

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Tujuan Penelitian

Berdasarkan masalah-masalah yang telah peneliti rumuskan, maka tujuan penelitian ini adalah untuk mendapatkan pengetahuan yang tepat (sahih, benar, valid) dan dapat dipercaya (dapat diandalkan atau reliable) mengenai: “apakah terdapat hubungan positif antara kepuasan kerja dengan loyalitas pada karyawan di PT. PIP VALCON Jakarta?”

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian dilaksanakan pada PT. PIP VALCON, yang beralamat di, Jalan Raya Mangga Dua, Grand Boutique Centre Blok B No. 50 Ancol, Jakarta Utara 13430. Tempat penelitian ini dipilih karena berdasarkan survei dan wawancara langsung yang peneliti lakukan ke perusahaan tersebut terdapat indikasi masalah kepuasan kerja dengan loyalitas pada karyawan.

Penelitian tersebut dilakukan dalam jangka waktu 3 bulan, pada periode Februari-April 2016.

C. Metode Penelitian

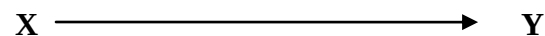
Metode penelitian diartikan sebagai cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan dan kegunaan tertentu yang berdasarkan pada empat kunci

yang perlu diperhatikan yaitu cara ilmiah, data, tujuan dan kegunaan.³⁵

Metode penelitian yang digunakan adalah metode *survey* dengan pendekatan korelasional dan menggunakan data primer untuk variable bebas dan variable terikat.

Penggunaan metode tersebut dimaksudkan untuk mengukur derajat keeratan antara kepuasan kerja dengan loyalitas. Dengan pendekatan korelasional dapat dilihat hubungan antara dua variable yaitu variable bebas (kepuasan kerja) yang mempengaruhi dan diberi tanda X, sedangkan variable bebas (loyalitas) dengan simbol Y sebagai variable yang dipengaruhi atau ditentukan.

Konstelasi hubungan antar variabel :



Keterangan :

X : Variabel Bebas (Kepuasan Kerja)

Y : Variabel Terikat (Loyalitas)

→ : Arah Hubungan

D. Populasi dan Sampling

Menurut Sugiyono “Populasi adalah wilayah generalisasi terdiri atas obyek atau subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu.

³⁵ Sugiyono, *Metode Penelitian Kuantitatif Kualitatif dan R&D*, (Bandung:Alfabeta, 2011), h. 2

ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulan”³⁶

Populasi dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan PT. PIP VALCON yang berjumlah 117 orang.

Sedangkan sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut. Bila populasi besar, dan peneliti tidak mungkin mempelajari semua yang ada pada populasi karena keterbatasan dana, tenaga dan waktu.³⁷

Teknik sampling yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Probability Sampling* yaitu teknik pengambilan sampel yang memberikan peluang yang sama bagi setiap unsur (anggota) populasi untuk dipilih menjadi anggota sampel.³⁸ Teknik pengambilan sampel yang digunakan adalah *propotional random sampling* yaitu prosedur pengambilan sampel secara acak dan berimbang dari tiap bagian atau sub populasi dengan tujuan agar setiap bagian dapat mewakili populasi yang akan diambil.

Penentuan jumlah sampel dalam penelitian ini menggunakan tabel *Isaac Michael* dengan taraf kesalahan 5%. Maka dengan jumlah populasi sebanyak 115 orang, maka dapat diambil 84 karyawan yang dijadikan sampel dalam penelitian ini. Teknik pengambilan sampel adalah sebagai berikut :

³⁶ *Ibid*, h.8

³⁷ *ibid*

³⁸ *Loc.*, *cit*

TABEL III.1
Perhitungan Pengambilan Sampel

Bagian	Jumlah Karyawan	Perhitungan	Jumlah Sampel
Umum & Administrasi	10	$10/115 \times 84$	7
Purchasing	9	$9/115 \times 84$	7
Accounting	6	$6/115 \times 84$	4
IT	4	$4/115 \times 84$	3
Marketing	30	$30/115 \times 84$	22
Gudang	18	$18/115 \times 84$	13
Operational	38	$38/115 \times 84$	28
Jumlah	115	-	84

E. Teknik Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini, peneliti mengumpulkan data melalui kuisioner dengan mengajukan pernyataan kepada karyawan yang berhubungan dengan kepuasan kerja dan loyalitas.

