

BAB III

OBJEK DAN METODE PENELITIAN

3.1 Objek Penelitian

Objek dalam penelitian ini adalah penjahit pada usaha Konveksi Bapak Ahur Garut. Adapun ruang lingkup penelitian hanya untuk mengetahui dan menganalisis sejauh mana pengaruh tugas ganda (*multitasking*) dan etos kerja terhadap produktivitas kerja penjahit pada Konveksi Bapak Ahur Garut.

3.2 Sejarah Singkat Perusahaan

Konveksi Bapak Ahur Garut merupakan Usaha Mikro Kecil Menengah (UMKM) yang sudah berjalan dari bulan Juni tahun 2012 hingga sekarang, awalnya bapak Ahur hanya membuka usaha jahitan rumahan yang dibantu oleh beberapa pegawai, namun dengan adanya kerja keras, usaha dan kepercayaan dari beberapa merek atau *brand* lokal yang cukup ternama, beliau nekat untuk mulai mengembangkan usahanya dengan jangkauan yang lebih luas lagi yaitu dengan membuat usaha konveksi dan merekrut pegawai dengan memanfaatkan sumber daya manusia dari masyarakat sekitar yang sedang membutuhkan dan mau bekerja di konveksi ini. Selain itu, produk yang dihasilkan oleh konveksi bapak Ahur cukup meyakinkan perusahaan-perusahaan lain tertarik bekerjasama dengan konveksi ini, *brand* tersebut diantaranya seperti Boom Bogie, Liquid Jeans, RA Street, Eiger, Diesel, Booms id, Holigans, Catunology, dan Chentee.

Dengan banyaknya kerjasama yang telah dilakukan, membuat konveksi ini semakin maju dan berkembang, apalagi dengan banyaknya permintaan menjelang hari raya idul fitri.

3.2.1 Visi dan Misi Perusahaan

VISI

Memiliki produk unggulan sebagai konveksi pakaian terbaik di Indonesia dengan mendayagunakan sumber daya manusia dari masyarakat setempat.

MISI

1. Menghasilkan produk-produk yang paling inovatif dengan mengikuti *trend fashion* dari waktu ke waktu sesuai dengan keinginan dan kebutuhan pelanggan.
2. Mempertahankan kualitas produk dengan harga yang terjangkau.
3. Membangun kerjasama dan kesetiaan, serta kepuasan pelanggan.
4. mendayagunakan dan mengutamakan sumber daya manusia yang sedang membutuhkan pekerjaan khususnya masyarakat setempat.
5. Memberikan pelatihan dan arahan untuk karyawan sebagai bentuk untuk menumbuhkan loyalitas terhadap perusahaan.

3.2.2 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi merupakan sebuah bagan atau gambar yang mendeskripsikan tiap bagian atau divisi dalam menyusun sebuah perusahaan. Didalamnya terdiri dari setiap individu karyawan dimulai dari jabatan yang paling tinggi sampai dengan jabatan yang paling bawah dan setiap jabatan tersebut memiliki tugas dan fungsinya masing-masing sesuai yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Untuk struktur organisasi pada Konveksi Bapak Ahur Garut dapat dilihat pada lampiran ke 2.

3.2.3 Deskripsi Jabatan

Berikut merupakan deskripsi jabatan dari setiap masing-masing jabatan di Konveksi Bapak Ahur:

1. Pemilik dan Pemimpin Konveksi

Bertugas sebagai atasan yang memiliki tanggung jawab secara keseluruhan atas berjalannya konveksi.

2. Pengawas Produksi

Bertugas dalam mengawasi setiap kegiatan dimulai dari proses awal sampai akhir untuk membantu pemilik dan pemimpin dalam kegiatan melaksanakan usaha konveksi.

3. Administrasi

Mengatur keluar masuknya dana perusahaan dari mulai modal produksi sampai dengan gaji karyawan.

4. Marketing

Bertugas mencari informasi mengenai perusahaan-perusahaan pakaian untuk ikut bekerjasama dalam pembuatannya di konveksi dan menjaga perusahaan yang sedang melakukan kerjasama dalam jangka panjang.

