantor Pemasaran PT Indorama Synthetics Tbk terletak di Bandung, yang merupakan pusat industri tekstil Indonesia, sedangkan kantor administrasi PT Indorama Synthetics Tbk berlokasi di Jakarta.

3.1.2 Kegiatan Usaha PT Indorama Synthetics Tbk

PT Indorama Synthetics Tbk, merupakan perusahaan penghasil dan pengekspor produk-produk polyester seperti PFY, PSF, dan PET Resin. Disamping itu, PT Indorama Synthetics Tbk juga menghasilkan produk akhir seperti penenunan benang pintal, pencelupan, pencetakan, dan penyempurnaan tekstil.

Pada tahun 2002, hasil penjualan benang tenun merupakan 26% dari hasil penjualan bersih sejumlah US\$ 318,3 juta. Sedangkan hasil penjualan PFY dan PSF merupakan 46% dari hasil penjualan bersih, serta hasil penjualan PET Resin merupakan 21% dari hasil penjualan bersih dan hasil penjualan kain grey dan kain jadi 7% dari hasil penjualan bersih.

Pada tahun 2002, hasil penjualan benang tenun merupakan 26% dari hasil penjualan bersih sejumlah US\$ 318,3 juta. Sedangkan hasil penjualan PFY dan PSF merupakan 46% dari hasil penjualan bersih, serta hasil penjualan PET Resin merupakan 21% dari hasil penjualan bersih dan hasil penjualan kain grey dan kain jadi 7% dari hasil penjualan bersih.

1. Divisi Pemintalan (Spun Yarns)

Dibawah ini adalah tabel hasil produksi dan kapasitas benang tenun P.T. Indorama Synthetics, Tbk sejak tahun 2000 sampai dengan tahun 2002 :

Tahun	2002	2001	2000
Kapasitas (dalam ribu ton)	37.8	37.8	32.8

Produksi (dalam ribu ton)	37.8	34.8	32.3
------------------------------	------	------	------

Tabel 3.1 : Hasil Produksi dan Kapasitas Benang Tenun

Pada tahun 2002, PT Indorama Synthetics Tbk termasuk PT Indorama Technologies mengekspor sekitar 58% dari benang tenun yang dihasilkan terutama ke Eropa dan Amerika dan sisanya dipasarkan ke pabrik tekstil di dalam negeri. P.T. Indorama Synthetics Tbk telah mengekspor benang tenun sejak tahun 1986, dan sekarang merupakan salah satu pengekspor benang tenun terbesar di Indonesia.

Divisi Pemintalan terbagi menjadi 7 unit termasuk pabrik P.T. Indorama Technologies yang masing-masing menghasilkan produk-produk benang yang berlainan. Pembagian ini selain mengurangi waktu yang dibutuhkan untuk mengganti peralatan ketika mengganti jenis produk yang diproduksi, juga menurunkan resiko kontaminasi yang dapat terjadi ketika mengganti bahan campuran benang.

2. Divisi Polyester

Dibawah ini adalah tabel hasil produksi dan kapasitas pabrik polyester P.T. Indorama Synthetics, Tbk sejak tahun 2000 sampai dengan tahun 2002 :

Tahun	2002	2001	2000
Kapasitas (dalam ribu ton)	152.8	152.8	147.0
Produksi (dalam ribu ton)			
PFY	91.5	89.0	88.5
PSF	59.8	60.9	60.1
Polyester chips	16.2	3.6	4.9
Total	167.5	153.5	153.5

Tabel 3.2 : Hasil Produksi dan Kapasitas Pabrik Polyester

Pada tahun 2002, mengekspor sekitar 49% dari polyester yang dihasilkan terutama ke Amerika dan Eropa serta sisanya dipasarkan di dalam negeri.

3. Divisi PET Resin

Dibawah ini adalah tabel hasil produksi dan kapasitas PET Resin P.T. Indorama Synthetics, Tbk sejak tahun 2000 sampai dengan tahun 2002 :

Tahun	2002	2001	2000
Kapasitas (dalam ribu ton)	81.0	81.0	81.0
Produksi (dalam ribu ton)	80.8	84.5	84.2

Tabel 3.3 :Hasil Produksi dan Kapasitas PET Resin

P.T. Indorama Synthetics, Tbk telah diberi lisensi teknologi oleh E.I. Du Pont de Nemours & Company (Inc.) dan Sinco engineering S.p.A. Chemtex International Inc, untuk menyediakan mesin-mesin yang dibutuhkan P.T. Indorama Synthetics, Tbk.