Penelitian ini menggunakan instrumen yang disusun sendiri dalam bentuk kuesioner/angket dengan menggunakan skala *Likert*. Skala *Likert* digunakan untuk mengukur sikap, pendapat, persepsi seseorang atau sekelompok orang tentang fenomena sosial.³⁹ Adapun variabel-variabel dalam penelitian ini adalah :

1. Loyalitas

a. Deskripsi Konseptual

Loyalitas adalah kesediaan karyawan untuk setia terhadap perusahaan yang ditunjukkan dengan sikapnya yang taat pada

³⁹ *Ibid.*, h. 93

peraturan, bertanggung jawab dalam bekerja, dan mengabdikan dengan tujuan demi tercapainya kemajuan perusahaan.

b. Definisi Operasional

Alat ukur untuk mendapatkan data loyalitas adalah angket yang dibuat oleh peneliti, berisi daftar pertanyaan tentang loyalitas yang mengacu pada indikator yaitu taat terhadap peraturan, bertanggung jawab dalam bekerja, dan pengabdian terhadap perusahaan.

c. Kisi-kisi Instrumen

Kisi-kisi loyalitas karyawan dapat dilihat pada table berikut ini :

TABEL III.2
Kisi-kisi Instrumen Loyalitas (Variable Y)

Variabel Y	Indikator	Sebelum Uji Coba		Drop	Setelah Uji Coba	
		(+)	(-)		(+)	(-)
Loyalitas	Taat pada peraturan	1,17,19,20	5,9,	5	1,15,17,18	8
	Bertanggung jawab dalam bekerja	2,7,11,22,24	6,13	-	2,6,10,20,21	5,12
	Pengabdian terhadap perusahaan	3,4,8,10,12,14,15,16,18,25	23,21	16,23,25	3,4,7,9,11,13,14,16	19

Untuk mengisi setiap butir pernyataan dengan menggunakan model skala likert. Responden dapat memilih satu jawaban yang sesuai . Setiap jawaban akan bernilai 1-5 sesuai dengan tingkat jawaban yang diberikan. Untuk lebih jelasnya, berikut pola model *Likert* :

Tabel III.3
Skala Penilaian Loyalitas (Variabel Y)

Pernyataan	Positif	Negative
Sangat Setuju (SS)	5	1
Setuju (S)	4	2
Ragu-ragu (RR)	3	3
Tidak Setuju (TS)	2	4
Sangat Tidak Setuju (STS)	1	5

d. Validitas dan Reliabilitas Instrumen

Proses pengembangan instrument ini dimulai dengan menyusun butir-butir instrument berbentuk kuisioner dengan model skala *Likert* yang mengacu pada indikator-indikator variabel loyalitas seperti yang terlihat pada tabel III.2 disebut sebagai konsep instrumen yang mengukur variabel loyalitas.

Tahap berikutnya konsep instrumen dikonsultasikan kepada dosen pembimbing berkaitan dengan validitas konstruk yaitu seberapa jauh butir-butir instrumen tersebut mengukur indikator dari variabel loyalitas. Setelah konsep disetujui, langkah

selanjutnya adalah instrument tersebut diuji coba kepada 30 orang karyawan PT.PIP VALCON Jakarta.