5. Mandor

Bertugas mengawasi selama proses produksi berlangsung dengan tujuan untuk menjaga mutu dan kualitas produk.

6. Karyawan

Bertanggung jawab atas pekerjaannya pada masing-masing divisi sesuai tugas yang telah diberikan, mulai dari memotong kain/bahan sampai dengan selesai.

3.3 Metode Penelitian

Pada penelitian ini, peneliti menggunakan jenis penelitian kuantitatif dengan pendekatan metode penelitian survei, dimana menurut Neuman W Lawrence dalam Sugiyono (2021) menyatakan bahwa “metode penelitian survei adalah suatu metode penelitian jenis kuantitatif yang digunakan dengan tujuan untuk mendapatkan data yang terjadi pada masa lampau atau saat ini, mengenai keyakinan, pendapat, karakteristik, perilaku, hubungan variabel serta untuk menguji beberapa hipotesis mengenai variabel sosiologis dan psikologis dari sampel yang digunakan dari populasi tertentu, teknik pengumpulan data dilakukan dengan pengamatan (wawancara atau kuesioner) yang tidak terlalu mendalam, lalu hasil penelitiannya cenderung untuk di generalisasikan.

3.3.1 Operasionalisasi Variabel

Berdasarkan penelitian terdapat dua macam variabel yang terdiri dari variabel independen dan dependen diantaranya yaitu:

1. Variabel bebas atau independen (X): yang menjadi variabel bebas dalam penelitian ini adalah “Tugas Ganda (*Multitasking*) dan Etos Kerja”.
2. Variabel tidak bebas atau dependen (Y): yang menjadi variabel tidak bebas dalam penelitian ini adalah “Produktivitas Kerja”.

Maka untuk operasionalisasi variabel dapat dijelaskan pada tabel berikut:

Tabel 3. 1
Operasionalisasi Variabel

Variabel	Definisi Operasional	Indikator	Ukuran	Satuan	Skala
(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Tugas Ganda (<i>Multitasking</i>) (X ₁)	Tugas Ganda (<i>Multitasking</i>) didefinisikan	Sudut pandang tugas	- Disiplin - Inisiatif		

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
	sebagai penjahit yang melakukan dua pekerjaan pada Konveksi Bapak Ahur dengan waktu tertentu dan melakukan peralihan waktu antara tugas yang satu dengan yang lainnya dengan tujuan supaya pekerjaan dapat dikerjakan dengan efektif dan efisien.	Sudut pandang usaha dan waktu	- kualitas kerja yang baik - Kuantitas kerja - Ringkas pada waktu - Usaha - jumlah produksi yang dihasilkan.	S K O R	O R D I N A L
Etos Kerja (X ₂)	Etos kerja merupakan seperangkat perilaku, watak atau karakter dari penjahit di usaha Konveksi Bapak Ahur terdiri dari sifat dasar atau karakter yang khas dalam memandang pekerjaan sebagai suatu kebiasaan yang wajar untuk diterapkan, sehingga dapat direalisasikan secara nyata dalam perilaku bekerja.	Keahlian Interpersonal Inisiatif Dapat Diandalkan	- kemampuan karyawan dalam menjalin hubungan kerja dengan karyawan lain. - Bertanggung jawab. - Memiliki banyak ide. - Produktif dalam bekerja. - Mampu bekerja tanpa menunggu arahan. - Mematuhi pekerjaan.	S K O R	O R D I N A L

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
Produktivitas kerja (Y)	Produktivitas kerja adalah suatu kemampuan penjahit dalam menghasilkan barang atau jasa dengan berbagai faktor produksi dan sumber daya yang optimal, digunakan dengan tujuan untuk meningkatkan kualitas dan kuantitas dari pekerjaan yang dihasilkan dalam perusahaan dengan waktu yang sudah ditentukan. hal inilah yang akan dijadikan sebagai tolak ukur dari kualitas kerja penjahit pada Konveksi Bapak Ahur Garut.	Kemampuan Meningkatkan hasil yang dicapai Semangat kerja Pengembangan diri Mutu Efisiensi	- Kemampuan dan keterampilan - Tugas dan tanggung jawab - Meningkatkan kemampuan dalam bekerja - Etos kerja Hasil yang dicapai - Melewati tantangan dalam suatu pekerjaan - Meningkatkan kualitas kerja - Memperoleh hasil yang dicapai	S K O R	O R D I N A L

3.3.2 Teknik Pengumpulan Data

Dalam pengumpulan data, menjelaskan mengenai jenis dan sumber data, populasi sasaran, penentuan sampel, serta metode pengumpulan data yang akan digunakan.