4. Divisi Tenun dan Kain Jadi

Dibawah ini adalah tabel hasil produksi dan kapasitas kain grey P.T. Indorama Synthetics, Tbk sejak tahun 2000 sampai dengan tahun 2002 :

Tahun	2002	2001	2000
Kapasitas (dalam juta meter)	30.0	30.0	30.0
Produksi (dalam juta meter)	32.6	31.5	29.9

Tabel 3.4 :Hasil Produksi dan Kapasitas Kain Grey

Hampir seluruh kain grey polyester yang diproduksi oleh Divisi tenun digunakan sebagai bahan baku bagi Divisi Kain Jadi di Bandung. Sedangkan sisanya dijual ke konsumen lokal.

Dibawah ini adalah tabel produksi dan kapasitas Divisi Kain Jadi untuk tahun 2000 sampai tahun 2002 :

Tahun	2002	2001	2000
Kapasitas (dalam juta meter)	25.0	25.0	25.0
Produksi (dalam juta meter)	21.6	21.8	21.7

Tabel 3.5 :Hasil Produksi dan Kapasitas Kain Jadi

Walaupun perkembangan usaha ke arah proses pencelupan, pencetakan dan penyempurnaan bahan adalah suatu perkembangan alami dalam industri tekstil, P.T. Indorama Synthetics, Tbk tidak bermaksud untuk mengembangkan kegiatan ini dalam jangka pendek.

PT Indorama Synthetics Tbk, merupakan satu dari sedikit perusahaan industri di Kabupaten Purwakarta yang telah memperoleh Sertifikat ISO 9001:2000. Karena standar ISO yang digunakan sangat mementingkan kualitas, maka PT Indorama Synthetics Tbk, menjalankan kebijakan kualitas sebagai berikut :

- Mengirimkan hasil produksi dan melayani pelanggan, baik di luar maupun di dalam, sesuai dengan kebutuhan dan janji kepada pelanggan setiap waktu.
- Membangun kerjasama yang abadi dengan semua pelanggan dengan cara menghasilkan produksi dan kualitas pelayanan yang prima, dapat dipercaya, strategi pemasaran yang dinamis dan menganut etika bisnis.

- Mempertahankan pola kepemimpinan kita dengan meningkatkan kinerja dan memperbaiki hasil dan proses produksi secara berkesinambungan.
- Secara aktif berbagi nilai-nilai yang berharga dengan mengutamakan pengetahuan dan keahlian dari semua sumber daya manusia.
- Setiap saat bekerja berdasarkan system manajemen, kualitas ISO 9001:2000.

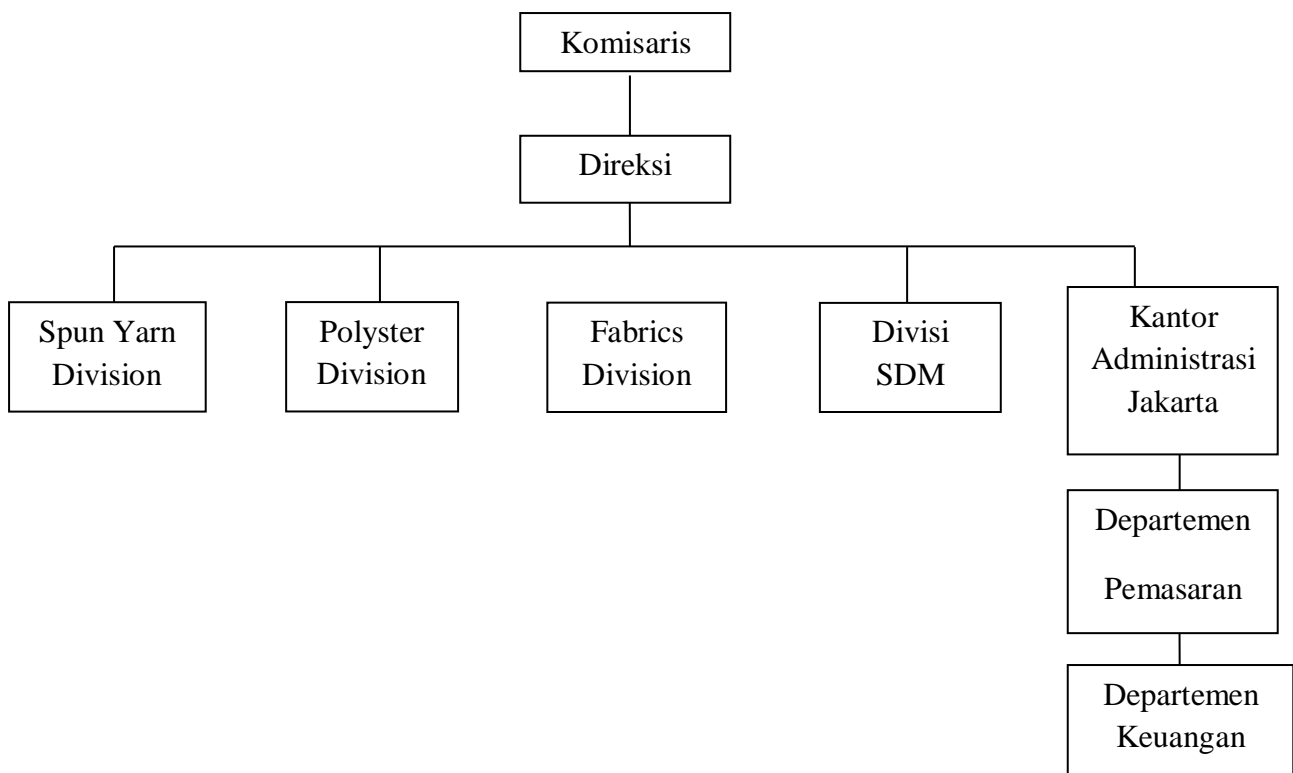
3.1.3 Struktur Organisasi PT Indorama Synthetics Tbk