Proses validasi dilakukan dengan menganalisis data hasil uji coba instrumen yaitu validitas butir dengan menggunakan rumus koefisien korelasi antara skor butir dengan skor total instrumen. Rumus yang digunakan yaitu :

Proses validasi dilakukan dengan menganalisis data hasil uji coba instrumen yaitu validitas butir dengan menggunakan rumus koefisien korelasi antara skor butir dengan skor total instrumen. Rumus yang digunakan untuk uji validitas adalah sebagai berikut:⁴⁰

$$r_{it} = \frac{\sum xi . xt}{\sqrt{\sum xi^2 . \sum xt^2}}$$

Keterangan :

r_{it} = Koefisien skor butir dengan skor total instrumen

$\sum xi^2$ = Jumlah kuadrat deviasi skor butir dari xi

$\sum xt^2$ = Jumlah kuadrat deviasi skor xt

Kriteria batas minimum butir pernyataan yang diterima adalah $r_{tabel} = 0,361$. Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka butir pernyataan dianggap *valid*. Sebaliknya jika $r_{hitung} < r_{tabel}$ maka butir pernyataan dianggap *drop*, yaitu tidak dapat digunakan.

⁴⁰ *Ibid*, h. 125

Berdasarkan perhitungan maka dari pernyataan yang telah divalidasi terdapat 4 pernyataan yang *drop* dari 25 butir, sehingga pernyataan yang *valid* dapat digunakan sebanyak 21 butir pernyataan.

Setelah melakukan pengujian validitas, maka pengujian yang selanjutnya kan dilakukan adalah penghitungan reliabilitas terhadap butir – butir pernyataan yang telah *valid* dengan menggunakan rumus *Alpha Cronbach* yaitu :

$$r_{ii} = \left[\frac{k}{k-1} \right] \left[1 - \frac{\sum Si^2}{St^2} \right]$$

Keterangan :

r_{ii} = Koefisien Reliabilitas Instrumen
 k = jumlah butir instrumen
 $\sum Si^2$ = Varians butir
 St^2 = Varians total

Sedangkan varians dicari dengan rumus sebagai berikut :

$$Si^2 = \frac{\sum x^2 - \frac{(\sum x)^2}{n}}{n}$$

Keterangan :

Si^2 = varians butir
 $\sum x^2$ = jumlah dari hasil kuadrat dari setiap butir soal
 $(\sum x^2)$ = jumlah butir soal yang dikudratkan

Dari hasil perhitungan diperoleh hasil Si^2 adalah 0,91 dan St^2 adalah 107,14 dan r_{ii} sebesar 0,904 = *reliable*. Hal ini menunjukkan bahwa koefisien reliabilitas termasuk dalam

kategori sangat tinggi. Dengan demikian dapat dikatakan bahwa instrumen yang berjumlah 21 butir pernyataan inilah yang akan digunakan sebagai instrumen final untuk mengukur variabel loyalitas (proses perhitungan lihat di lampiran 18)

2. Kepuasan Kerja

a. Definisi Konseptual

Kepuasan kerja adalah perasaan seorang karyawan yang kemudian tampak dalam sikapnya terhadap pekerjaan dan dipengaruhi aspek-aspek di dalam pekerjaannya.

b. Definisi Operasional

Alat ukur untuk mendapatkan data kepuasan kerja adalah angket yang dibuat oleh peneliti, berisi daftar pertanyaan tentang kepuasan kerja yang mengacu pada dimensi dari kepuasan kerja yaitu pekerjaan itu sendiri, kesempatan untuk promosi, balas jasa (gaji / imbalan), pengawasan / supervisi dan rekan kerja.

c. Kisi-kisi Instrumen

Kisi-kisi kepuasan kerja dapat dilihat pada table berikut ini :

Tabel III. 4
Kisi-kisi Instrumen Kepuasan Kerja (Variabel X)

Variabel X	Dimensi	Sebelum Uji Coba		Drop	Setelah Uji Coba	
		(+)	(-)		(+)	(-)
Kepuasan Kerja	Pekerjaan itu sendiri	1,18,21	3,14	-	1,17,19	3,14
	Kesempatan untuk promosi	6,13,19	8,16,	-	6,13,18	8,16
	Balas jasa (Gaji / Imbalan)	7,22	4,11,15	-	7,20	4,11, 15
	Pengawasan / Supervisi	5,10, 17,25	20	17,20	5,10,22	-
	Rekan Kerja	2,9,24	12,23	23	2,9	12,21

