

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Tujuan Penelitian

Berdasarkan masalah-masalah yang peneliti telah rumuskan, maka tujuan penelitian ini adalah untuk mendapatkan pengetahuan yang tepat (sahih, benar, valid) dan dapat dipercaya (dapat diandalkan, *reliable*) dengan pembuktian secara empiris tentang hubungan antara lingkungan kerja dengan motivasi intrinsik pada karyawan PT Fujisei Plastik Seitek Bekasi.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian dilaksanakan di PT Fujisei Plastik Seitek yang berlokasi di Jln. Pisangan Raya RT 001/01 Tambun 17510, Bekasi dari bulan Juni 2012 sampai dengan Maret 2013. PT Fujisei Plastik Seitek dipilih karena di wilayah ini peneliti memperoleh informasi tentang adanya masalah di dalam perusahaan yang berkaitan dengan variabel yang ingin diteliti, yakni rendahnya motivasi intrinsik pada karyawan yang disebabkan lingkungan kerja tidak kondusif. Sementara waktu tersebut di atas dipilih karena pada tenggat waktu tersebut peneliti memiliki waktu cukup senggang sehingga memungkinkan peneliti untuk mengadakan penelitian.

C. Metode Penelitian

Metode penelitian merupakan "cara ilmiah yang digunakan untuk mendapatkan data dengan tujuan tertentu"⁴⁹. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode survei dengan pendekatan korelasional. Metode survei dipilih karena sesuai dengan tujuan penelitian yang ingin dicapai, yakni untuk memperoleh informasi yang bersangkutan dengan status gejala pada saat penelitian dilakukan.

Kerlinger mengemukakan bahwa:

"Metode survei adalah penelitian yang dilakukan pada populasi besar maupun kecil, tetapi data yang dipelajari adalah data dari sampel yang diambil dari populasi tersebut, sehingga ditemukan kejadian-kejadian relatif, distribusi dan hubungan-hubungan antar variabel"⁵⁰.

Adapun alasan menggunakan pendekatan korelasional adalah untuk menemukan ada tidaknya hubungan dan apabila terdapat hubungan, berapa keeratan hubungan, serta berarti atau tidaknya hubungan tersebut. Data yang digunakan adalah data primer pada variabel bebas yaitu variabel X maupun variabel terikat yaitu variabel Y. Dengan menggunakan pendekatan korelasional dapat dilihat hubungan antar variabel X (lingkungan kerja) dan variabel Y (motivasi intrinsik).

D. Populasi dan Teknik Pengambilan Sampel Divisi Produksi

"Populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas: objek/subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang

⁴⁹ Sugiyono, *Metode Penelitian Administrasi*. Bandung: CV Alfabeta, 2005. p.7.

⁵⁰ Arikunto, Suharsimi. *Prosedur Penelitian Suatu Praktik* (Jakarta: Rineka Cipta, 2006), p.160.

ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya”⁵¹.

Populasi yang diambil dalam penelitian ini adalah karyawan-karyawan PT Fujisei Plastik Seitek Bekasi yang berjumlah 400 orang. Sementara populasi terjangkau yang diambil dalam penelitian ini adalah karyawan-karyawan Divisi Produksi PT Fujisei Plastik Seitek Bekasi yang berjumlah 170 orang. Karyawan-karyawan Divisi Produksi PT Fujisei Plastik Seitek dipilih karena pada divisi ini ditemukan indikasi masalah kurangnya motivasi intrinsik yang disebabkan lingkungan kerja di Divisi Produksi yang tidak kondusif.

“Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut”⁵². Peneliti menggunakan tabel Isaac and Michael dalam menentukan jumlah sampel. Dari jumlah populasi terjangkau sebanyak 170 orang, ditetapkan sampel sejumlah 114 orang dengan asumsi taraf kesalahan sebesar 5%. Menurut Sudjana suatu sampel memiliki distribusi normal apabila memiliki ukuran sampel $n > 30$. Dalam penelitian ini jumlah sampel yang digunakan lebih dari 30, sehingga sudah memenuhi asumsi distribusi normal⁵³.

Teknik sampel yang digunakan peneliti adalah teknik acak sederhana (simple random sampling technique). Alasan penggunaan teknik acak sederhana adalah karena dianggap paling cepat serta diharapkan dapat didapatkan sampel yang representatif. Teknik ini digunakan dengan

⁵¹ Sugiyono, *op. cit.*, hal. 90.