Setiap organisasi perusahaan terdiri dari tiga tingkatan manajemen, dimulai dari tingkat paling bawah yaitu manajemen garis pertama, manajemen madya, dan manajemen puncak. Karena PT. Indorama Synthetics Tbk, merupakan perusahaan penanaman modal asing, maka manajemen puncak diduduki oleh pihak India. Untuk tingkatan manajemen madya, masing-masing departemen dipimpin oleh seorang manajer dari Indonesia.

Susunan Komisaris dan Direksi saat ini sebagaimana termaktub dalam akta Berita Acara rapat Umum Para Pemegang Saham Luar Biasa PT. Indorama Synthetics Tbk No. 131 tanggal 25 April 2001 dibuat oleh Siti Rahyana, SH, penganti dari Bandoro Raden Ayu Mahyastoeti Notonagoro, SH, Notaris di Jakarta, yang pemberitahuan perubahannya telah diterima dan dicatat oleh Direktorat Jenderal Hukum dan Perundang-undangan Republik Indonesia pada tanggal 14 Mei 2001 serta telah didaftarkan dalam Daftar Perusahaan di Kantor Pendaftaran Perusahaan Kabupaten Purwakarta dibawah No. RUB.10.09/V/2001 tanggal 21 Mei 2001 jo. Akta Berita Acara rapat Umum Pemegang Saham Luar Biasa P.T. Indorama Synthetics, Tbk No. 47

tanggal 10 September 2002 dibuat Siti Rahyana, SH, penganti dari Bandoro
Raden Ayu Mahyastoeti Notonegoro, SH, Notaris di Jakarta sebagai berikut :

Gambar 3.1
Struktur Organisasi



Sumber : PT Indorama Synthetics Tbk

Komisaris

Presiden Komisaris	: Ny. Seema Lohia
Wakil Presiden Komisaris	: Tn. Humphrey R. Djemat
Wakil Presiden Komisaris	: Ny. Aarti Lohia
Komisaris	: Tn. Anil Prakash Lohia
Komisaris	: Tn. J. Maschli Mohammad

Direksi

Presiden Direktur : Tn. Mohan Lal Lohia

Wakil Presiden Direktur : Tn. Sri Prakash Lohia

Direktur : Tn. Amit Lohia

Adapun job description dari masing-masing divisi, yaitu

1. Divisi pinal adalah divisi pemintalan yang terdiri dari spinning I, spinning II, spinning III, spinning IV, dan spinning V
2. Divisi polyster adalah divisi yang menghasilkan dan mengekspor produk-produk polyster, benang tenun serta kain jadi. Produk polyster yang dihasilkan seperti PFY, PSF dan PER Resin
3. Fabrics Division adalah divisi pengelolaan sumber daya manusia, seperti penanganan kain-kain yang dihasilkan oleh divisi polyster
4. SDM Division adalah divisi pengelolaan sumber daya manusia, seperti perekrutan karyawan dan pemecatan karyawan
5. Kantor Administrasi Jakarta adalah tempat untuk mengontrol seluruh proses kerja dalam tujuan memanfaatkan sarana dan prasarana guna mencapai perusahaan. Kantor administrasi meliputi departemen pemasaran dan departemen keuangan.

3.2 Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode survei, menurut Sugiyono (2015) metode survey adalah penelitian yang dilakukan pada populasi besar maupun kecil, tetapi data yang dipelajari adalah data dari sampel yang diambil dari populasi tersebut.

