

## **BAB III**

### **METODE PENELITIAN**

#### **A. Jenis Penelitian**

Jenis penelitian ini adalah deskriptif asosiatif dengan metode survei. penelitian deskriptif berkaitan dengan pengumpulan fakta, identifikasi, dan meramalkan hubungan dalam dan antara variabel penelitian deskriptif menggunakan berbagai teknik dan instrumen pengumpulan data ( Sulistyо dan Basuki, 2010:111). Penelitian berusaha mendeskripsikan pengaruh penerapan kesehatan dan keselamatan terhadap kualitas produksi.

Rumusan masalah sosiatif adalah suatu rumusan masalah penelitian yang bersifat sebab akibat. Sehingga ada variabel independen (variabel yang mempengaruhi) dan variabel dependen (dipengaruhi) (Sugiyono, 2011:26-37) hal yang saling berhubungan berupa penerapan K3 dan kualitas produksi butik di Daerah Istimewa Yogyakarta.

Metode survei ini digunakan untuk mengumpulkan data informasi pengaruh penerapan K3 terhadap kualitas produksi butik di Daerah Istimewa Yogyakarta. Dalam metode survei, karyawan dan pemimpin sebagai responden diminta untuk memberikan jawaban singkat yang sudah tertulis didalam kuisioner/ angket untuk kemudian jawaban dari seluruh responden tersebut. Menggunakan teknik analisis kuantitatif tertentu (Martono, 2010:19).

## **B. Tempat dan Waktu Penelitian**

Penelitian dilakukan pada industri butik di Daerah Istimewa Yogyakarta yaitu Seyvia Charis *Couture and Bridal*, Gavrilla *Fashion Studio*, dan Punky Rima *Design of Indonesia* dan waktu penelitian dilaksanakan bulan Januari- September 2018

## **C. Populasi dan Sampel**

Subjek dari penelitian ini adalah karyawan butik di Daerah Istimewa Yogyakarta yaitu Seyvia Charis *Couture and Bridal*, Gavrilla *Fashion Studio*, dan Punky Rima *Design of Indonesia* yang berjumlah 35 orang karyawan. Besarnya sampel penelitian ini dihitung berdasarkan rumus *Isaac* dan *Michael* untuk tingkat kesalahan 1%, 5%, 10%. Pengambilan tertuang pada Tabel 4.

Tabel 5. Ketentuan Jumlah Sampel dengan Jumlah Populasi dengan Tingkat Kesalahan 1%, 5%, 10%.

N	S		
	1%	5%	10%
10	10	10	10
15	15	14	14
20	19	19	19
25	24	23	23
30	29	28	27
35	33	32	31

(Sugiyono 2016:87)

Berdasarkan Tabel 4, Sampel untuk populasi 35 adalah 32 karyawan. Maka, akan diambil secara acak 32 karyawan. Populasi merupakan karyawan bidang produksi di ke-3 industri, yang masing-masing berjumlah Seyvia Charis *Couture and Bridal* 15 karyawan, Gavrilla

*Fashion Studio* 14 karyawan, dan *Punk Rima Design of Indonesia* 6 karyawan. Maka jumlah sample yang diambil ditentukan dengan rumus

$$n = \frac{\text{Populasi masing-masing industri}}{\text{jumlah keseluruhan populasi}} \times \text{jumlah sample yang ditentukan}$$

Maka didapat jumlah sampel karyawan dari setiap industri adalah *Seyvia Charis Couture and Bridal* 14 karyawan, *Gavrilla Fashion Studio* 13 karyawan, dan *Punk Rima Design of Indonesia* 5 karyawan.

#### **D. Definisi Operasional Variabel**

Definisi oprasional variabel dibuat untuk memudahkan menyusun instrument penelitian. Adapun dalam penelitian ini terdiri dari 2 variabel yaitu penerapan K3 dan kualitas produksi di industri butik di Daerah Istimewa Yogyakarta.