3.3.2.1 Jenis dan Sumber Data

1. Data Primer

Pengumpulan data dilakukan untuk memperoleh informasi yang dibutuhkan dalam rangka mencapai tujuan penelitian, maka teknik pengumpulan data yang dilakukan oleh penulis terdiri dari observasi (pengamatan) secara langsung, wawancara, menyebarkan angket/kuesioner dan melakukan studi dokumentasi.

2. Data Sekunder

Data sekunder bertujuan untuk mendukung adanya data primer, data sekunder yang peneliti gunakan antara lain buku, jurnal, artikel, dan website.

3.3.2.2 Populasi Sasaran

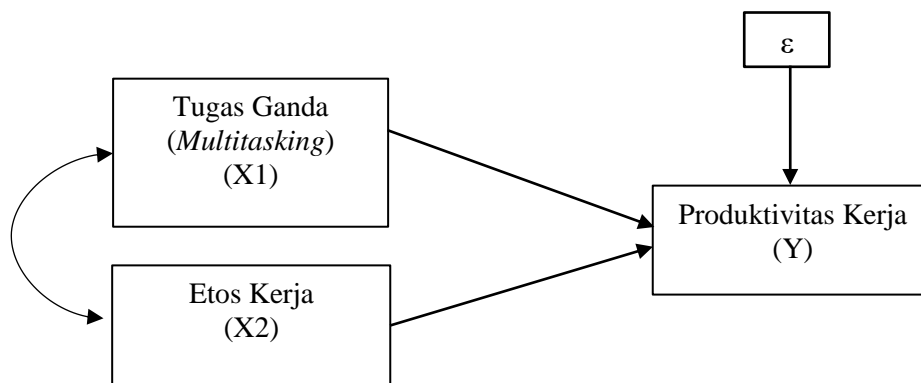
populasi merupakan suatu objek atau subjek yang peneliti gunakan dalam wilayah tertentu untuk memenuhi syarat penelitian. Dalam penelitian ini, yang menjadi populasi adalah seluruh penjahit pada Konveksi Bapak Ahur yaitu sebanyak 25 penjahit.

3.3.2.3 Penentuan Sampel

Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan sampel dengan teknik samplingnya adalah teknik sensus atau sampling total, alasan peneliti menggunakan seluruh populasi untuk dijadikan sampel, karena jika sampel kurang dari 30 sampel tidak akan memenuhi syarat penelitian. Menurut Sugiyono (2021: 134) “Sensus ialah teknik pengambilan sampel dimana seluruh anggota populasi dijadikan sebagai sampel seluruhnya”. Berdasarkan pendapat tersebut, yang menjadi sampel penelitian ini adalah seluruh penjahit pada Konveksi Bapak Ahur Garut yaitu sebanyak 25 penjahit.

3.4 Model Penelitian

Untuk mengetahui gambaran umum mengenai pengaruh *multitasking* dan etos kerja terhadap produktivitas kerja karyawan, maka disajikan model penelitian berdasarkan kerangka pemikiran sebagai berikut:



Gambar 3. 1
Model Penelitian

Keterangan:

X1 = Tugas Ganda (*Multitasking*)

X2 = Etos Kerja

Y1 = Produktivitas Kerja

ϵ = Variabel lain yang memengaruhi

3.5 Teknik Analisis Data

Data yang diperoleh dari penelitian ini, kemudian dianalisis dengan menggunakan statistik untuk mengetahui pengaruh tugas ganda (*multitasking*) dan etos kerja terhadap produktivitas kerja. Setelah diperoleh data yang diperlukan, data tersebut dikumpulkan kemudian dianalisis dan diinterpretasikan.