3.2.1 Operasionalisasi Variabel

Penelitian ini dilakukan untuk mengetahui pengaruh yang terjadi antara Tunjangan (X_1) dan Lingkungan Kerja (X_2), terhadap Semangat Kerja (Y). Adapun operasionalisasi variabel dalam penelitian ini disajikan dalam tabel adalah sebagai berikut:

Tabel 3.6

Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi Oprasional	Indikator	Ukuran	Satuan	Skala
1	2	3	4	5	6
Tunjangan Kerja (X_1)	Tunjangan merupakan satu upaya menjamin kesejahteraan karyawan berupa pembayaran keuangan tidak angsung yang diberikan kepada karyawan Indorama	<ul style="list-style-type: none"> - Cakupan luas - Dikelola dengan bijak - Menarik dan mempertahankan karyawan - Meringankan beban financial 	<ul style="list-style-type: none"> - Dapat dinikmati seluruh karyawan - Jelas Realistis - Antusiass - Rasa nyaman - Kebutuhan pribadi dan keluarga terpenuhi 	Skor	O R D I N A L

Lingkungan Kerja (X2)	Segala sesuatu yang ada dilingkungan pekerja yang dapat mempengaruhi diri karyawan yang berlaku di PT Indorama baik secara fisik maupun non fisik	- Hubungan atasan dengan bawahan -Hubungan sesama rekan kerja	- adil -kepercayaan -dukungan dan bimbingan -rekan kerja sebagai motivator -kerjasama -hubungan kerja antar karyawan	Skor	O R D I N A L
Semangat kerja (Y)	Keinginan dan kesungguhan seseorang mengerjakan pekerjaannya dengan baik serta berdisiplin untuk mencapai prestasi kerja yang maksimal di PT Indorama	- Kegembiraan - Absensi - Kerja sama - Kepuasan kerja - Ketaatan dalam kewajiban	- Kenyamanan dalam bekerja - Rajin dalam bekerja - Bekerja sama dengan rekan kerja - Puas dengan hasil pekerjaan - Tingkah laku - Disiplin	Skor	O R D I N A L

3.2.2 Tehnik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data yang dilakukan dalam penelitian ini antara lain:

1. Interview yaitu dengan melakukan wawancara yang dilakukan langsung dengan pihak-pihak yang berkaitan dengan permasalahan yang diteliti.
2. Kuesioner yaitu pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada karyawan untuk dijawabnya.
3. Studi dokumentasi teknik ini bertujuan untuk mendapatkan data sekunder, yaitu dengan cara mempelajari dokumen – dokumen yang ada di objek penelitian serta bahan-bahan bacaan berupa buku-buku manajemen serta sumber lain yang ada kaitannya dengan permasalahan yang diteliti.

3.2.2.1 Jenis Data

Jenis-jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah:

1. Data kualitatif, yaitu data yang berbentuk kalimat, kata atau gambar (Sugiyono, 2015:23). Yang termasuk data kualitatif pada penelitian ini adalah gambaran umum obyek penelitian meliputi: Sejarah singkat perusahaan, kegiatan usaha perusahaan.
2. Data kuantitatif, yaitu data yang berbentuk angka atau data kuantitatif yang diangkakan (Sugiyono, 2015:23). Dalam hal ini yang termasuk data kuantitatif yang diperlukan adalah Jumlah karyawan.

3.2.2.2 Sumber Data

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

- a) Sumber Data Primer yaitu data yang diperoleh secara langsung oleh peneliti dari objek yang sedang diteliti melalui pengisian kuesioner yang disebarakan kepada para Karyawan bagian produksi PT INDORAMA SYNTHETICS Tbk.
- b) Sumber Data Sekunder yaitu data yang dikumpulkan peneliti secara tidak langsung, melainkan diperoleh dari data yang telah ada dalam perusahaan dan dipublikasikan.

3.2.2.3 Instrumen Pengumpulan Data

Instrumen utama yang digunakan untuk pengumpulan data adalah kuesioner. Definisi kuesioner menurut Sugiyono (2017:193) adalah teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat atau pertanyaan tertulis kepada responden untuk dijawabnya. Setiap jenis responden dinilai dengan menggunakan skala sikap yang berpedoman kepada skala likert. Menurut Sugiyono (2017:93) skala likert digunakan untuk mengukur sikap, pendapat dan persepsi seseorang atau sekelompok orang tentang fenomena sosial. Dalam penelitian, fenomena sosial ini telah ditetapkan secara spesifik oleh peneliti. Sikap-sikap pertanyaan tersebut memperlihatkan pendapat positif atau negatif. Setiap jenis responden dinilai sesuai arah pertanyaan yaitu:

- a. Untuk pertanyaan positif skala nilai yang dipergunakan adalah 5-4-3-2-1
- b. Untuk pertanyaan negatif skala nilai yang dipergunakan adalah 1-2-3-4-

3.2.2.4 Uji Alat Pengumpulan Data

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.