Penerapan K3 merupakan proses implementasi yang dilakukan di industri butik di Daerah Istimewa Yogyakarta oleh peneliti untuk melihat pengaruh terhadap hasil kerja. Penerapan ini memiliki alokasi waktu 8 jam. Pelaksanaan penerapan K3 ditinjau dari beberapa kegiatan yaitu: persiapan, implementasi dan kualitas produksi.

#### **E. Teknik dan Instrumen Pengumpulan Data**

##### **1. Teknik pengumpulan Data**

###### a. Wawancara

Teknik ini digunakan untuk mengumpulkan data pendukung serta gambaran umum tentang subjek dan tempat penelitian. Teknik ini diterapkan pada informan yang dianggap bisa menjelaskan data tersebut.

Informan yang dimaksud adalah manajer butik dari Seyvia Charis *Couture and Bridal*, Gavrilla *Fashion Studio*, dan Punky Rima *Design of Indonesia*, atau yang ditunjuk olehnya untuk menjelaskan data yang dibutuhkan.

Dalam penelitian ini teknik wawancara yang digunakan adalah wawancara bebas terpimpin. Selain itu digunakan petunjuk umum wawancara serupa serangkaian pertanyaan serta kenyamanan bagi pemberi informasi senantiasa diusahakan, agar informasi yang diberikan subjek penelitian dapat mengungkap data-data secara mendalam. Wawancara bebas terpimpin ini dilakukan untuk mengungkap mengenai antusiasme dan pemahaman karyawan terhadap kesehatan dan keselamatan kerja.

Peneliti membawa pedoman yang hanya merupakan garis besar tentang hal-hal yang akan ditanya tetapi wawancara tersebut tidak terkait sepenuhnya terhadap pedoman yang telah disampaikan.

b. Dokumentasi

Metode ini dilakukan oleh penulis untuk lebih melengkapi data-data yang diperlukan, dengan menggali dokumen yang dimiliki tentang hal-hal yang ada hubungannya dengan penelitian. Adapun data-data yang diperoleh yaitu sejarah berdiri, letak geografis, tujuan, manajemen organisasi, keadaan karyawan, perkembangan industri.

c. Angket

Metode pengumpulan data dalam penelitian ini menggunakan angket tertutup. Karyawan cukup memilih jawaban yang disediakan. Angket ini

dimaksud untuk mengungkap tingkat pengaruh penerapan K3 terhadap hasil produksi. Jenis skala yang digunakan adalah skala *likert* berbentuk cek-lis dengan 4 alternatif jawaban yaitu sangat setuju, setuju, tidak setuju, sangat tidak setuju. Pengategorian skor jawaban angket dapat dilihat pada tabel.

Table 6, Alternatif jawaban tingkat pengaruh penerapan K3 terhadap hasil produksi dengan skala *likert*

Alternatif Jawaban	Skor
Sangat setuju	4
Setuju	3
Tidak setuju	2
Sangat tidak setuju	1

(Sugiyono 2016: 93)

## 2. Instrumen Pengumpulan Data

### a. Kisi-kisi instrument angket

Berdasarkan teori dari Miner dalam mangatasi masalah K3 dilakukan dengan cara *safty pshychology* dan *industrial critical pshychology*, diambil 4 aspek dari 6 aspek sesuai dengan kesepakatan dengan industri. Yaitu sosialisasi keselamatan kerja, peningkatan kesadaran k3, pengendalian lingkungan kerja, pengawasan dan kedisiplinan yang diterapkan untuk instrument ini berikut kisi-kisi instrument K3.

Kisi-kisi angket penerapan K3 dan kualitas produksi untuk karyawan.