Untuk mengisi setiap butir pernyataan dengan menggunakan model skala *Likert*. Responden dapat memilih satu jawaban yang sesuai . Setiap jawaban akan bernilai 1-5 sesuai dengan tingkat jawaban yang diberikan. Untuk lebih jelasnya, berikut pola model *Likert* :

Tabel III.5
Skala Penilaian Kepuasan Kerja (Variabel X)

Pernyataan	Positif	Negative
Sangat Setuju (SS)	5	1
Setuju (S)	4	2
Ragu-ragu (RR)	3	3
Tidak Setuju (TS)	2	4
Sangat Tidak Setuju (STS)	1	5

d. Validitas dan Reliabilitas Instrumen

Proses pengembangan instrumen ini dimulai dengan menyusun butir-butir instrumen berbentuk kuisioner dengan model skala *Likert* yang mengacu pada dimensi-dimensi variabel kepuasan kerja seperti yang terlihat pada tabel III.4 disebut sebagai konsep instrumen yang mengukur variabel kepuasan kerja.

Tahap berikutnya konsep instrumen dikonsultasikan kepada dosen pembimbing berkaitan dengan validitas konstruk yaitu seberapa jauh butir-butir instrumen tersebut mengukur indikator dari variabel kepuasan kerja. Setelah konsep disetujui, langkah selanjutnya adalah instrumen tersebut diuji coba kepada 30 orang karyawan PT.PIP VALCON Jakarta.

Proses validasi dilakukan dengan menganalisis data hasil uji coba instrumen yaitu validitas butir dengan menggunakan rumus koefisien korelasi antara skor butir dengan skor total

instrumen. Rumus yang digunakan untuk uji validitas adalah sebagai berikut:

$$r_{it} = \frac{\sum xi . xt}{\sqrt{\sum xi^2 . \sum xt^2}}$$

Keterangan :

r_{it} = Koefisien skor butir dengan skor total instrument

$\sum xi^2$ = Jumlah kuadrat deviasi skor butir dari xi

$\sum xt^2$ = Jumlah kuadrat deviasi skor xt ⁴¹

Kriteria batas minimum butir pernyataan yang diterima adalah $r_{tabel} = 0,361$. Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka butir pernyataan dianggap *valid*. Sebaliknya jika $r_{hitung} < r_{tabel}$ maka butir pernyataan dianggap *drop*, yaitu tidak dapat digunakan.

Berdasarkan perhitungan maka dari pernyataan yang telah divalidasi terdapat 3 pernyataan yang *drop* dari 25 butir, sehingga pernyataan yang *valid* dapat digunakan sebanyak 22 butir pernyataan.

Setelah melakukan pengujian validitas, maka pengujian yang selanjutnya kan dilakukan adalah penghitungan reliabilitas terhadap butir – butir pernyataan yang telah valid dengan menggunakan rumus *Alpha Cronbach* yaitu :

⁴¹ *Ibid*, h. 125

$$r_{ii} = \left[\frac{k}{k-1} \right] \left[1 - \frac{\sum Si^2}{St^2} \right]$$

Keterangan :

r_{ii} = Koefisien Reliabilitas Instrumen
 k = jumlah butir instrumen
 $\sum Si^2$ = Varians butir
 St^2 = Varians total

Sedangkan varians dicari dengan rumus sebagai berikut :

$$Si^2 = \frac{\sum x^2 - \frac{(\sum x)^2}{n}}{n}$$

Keterangan :

Si^2 = varians butir
 $\sum x^2$ = jumlah dari hasil kuadrat dari setiap butir soal
 $(\sum x)^2$ = jumlah butir soal yang dikuadratkan

Dari hasil perhitungan diperoleh hasil Si^2 adalah 0,64 dan St^2 adalah 123,30 dan r_{ii} sebesar 0,9111 = *reliable*. Hal ini menunjukkan bahwa koefisien reliabilitas termasuk dalam kategori sangat tinggi. Dengan demikian dapat dikatakan bahwa instrumen yang berjumlah 22 butir pernyataan inilah yang akan digunakan sebagai instrumen final untuk mengukur variabel kepuasan kerja (proses perhitungan dapat dilihat di lampiran 13)