3.2.2.4.1 Uji Validitas dan Uji Reabilitas

Setelah data yang 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.

Alat uji validitas dilakukan untuk mengetahui apakah alat ukur yang telah disusun telah memiliki validitas atau tidak. Uji validitas dilakukan dengan cara menghitung korelasi dari masing-masing pertanyaan melalui total skor, dengan menggunakan rumus korelasi produk momen. Prosedur uji validitas yaitu membandingkan r hitung dengan r tabel yaitu angka kritis tabel korelasi dengan derajat kebebasan ($dk = n-2$) dengan taraf signifikan $\alpha = 5\%$. Kriteria Pengujian (Sugiyono, 2018:125):

Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka pernyataan tersebut valid.

Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka pernyataan tersebut tidak valid.

Menurut Sugiyono (2018:130) uji reliabilitas menunjukkan sejauh mana tingkat kekorelasi pengukuran dari suatu responden ke responden yang lain atau dengan kata lain sejauh mana pertanyaan dapat dipahami sehingga tidak menyebabkan beda interpretasi dalam pemahaman pertanyaan tersebut. Uji

reliabilitas pada penelitian ini menggunakan menggunakan teknik cronbach. Untuk mempermudah perhitungan uji reliabilitas akan menggunakan program SPSS for Windows. Dari hasil perhitungan tersebut, maka kaidah keputusannya adalah:

Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka pernyataan reliabel.

Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka pernyataan gugur (tidak reliabel).

3.2.2.5 Populasi

Adapun pengertian populasi menurut Sugiyono (2017:80) “Wilayah generalisasi yang terdiri atas objek atau subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang diterapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulan”. Populasi dalam penelitian ini adalah berukuran 300 orang yang merupakan semua karyawan produksi cotton PT Indorama Synthetics Tbk.

3.2.2.6 Tehnik Penarikan Sampel

Menurut Sugiyono (2017:81) sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi. Dalam penelitian ini teknik penentuan sampel yang digunakan yaitu simple random sampling. Simple random sampling adalah pengambilan anggota sampel dari populasi yang dilakukan secara acak (Sugiyono, 2017: 126).

Untuk menentukan ukuran sampel dari populasi tertentu yang dikembangkan, maka dihitung menggunakan rumus Slovin (Prasetyo, 2010: 137-138) sebagai berikut:

$$n = \frac{N}{1 + \epsilon}$$

Dimana:

n : Jumlah sampel

N : Jumlah populasi

ϵ : Batas toleransi kesalahan (error)

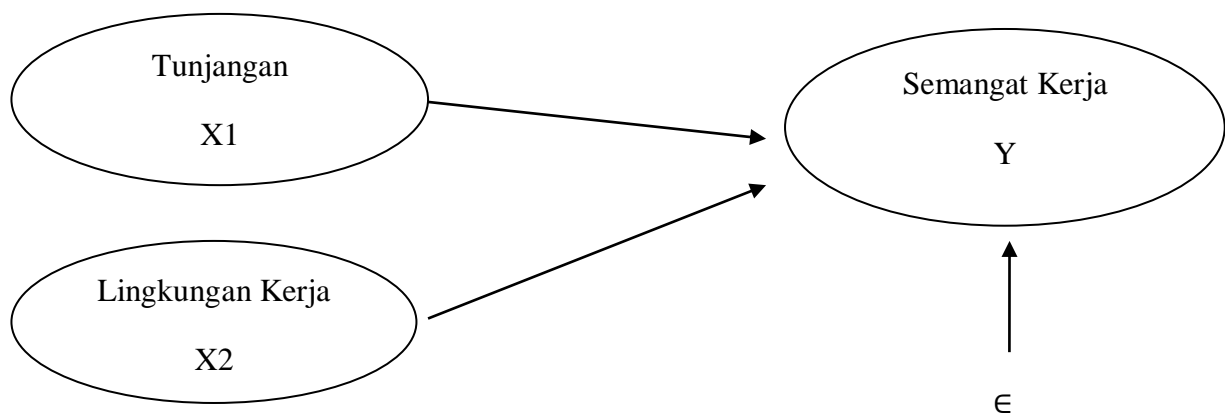
Untuk memanfaatkan rumus tersebut digunakan tingkat kesalahan 10% dan tingkat kepercayaan 90%, karena dalam setiap penelitian tidak mungkin hasilnya sempurna 100%, hingga diperoleh:

$$n = \frac{300}{1 + 300 (0,01^2)} = 75$$

Jadi ukuran populasi yang ditetapkan sebagai sampel adalah sebesar 75 orang karyawan bagian produksi cotton di PT Indorama Synthetics Tbk.