3.5.1 Uji Instrumen (Uji Validitas dan Reliabilitas)

Pengujian validitas dan reabilitas daftar pertanyaan dimaksudkan agar daftar pertanyaan yang digunakan untuk mendapatkan data, memiliki tingkat validitas dan reabilitas yang memenuhi batasan yang disyaratkan.

1. Uji Validitas

Merupakan salah satu ciri keabsahan adanya suatu penelitian dilakukan. Instrumen yang valid dapat digunakan untuk mengukur sebuah data dan mengukur apa yang seharusnya diukur. Untuk menghitung koefisien penelitian ini, digunakan koefisien dengan rumus *Cronbach's Alpha*.

Kriteria untuk menentukan tingkat apa yang hendak diukur adalah sebagai berikut:

- Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka instrumen dinyatakan valid.
- Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka instrumen dinyatakan tidak valid.

Untuk mempermudah perhitungannya, peneliti melakukan pengujian validitas dengan menggunakan SPSS for windows versi 26.

2. Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas digunakan dengan tujuan untuk mengetahui apakah alat ukur yang digunakan mampu mengukur suatu penelitian secara konsisten atau bahkan tidak memiliki perubahan dari waktu ke waktu. Tercapainya hasil reliabilitas akan terjadi jika hasil penelitian adalah konsisnten, namun jika instrumen penelitian digunakan secara terus-menerus, data yang dihasilkan akan sama. Uji reliabilitas penelitian ini menggunakan rumus *Alpha Cronbach* dengan kriteria penentuan tingkat reliabilitasnya adalah sebagai berikut:

- Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka dinyatakan reliabel.
- Jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka dinyatakan tidak reliabel.

Untuk mempermudah perhitungannya, peneliti melakukan pengujian reliabilitas dengan menggunakan SPSS for windows versi 26.

3.5.2 Analisis Deskriptif

Instrumen yang digunakan untuk melakukan pengumpulan data dalam penelitian adalah kuesioner dengan menggunakan skala pengukuran skala *likert* yang berguna untuk mengukur keseluruhan mengenai topik, pengalaman serta pendapat responden. Selanjutnya, hasil dari pengukuran skala tersebut akan menghasilkan data berupa data interval dan digunakan dengan tujuan untuk mengembangkan instrumen dalam mengukur sikap, persepsi dan pendapat seseorang atau sekelompok orang terhadap permasalahan suatu objek atau potensi yang ada. Skala *likert* akan menunjukkan gradasi dari sangat positif sampai dengan negatif. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut:

Tabel 3. 2
Formasi Nilai, Notasi dan Predikat Masing-masing
Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Positif dan Negatif

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

Untuk memperhitungkan hasil kuesioner dengan persentase dan skoring dapat menggunakan rumus sebagai berikut:

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

Keterangan:

X = Jumlah Persentase Jawaban

F = Jumlah Jawaban/Frekuensi

N = Jumlah Responden

Setelah itu, jika jumlah keseluruhan dari sub variabel dari hasil perhitungan sudah diketahui. Maka, dapat ditentukan intervalnya dengan cara perhitungan sebagai berikut:

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

3.5.3 Method of Successive Interval (MSI)

Data yang diperoleh adalah data ordinal, maka untuk menaikkan tingkat pengukuran dari data ordinal ke interval peneliti menggunakan *method successive interval*. Terdapat langkah-langkah *method successive interval* menurut Ningsih & Dukalang (2019: 44) adalah sebagai berikut:

1. Menghitung frekuensi observasi untuk setiap kategori. Frekuensi yaitu banyaknya tanggapan responden dalam memilih skala ordinal 1 sampai 5.
2. Menghitung proporsi pada masing-masing kategori. Proporsi dihitung dengan membagi setiap frekuensi dengan jumlah responden.
3. Dari proporsi yang telah diperoleh, selanjutnya dihitung proporsi kumulatif untuk setiap kategori. Dihitung dengan menjumlah secara berurutan untuk setiap nilainya.
4. Menghitung nilai Z (distribusi normal) dari proporsi kumulatif.