F. Teknik Analisis Data

Dalam penelitian kuantitatif, analisis data merupakan kegiatan setelah data dari seluruh responden terkumpul. Karena sifat penelitian ini

adalah penelitian kuantitatif, maka teknik analisis data menggunakan statistik. Teknik analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut :

1. Persamaan Regresi

Didalam mencari persamaan regresi digunakan rumus regresi linier sederhana. Uji persyaratan ini untuk mengetahui kelinieran hubungan antara kedua variabel penelitian, yakni hubungan yang terjadi antara variabel X yaitu kepuasan kerja dan variabel Y yaitu loyalitas. Untuk mencari persamaan regresi digunakan rumus:⁴²

$$\hat{Y} = a + bX$$

Nilai konstanta a dan b menggunakan rumus :

$$a = \frac{(\sum Y)(\sum X^2) - (\sum X)(\sum XY)}{n\sum X^2 - (\sum X)^2} \quad b = \frac{n\sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{n\sum X^2 - (\sum X)^2}$$

Keterangan:

$\hat{Y}$: Variabel Terikat
 X : Variabel Bebas
 a : Nilai Konstanta
 b : Koefisien Arah Regresi

2. Uji Persyaratan Analisis

a) Uji Normalitas Galat Taksiran

Uji ini dilakukan untuk mengetahui apakah galat taksiran regresi Y atas X berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas ini

⁴² Sudjana, *Metode Statistika, Edisi Enam* (Bandung: Tarsito, 2005), h. 312

dilakukan dengan uji *Liliefors* dengan $\alpha = 0,05$ artinya bahwa resiko kesalahan sebesar 5% dan tingkat kepercayaan sebesar 95%.

Adapun rumus uji *Liliefors* sebagai berikut: ⁴³

$$Lo = F(Zi) - S(Zi)$$

Keterangan :

Lo : Harga Mutlak

$F(Zi)$: Peluang Angka Baru

$S(Zi)$: Proporsi Angka Baru

Hipotesis Statistik

H_0 : Distribusi galat taksiran regresi Y atas X normal

H_1 : Distribusi galat taksiran regresi Y atas X tidak normal

Kriteria Pengujian Data

Jika $L_{hitung} < L_{tabel}$ maka H_0 diterima, berarti galat taksiran regresi Y atas X berdistribusi normal.

b) Uji Linieritas Regresi

Uji linieritas ini dilakukan untuk mengetahui apakah persamaan regresi tersebut berbentuk linier atau non linier. Rumus yang digunakan adalah sebagai berikut :

$$F_{hitung} = \frac{S^2(TC)}{S^2(E)}$$

Hipotesis statistik:

⁴³ *Ibid.*, h. 466

H_0 = Model regresi linier

H_1 = Model regresi tidak linier

Kriteria pengujian :

H_0 diterima jika $F_{hitung} < F_{tabel}$ maka regresi linier dan H_0

ditolak jika $F_{hitung} > F_{tabel}$, maka regresi non linier.

3. Uji Hipotesis Penelitian

a). Uji Keberartian Regresi

Uji keberartian regresi dilakukan untuk mengetahui apakah persamaan regresi yang diperoleh memiliki keberartian atau tidak. Untuk membuktikan linieritas regresi, dilakukan dengan menguji hipotesis linieritas persamaan regresi sebagai berikut :

$$F_{hitung} = \frac{s^2_{reg}}{s^2_{res}}$$

F_{tabel} dicari dengan menggunakan dk pembilang 1 dan dk penyebut (n-2) pada taraf signifikan $\alpha = 0,05$.

Hipotesis statistik :

H_0 : koefisien arah regresi tidak berarti

H_1 : koefisien arah regresi berarti

Kriteria pengujian pada $\alpha = 0,05$:

H_0 diterima jika $F_{hitung} < F_{tabel}$ maka regresi tidak berarti (tidak signifikan)

H_0 ditolak jika $F_{hitung} > F_{tabel}$ maka regresi berarti (signifikan).