3.3 Model Penelitian

Model penelitian yang akan disajikan dalam penelitian ini dapat dilihat pada Gambar 3.2 berikut :



Gambar 3.2

Model Penelitian

3.4 Tehnik Analisis Data

Data yang diperoleh dari penelitian ini, kemudian dianalisis dengan menggunakan statistik untuk mengetahui pengaruh Tunjangan dan Lingkungan Kerja terhadap Semangat Kerja. Alat yang analisis yang digunakan adalah:

3.4.1 Analisis Deskriptif Kuesioner

Untuk memperoleh data yang akan dianalisis atas kedua variabel tersebut dalam penelitian ini akan digunakan daftar pernyataan, dari setiap pernyataan yang dimiliki pilihan jawaban responden, bentuk jawaban bernotasi / huruf SS, S, TAP, TS, dan STS dengan penilaian skor 5-4-3-2-1 untuk pernyataan positif dan 1-2-3-4-5 untuk pernyataan negatif. Adapun lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 3.7
Nilai, Notasi dan Predikat Pernyataan Positif

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

(Sumber: Sugiyono, 2017:94)

Tabel 3.8
Nilai, Notasi dan Predikat Pernyataan Negatif

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

(Sumber: Sugiyono, 2017:94)

Selanjutnya dilakukan pengukuran dengan presentase dan skoring dengan menggunakan rumus Sugiyono (2017:94):

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

Keterangan:

X = jumlah presentase jawaban

F = jumlah jawaban frekuensi

N = jumlah responden

Setelah diketahui itu maka nilai dari keseluruhan indikator dapat ditentukan interval, perinciannya adalah sebagai berikut:

$$NJI = \frac{\text{Nilai tertinggi} - \text{Nilai terendah}}{\text{Jumlah kriteria pertanyaan}}$$

3.4.2 Metode Successive Interval

Untuk melakukan merubah skala ordinal menjadi skala interval dalam penelitian ini digunakan Metode Successive Interval. Menurut Al-Rasyid (2010:131), menyatakan bahwa skala likert jenis ordinal hanya menunjukkan rangkingnya saja. Oleh karena itu, variabel yang berskala ordinal terlebih dahulu ditransformasikan menjadi data yang berskala interval. Adapun langkah kerja method of successive interval adalah sebagai berikut:

1. Perhatikan nilai jawaban dan setiap pertanyaan atau pernyataan dalam kuesioner
2. Untuk setiap pertanyaan tersebut, lakukan perhitungan ada berapa responden yang menjawab skor 1,2,3,4,5 = frekuensi (f)
3. Setiap frekuensi dibagi dengan banyaknya n responden dan hasilnya = (p)
4. Kemudian hitung proporsi kumulatifnya (Pk)
5. Dengan menggunakan tabel normal, dihitung nilai z untuk setiap proporsi kumulatif yang diperoleh
6. Tentukan nilai densitas normal (f_d) yang sesuai dengan nilai Z

7. Tentukan nilai interval (scale value) untuk setiap skor jawaban dengan rumus sebagai berikut

$$SV = \text{Scale Value} = \frac{(\text{Density At Lower Limit}) (\text{Density At Upper Limit})}{\text{Area Under Limit} - \text{Area Under Lower Limit}}$$

8. Sesuaikan nilai skala ordinal ke interval, yaitu skala value (SV) yang nilainya terkecil (harga negative yang terbesar) diubah menjadi sama dengan jawaban responden yang terkecil melalui transformasi berikut ini:

$$\text{Transformasi scale value: } SV = SV + (SV \text{ min}) + 1$$

3.4.3 Uji Asumsi Klasik

Uji asumsi klasik digunakan untuk mengetahui kondisi data yang digunakan dalam penelitian. Hal ini dilakukan agar diperoleh model analisis yang tepat. Model analisis regresi linier penelitian ini mensyaratkan uji asumsi terhadap data yang meliputi: uji multikolinieritas dengan matrik korelasi antara variabel-variabel bebas, uji heterokedastis dengan menggunakan grafik plot antara nilai prediksi variabel terikat (ZFRED) dengan residualnya (SRESID), uji normalitas menggunakan uji kolmogorov smirnov dan uji autokorelasi melalui uji Durbin Watson (DW test), Ghozali (2012:139).

a. Uji normalitas

Normalitas data dapat di tentukan dengan melihat histogram atau pola distribusi data normal. Normalitas dapat dideteksi dengan melihat penyebaran data (titik) pada sumbu diagonal dari grafik atau dengan melihat histogram dari nilai residunya.