5. Menghitung nilai batas Z (nilai *probability density function* pada absis Z) untuk setiap kategorinya, dengan rumus sebagai berikut:

$$\delta(Z) = \frac{1}{\sqrt{2\pi}} e^{-\left(\frac{Z^2}{2}\right)}, -\infty < Z < +\infty$$

6. Menghitung *scale value* (interval rata-rata) untuk setiap kategori. Dengan rumus sebagai berikut:

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

7. Menghitung *score* (nilai hasil transformasi) untuk setiap kategori melalui persamaan berikut:

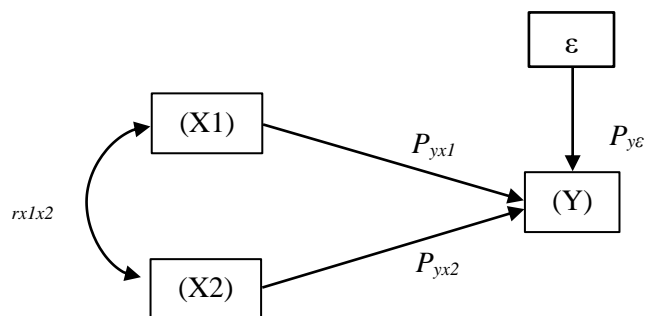
$$Score = \frac{scale\ value - scale\ value_{min}}{scale\ value_{max} - scale\ value_{min}} + 1$$

3.5.4 Analisis Jalur (*Path Analysis*)

Analisis jalur dalam penelitian ini digunakan dengan tujuan untuk mengetahui pengaruh seperangkat dari variabel X tugas ganda (*multitasking*) dan etos kerja terhadap variabel Y (produktivitas kerja). selain itu, analisis jalur merupakan alat analisis untuk menerangkan fenomena yang sedang terjadi dan menentukan faktor mana yang berpengaruh paling dominan terhadap variabel endogen.

Adapun langkah-langkah dalam menggunakan analisis jalur:

1. Membuat diagram jalur dan membaginya menjadi sub-struktur.



Gambar 3. 2
Diagram Analisis Jalur

Keterangan:

X1 = Sebagai variabel independen *exogenous multitasking*.

X2 = Sebagai variabel independen *exogenous* etos kerja.

Y = Sebagai variabel dependen *endogenous* produktivitas kerja.

E = Faktor lain yang tidak diteliti.

$r_{X_1X_2}$ = Kolerasi antara X₁ dengan X₂.

p_{YX_1} = Koefisien jalur variabel X₁ terhadap Y.

p_{YX_2} = Koefisien jalur variabel X₂ terhadap Y.

$P_{y\epsilon}$ = Koefisien jalur variabel lain yang tidak diteliti tetapi berpengaruh terhadap produktivitas kerja.

2. Menghitung pengaruh secara proporsial, yaitu menghitung pengaruh langsung dan tidak langsung variabel bebas terhadap variabel tergantungnya.

Tabel 3.3
Pengaruh Langsung dan Tidak Langsung X1 dan X2 Terhadap Y

No	Nama Variabel	Formula
1	Multitasking (X₁)	
	a. Pengaruh langsung X ₁ terhadap Y	$(P_{yx1})^2$
	b. Pengaruh tidak langsung X ₁ melalui X ₂	$(P_{yx1}) (r_{x1x2}) (P_{yx2})$
	Pengaruh X₁ total terhadap Y	a+b=....(1)
2	Etos Kerja (X₂)	
	c. Pengaruh langsung X ₂ terhadap Y	$(P_{yx2}) (P_{yx2})$
	d. Pengaruh tidak langsung X ₂ melalui X ₁	$(P_{yx2}) (r_{x2x1}) (P_{yx1})$
	Pengaruh X₂ total terhadap Y	c+d=....(2)
	Total Pengaruh X₁ dan X₂ Terhadap Y	(1) + (2) = kd
	Pengaruh lain yang tidak diteliti	1 - kd = knd

3. Menentukan besarnya pengaruh variabel lain terhadap variabel dependen dengan rumus sebagai berikut:

$$P_{ye} = \sqrt{1 - R^2_{YX_1X_2}}$$

Dimana:

$R^2_{YX_1 \dots X_K}$ = koefisien yang menyatakan determinasi total dari semua variabel independen terhadap variabel dependen.