Tabel 7, Kisi- isi angket penerapan K3 dan kualitas produksi untuk karyawan

No	Variable	Indikator	Aspek	Item
1.	Penerapan K3	Persiapan	Sosialisasi keselamatan kerja	1-4
			Pengendalian lingkungan kerja	5-10
			Peningkatan kesadaran K3	11-13
			Pengawasan dan disiplin	14-15
		Proses	Pengendalian lingkungan kerja	16-17
			Pengawasan dan disiplin	18-20
		Penyelesaian Akhir	Pengendalian lingkungan kerja	21-23
			Pengawasan dan disiplin	24-25

Berdasarkan teori dari Chen mengenai kriteria desain fesyen yang aman dibuat 4 indikator yaitu indikator teknik, kerapihan, kebersihan, dan ketepatan penggerjaan dimana kriteria dari Chen tersebut diadaptasi ke dalam indikator tersebut.

Tabel 8, Kisi- isi angket pengaruh penerapan K3 dan kualitas produksi untuk pemimpin industri.

No	variable	Indikator	Aspek	Item
1.	Hasil produksi	Teknik	Kancing, ritsleting, renda aplikasi, bordir, kampuh, benang jahit, kerut/mengembang, pengemasan.	1-11
		Kerapihan	Kampuh, ritsleting, kancig, renda, aplikasi, bordir, payet, label.	12-20
		Kebersihan	Bersih dari noda, tanda jahitan, dan benang	21-22
		Ketepatan	Pengerjaan item tepat waktu	23

Indikator di atas yang menjadi dasar pencarian dan penelitian ini berdasarkan kesepakatan dengan pihak industri.

b. Kisi- kisi instrument wawancara

Kisi-kisi wawancara yang hanya merupakan garis besar tentang hal- hal yang akan ditanya tetapi wawancara tersebut tidak terkait sepenuhnya terhadap kisi-kisi wawancara yang telah disampaikan. Kisi-kisi wawancara tersebut sesuai dengan kesepakatan yang dilakukan oleh industri.

Tabel 9, Kisi- isi wawancara

No	Indikator	Item
1.	Sejarah singkat berdirinya industri	1
2.	Struktur organisasi	2-3
3.	Perkembangan industri	4
4.	Produktifitas	5
5.	Penerapan K3	6

## F. Validitas dan Reliabilitas Instrumen

Validitas dan realibilitas penelitian merupakan hal yang utama dalam meningkatkan efektifitas proses pengumpulan data. Dengan menggunakan instrumen yang valid dan reliable, maka hasil penelitian diharapkan valid dan realibel.

### 1. Uji Validitas

Rumus yang digunakan untuk menguji validitas yaitu dengan teknik *korelasi product moment*:

$$r = \frac{N(\sum xy) - (\sum x \cdot \sum y)}{\sqrt{N \cdot \sum x^2 - (\sum x)^2} \cdot \sqrt{N \cdot \sum y^2 - (\sum y)^2}}$$

(Sugiyono 2016:183)

Keterangan:

N: Jumlah Responden

X: Skor masing-masing pernyataan dari responden  
Y: Skor total tiap pernyataan dari tiap responden

Setelah mendapatkan nilai  $r$ , selanjutnya di bandingkan dengan  $r_{table}$  dan tarik kesimpulan. Bila nilai  $r > r_{table}$ , maka pernyataan tersebut valid atau signifikan dalam penelitian ini. Sedangkan nilai  $r < r_{table}$ , maka pernyataan tersebut tidak valid atau tidak signifikan dalam penelitian ini.

## 2. Uji Reliabilitas

Teknik pengukuran reliabilitas yang digunakan adalah teknik *alpha cronbach*:

$$r_{11} = \frac{k}{(k-1)} \left\{ 1 - \frac{\sum s_i^2}{s_t^2} \right\}$$

(Sugiyono 2016:132)

Keterangan:

$r_{11}$  : Reliabilitas instrument

K : banyaknya butir pertanyaan

$\sum s_i^2$  : jumlah ragam butir

$s_t^2$  : jumlah ragam total

Uji reliabilitas di gunakan untuk mengetahui sejauh mana hasil pengukuran dapat dipercaya atau diandalkan untuk dijadikan sebagai alat ukur penelitian.