Untuk mengetahui linearitas regresi diatas digunakan tabel ANAVA pada tabel III.6 berikut ini :

Tabel III.6
Daftar Analisis Varians (ANAVA)
Untuk Uji Keberartian dan Linearitas Regresi

Sumber variansi	Dk	JK	KT	F
Total	N	$\sum Y_i^2$	$\sum Y_i^2$	-
Regresi (a)	1	$(\sum Y_i)^{2/n}$	$(\sum Y_i)^{2/n}$	$\frac{S_{reg}^2}{S_{res}^2}$
Regresi (b a)	1	$JK_{reg} = JK(b a)$	$S_{reg}^2 = JK(b a)$	
Residu	n-2	$JK_{res} = \sum (Y_i - \bar{Y}_i)^2$	$S_{res}^2 = \frac{\sum (Y_i - \bar{Y}_i)^2}{n-2}$	
Tuna cocok	k-2	JK (TC)	$S_{TC}^2 = \frac{JK(TC)}{k-2}$	$\frac{S_{TC}^2}{S_e^2}$
Kekeliruan	n-k	JK (E)	$S_e^2 = \frac{JK(E)}{n-k}$	

Sumber: Sudjana, Metoda Statistika

b). Uji Koefisien Korelasi

Kedua variabel adalah data interval maka analisis data pengujian hipotesis adalah menggunakan uji korelasi. Untuk mengetahui besar kecilnya hubungan antara dua variabel yang diteliti, dengan menggunakan rumus *product moment* dari Pearson, sebagai berikut :

$$r_{xy} = \frac{n \sum XY - (\sum X)(\sum Y)}{\sqrt{(n \sum X^2 - (\sum X)^2)(n \sum Y^2 - (\sum Y)^2)}}$$

Keterangan:

r_{xy} = Tingkat keterkaitan hubungan

X = Kepuasan Kerja

Y = Loyalitas

n = Jumlah sampel yang diambil⁴⁴

c). Uji Keberartian Koefisien Korelasi

Koefisien korelasi yang telah diperoleh diatas harus teruji terlebih dahulu keberartiannya. Untuk mengetahui keberartian hubungan antara dua variabel penelitian menggunakan rumus uji t yaitu :

$$t_{hitung} = \frac{r\sqrt{n-2}}{\sqrt{1-(r)^2}}$$

keterangan :

t : skor signifikan koefisien korelasi

r : koefisien *product moment*

n : banyaknya sampel⁴⁵

hipotesis statistik:

H_0 : data tidak signifikan

H_1 : data signifikan

Kriteria pengujian pada $\alpha = 0,05$ dengan derajat kebebasan (dk)=n-2

H_0 diterima jika $t_{hitung} < t_{tabel}$ maka korelasi tidak signifikan

H_1 ditolak jika $t_{hitung} > t_{tabel}$ maka korelasi signifikan

⁴⁴ Sugiyono, *Op.Cit*, h. 228

⁴⁵ *Ibid*, h. 230

Jika $t_{hitung} > t_{tabel}$ maka H_0 ditolak yang berarti koefisien korelasi signifikan sehingga dapat disimpulkan bahwa antara variabel X dan Y terdapat hubungan yang berarti (signifikan).

d). Uji Koefisien Determinasi

Koefisien determinasi adalah suatu angka koefisien yang menunjukkan besarnya variasi suatu variabel terhadap variabel lainnya. Untuk mengetahui besarnya variabel – variabel terikat (loyalitas) yang disebabkan oleh variabel bebas (kepuasan kerja) digunakan rumus sebagai berikut :

$$KD = r_{xy}^2 \times 100$$

Keterangan:

KD : Koefisien Determinasi

r_{xy}^2 : Koefisien korelasi *Product Moment*

Hipotesis Statistik:

H_0 : $\rho = 0$ (Tidak ada hubungan antara variabel X dan variabel Y)

H_1 : $\rho \neq 0$ (Ada hubungan antara variabel X dan variabel Y)