Proses uji normalitas data dilakukan dengan menggunakan uji Kolmogorov Smirnov. Distribusi data dapat dilihat dengan membandingkan Zhitung dengan Ztabel dengan kriteria sebagai berikut:

- Jika Zhitung (Kolmogrov Smirnov) $<$ Ztabel, atau nilai sign $>$ (α) 0,05 maka distribusi data dikatakan normal.
- Jika Zhitung (Kolmogrov Smirnov) $>$ Z tabel, atau nilai sign $<$ (α) 0,05 maka distribusi data dikatakan tidak normal.

Uji normalitas data juga dapat dilihat dengan memperlihatkan penyebaran data (titik) pada P-Plot of Regression Standardizer Residual variabel independen, dimana:

- Jika data menyebar di sekitar garis diagonal dan mengikuti arah garis diagonal, maka model regresi memenuhi asumsi normalitas.
- Jika data menyebar jauh garis diagonal dan atau tidak mengikuti arah garis diagonal, maka model regresi tidak memenuhi asumsi normalitas.

Model regresi yang baik adalah yang mempunyai distribusi data normal atau mendekati normal.

b. Uji Heterokedastisitas

Uji heteroskedastisitas dapat dilakukan dengan melihat grafik Scatterplot antara nilai prediksi variabel independen dengan nilai residualnya. Dasar analisis yang dapat digunakan untuk menentukan heteroskedastisitas, antara lain:

- Jika ada pola tertentu, seperti titik-titik yang membentuk pola tertentu yang teratur (bergelombang, melebar kemudian menyempit) maka mengindikasikan heteroskedastisitas.
- Jika tidak ada pola yang jelas, seperti titik-titik penyebaran diatas dan di bawah angka 0 pada sumbu Y, maka tidak terjadi heteroskedastisitas atau terjadi heteros kedastisitas.

c. Uji Multikolinearitas

Uji multikolinearitas bertujuan untuk menguji apakah model regresi ditemukan adanya korelasi antara variabel-variabel independen. Metode untuk mendiagnosa adanya multikolinearitas dilakukan dengan melihat nilai tolerance dan Variance Inflation Factor (VIF).

- Jika nilai tolerance $> 0,10$ dan VIF < 10 , maka dapat diartikan bahwa tidak terdapat multikolinearitas pada penelitian tersebut.

- Jika nilai tolerance $< 0,10$ dan VIF > 10 , maka dapat diartikan bahwa terdapat multikolinearitas pada penelitian tersebut.

d. Uji Autokorelasi

Uji autokorelasi merupakan pengujian asumsi dalam regresi dimana yang variabel dependent tidak berkorelasi dengan dirinya sendiri. Maksud korelasi dengan diri sendiri adalah bahwa nilai dari variabel dependen tidak berhubungan dengan nilai variabel itu sendiri, baik nilai variabel sebelumnya atau nilai periode sesudahnya. Pengujian autokorelasi dilakukan dengan uji *durbin watson* dengan membandingkan nilai *surbin watson* hitung (d) dengan *durbin watsol* tabel, yaitu batas atas (d_U) dan batas bawah (d_L). Kriteria pengujiannya sebagai berikut:

a) Deteksi Autokorelasi Positif:

- Jika $d < d_L$ maka terdapat autokorelasi positif
- Jika $d > d_U$ maka tidak terdapat autokorelasi positif.
- Jika $d_L < d < d_U$ maka pengujian tidak meyakinkan atau tidak dapat disimpulkan.

b) Deteksi Autokorelasi Negatif:

- Jika $(4 - d) < d_L$ maka terdapat autokorelasi negative
- Jika $(4 - d) > d_U$ maka tidak terdapat autokorelasi negative

- Jika $dL < (4 - d) < dU$ maka pengujian tidak meyakinkan atau tidak dapat disimpulkan.