## G. Teknik Analisis Data

### 1. Analisis Data

Teknik analisis data pada penelitian ini menggunakan statistik deskriptif karena statistik yang digunakan untuk menganalisis sata dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang terkumpul. Hasil penelitian berupa data kuantitatif yang di sajikan dalam bentuk tabel untuk

dianalisis dan diolah. Jawaban setiap item instrumen yang menggunakan skala *likert* mempunyai gradasi dari sangat setuju sampai sangat tidak setuju, seperti contoh pada Table 3.1.

Tahap selanjutnya adalah pengolahan kuesioner dengan menggunakan rentang skala penilaian dengan menentukan posisi tanggapan responden secara keseluruhan dengan menggunakan nilai skor. Penentuan rentang skala dengan menggunakan perhitungan rentang sekala *Rating Scale*. Perhitungan jumlah skor kriteria (bila setiap butir mendapat skor tertinggi).

$$\text{Rating Scale} = \text{butir nilai tertinggi} \times \text{jumlah butir soal} \times \text{jumlah responden}$$

(Sugiyono 2016:99)

Sedangkan interpretasi hubungan antara variable (pengaruh K3 terhadap hasil produksi) menggunakan koefisien korelasi dibawah ini

Table 10, Interpretasi hubungan antara variable

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

(Sugiyono 2016: 184)

## 2. Uji Prasyarat Analisis

### a. Uji Normalitas

Normalitas bertujuan untuk mengetahui apakah data yang diperoleh merupakan distribusi normal atau tidak. Uji normalitas data perlu dilakukan apabila belum ada yang menyatakan variable memiliki

distribusi normal. Uji normalitas dilakukan untuk ketepatan pemilihan uji statistik apakah yang digunakan, apabila data yang akan di analisis berdistribusi normal maka dapat menggunakan analisis statistik parametris sedangkan apabila data yang akan di analisis berdistribusi tidak normal maka menggunakan statistiknon parametis. Uji normalitas data menggunakan bantuan software SPSS Statistik 23. Pengujian normalitas data menggunakan SPSS berdasarkan pada uji kolmogrov-smirnov taraf signifikan 5%, akan dikatakan normal jika hasil pengujian melebihi 0,05.

b. Uji linieritas

Linieritas data dimaksudkan untuk mengetahui apakah hubungan antara variabel bebas dan variabel terikat berbentuk linear atau tidak. Antara variabel bebas dan variable terikat dikatakan berhubungan linear bila kenaikan skor variabel bebas diikuti oleh kenaikan variabel terikat. Uji linieritas digunakan sebagai prasyarat statistic parametis khususnya dalam analisis korelasi. Kriteria untuk uji linieritas yang digunakan adalah dengan melihat table ANOVA output dari software SPSS pada row deviation from linearity apabila  $sig > \alpha$  maka dapat dikatakan hubungan kedua variabel tersebut linier.

c. Uji Hipotesis

Uji hipotesis digunakan dalam penelitian ini adalah uji hipotesis menggunakan *korelasi product moment*. Pengujian hipotesis menggunakan *korelasi product moment* dapat dilakukan karena data yang diperoleh telah memenuhi syarat normalitas data sehingga uji hipotesis dapat

menggunakan sttistik parametis dengan uji *korelasi product moment*.

*Korelasi product moment* digunakan untuk menguji hipotesis mengenai ada atau tidaknya hubungan antar variabel yang diteliti yaitu variabel bebas (K3) dengan variabel terikat (kualitas produksi). Dalam pengujian hipotesis menggunakan rumus *korelasi product moment* ini digunakan bantuan software SPSS, dengan menginterpretasikan nilai sig. apabila nilai sig.  $<0,05$  maka  $H_a$  diterima dan  $H_1$  ditolak.