3.4.4 Analisis Regresi Linier Berganda

Menurut Sugiyono (2017:1275) “Analisis Regresi Linier Berganda digunakan oleh peneliti, apabila peneliti meramalkan bagaimana naik turunnya keadaan variabel dependen (kriterium), bila dua atau lebih variabel independen sebagai faktor prediktor dinaik turunkan nilainya (dimanipulasi). Untuk mengetahui arah hubungan naik atau turunnya dan memprediksi nilai dari Tunjangan dan Lingkungan Kerja terhadap Semangat Kerja digunakan analisis statistik, yaitu analisis regresi berganda. Menurut Sugiyono (2017:275) analisis regresi dapat dirumuskan sebagai berikut:

$$y = a + b_1x_1 + b_2x_2 + e$$

Dimana :

- y = Semangat Kerja
- a = Nilai Y bila X = 0 (Nilai konstanta)
- b₁, b₂ = Koefisien regresi yang menunjukkan angka peningkatan ataupun penurunan variabel dependen yang didasarkan pada variabel independen.
- x₁ = Tunjangan Kerja
- x₂ = Lingkungan Kerja
- e = Residu

3.4.5 Koefisien Korelasi

Koefisien korelasi digunakan untuk menghitung a, b₁, b₂ serta penetapan determinasi maupun non determinasi serta korelasi dan tingkat

signifikansi seluruhnya akan digunakan melalui SPSS. Menurut Sugiyono (2010) koefisien korelasi ini akan menunjukkan keeratan hubungan antara variabel dependel dengan independennya dan dapat ditafsirkan dalam tabel berikut:

Tabel 3.9 Tabel Pedoman Untuk Memberikan Interpretasi Koefisien Korelasi

Interval Koefisien	Tingkat Hubungan
0,00-0,199	Sangat Rendah
0,20-0,399	Rendah
0,40-0,599	Sedang
0,60-0,799	Kuat
0,80-1.000	Sangat Kuat

Sumber: Sugiyono (2010)

3.4.6 Koefisien Determinasi dan Non Determinasi

Menurut Sugiyono (2017:231) koefisien determinasi menunjukkan besarnya pengaruh yang terjadi.

Sedangkan untuk mengetahui seberapa besar persentase pengaruh faktor lain di luar variabel yang diteliti dapat dipergunakan koefisien non determinasi.

3.4.7 Pengujian Hipotesis

Menurut Sugiyono (2017:159), “Hipotesis merupakan jawaban yang sementara terhadap rumusan masalah penelitian, dimana rumusan masalah

penelitian telah dinyatakan dalam bentuk kalimat pertanyaan.” Pengujian hipotesis akan dimulai dengan penetapan hipotesis operasional penetapan tingkat signifikan, uji signifikansi, kriteria dan penarikan kesimpulan.

1. Penetapan Hipotesis Operasional

a. Secara Parsial

$H_{01} : \beta = 0$ Tunjangan secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Semangat Kerja Pada Karyawan PT INDORAMA SYNTHETICS Tbk.

$H_{a1} : \beta \neq 0$ Tunjangan secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Semangat Kerja Pada Karyawan PT INDORAMA SYNTHETICS Tbk.

$H_{02} : \beta = 0$ Lingkungan Kerja secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap Semangat Kerja Pada Karyawan PT INDORAMA SYNTHETICS Tbk.

$H_{a2} : \beta \neq 0$ Lingkungan Kerja secara parsial berpengaruh signifikan terhadap Semangat Kerja Pada Karyawan PT INDORAMA SYNTHETICS Tbk.

b. Secara Simultan

$H_0 : \beta = 0$ Tunjangan dan Lingkungan Kerja secara simultan tidak berpengaruh signifikan terhadap Semangat Kerja Pada Karyawan PT IDORAMA SYNTHETICS Tbk.

$H_a : \beta \neq 0$ Tunjangan dan Lingkungan Kerja secara simultan berpengaruh signifikan terhadap Semangat Kerja Pada Karyawan PT INDORAMA SYNTHETICS Tbk.

2. Penetapan Tingkat Signifikansi

Tingkat signifikansi yang digunakan adalah 95% ($\alpha = 0,05$) yang merupakan tingkat signifikansi yang sering digunakan dalam ilmu sosial yang menunjukkan kedua variabel mempunyai korelasi cukup nyata.

3. Uji Signifikansi

Secara parsial menggunakan uji t

Secara simultan menggunakan uji f

4. Kaidah Keputusan

Secara parsial

Jika significance $t < (\alpha = 0,05)$, maka H_0 ditolak H_a diterima

Jika significance $t > (\alpha = 0,05)$, maka H_0 diterima H_a ditolak

Secara simultan

Jika significance $F < (\alpha = 0,05)$, maka H_0 ditolak H_a diterima

Jika significance $F > (\alpha = 0,05)$, maka H_0 diterima H_a ditolak

5. Penarikan Simpulan

Berdasarkan hasil penelitian dan pengujian seperti tahapan di atas maka akan dilakukan analisis secara kuantitatif. Dari hasil analisis tersebut akan ditarik kesimpulan apakah hipotesis yang ditetapkan dapat diterima atau ditolak.