⁵² *Ibid.*

⁵³ *Ibid.* hal. 99

pertimbangan setiap populasi memiliki kesempatan yang sama untuk dipilih. Selain itu, karena seluruh karyawan Divisi Produksi PT Fujisei Plastik Seitek memperoleh perlakuan sama dan memiliki lingkungan kerja yang sama.

E. Instrumen Penelitian

a. Motivasi Intrinsik

1. Definisi Konseptual Motivasi Intrinsik

Motivasi intrinsik dapat diartikan sebagai dorongan yang bersumber dari dalam diri individu tanpa paksaan serta tercermin dalam tanggung jawab, pengakuan, pencapaian, harapan dan kebutuhan yang mampu menggerakkan segala potensi individu dalam pekerjaan.

2. Definisi Operasional Motivasi Intrinsik

Motivasi intrinsik merupakan data primer yang datanya diambil dan diukur dengan menggunakan kuesioner yang mencerminkan indikator-indikator sebagai berikut: Tanggung Jawab, Pengakuan, Pencapaian, Harapan dan Kebutuhan.

3. Kisi-kisi Instrumen Motivasi Intrinsik

Kisi-kisi instrumen penelitian motivasi yang disajikan merupakan kisi-kisi instrumen untuk mengukur variabel motivasi intrinsik dan memberikan gambaran sejauh mana instrumen ini mencerminkan indikator motivasi intrinsik. Kisi-kisi instrumen

untuk mengukur motivasi intrinsik disajikan dalam tabel berikut ini.

Tabel III.1
Kisi-Kisi Instrumen Variabel Y Motivasi Intrinsik

No.	Indikator	Uji Coba		No. Butir Final	
		(+)	(-)	(+)	(-)
1	Tanggung Jawab	1, 2	11, 12*	1, 2	9
2	Pengakuan	3, 4*	13, 14	3	10, 11
3	Pencapaian	5, 6	15, 16	4, 5	12, 13
4	Harapan	7*, 8	17, 18	6	14, 15
5	Kebutuhan	9, 10	19*, 20	7, 8	16
	Total	10 butir	10 butir	8 butir	8 butir

*) Butir pernyataan yang drop

Untuk mengolah setiap variabel dalam analisis data yang diperoleh, disediakan beberapa alternatif jawaban dan skor dari setiap butir pertanyaan. Alternatif jawaban disesuaikan dengan skala Likert, yaitu: Sangat Setuju (SS), Setuju (S), Ragu-Ragu (RR), Tidak Setuju (TS), Sangat Tidak Setuju (STS).

Tabel III.2
Skala Penilaian Untuk Motivasi Intrinsik

No.	Alternatif Jawaban	Item Positif	Item Negatif
1	SS: Sangat Setuju	5	1
2	S: Setuju	4	2
3	RR: Ragu-Ragu	3	3
4	TS: Tidak Setuju	2	4
5	STS: Sangat Tidak Setuju	1	5

4. Validasi Instrumen Motivasi Intrinsik

Instrumen yang diuji coba dianalisis dengan tujuan menyeleksi butir-butir yang valid, handal dan komunikatif. Proses penyusunan instrumen motivasi intrinsik dimulai dengan penyusunan butir instrumen sebanyak 20 butir pernyataan dengan 5 pilihan jawaban. Penyusunan instrumen dibuat berdasarkan indikator dari motivasi intrinsik yang terdapat pada tabel III.1.

Tahap berikutnya, konsep instrumen dikonsultasikan kepada Dosen Pembimbing berkaitan dengan validitas konstruk, yaitu seberapa jauh instrumen tersebut mengukur variabel Y (Motivasi Intrinsik). Setelah konsep disetujui, langkah selanjutnya adalah instrumen ini diuji cobakan, dimana uji coba responden pada penelitian ini adalah sebanyak 30 karyawan pada PT Fujisei Plastik Seitek.

Proses validasi dilakukan dengan menganalisis data hasil uji coba instrumen yaitu validitas butir yang menggunakan koefisien korelasi antara skor butir dengan skor total instrumen. Instrumen pernyataan tersebut tidak digunakan atau harus drop. Dengan rumus yang digunakan untuk uji validitas sebagai berikut::

$$r_{it} = \frac{\sum x_i \cdot x_t}{\sqrt{\sum x_i^2 \cdot \sum x_t^2}}$$

Keterangan:

r_{it} = Koefisien korelasi antara skor butir soal dengan skor total

x_i = Jumlah kuadrat deviasi skor dari x_i

x_t = Jumlah kuadrat deviasi skor dari x_t

Kriteria batas minimum pernyataan yang diterima adalah $r_{tabel} = 0,361$ (untuk $N= 30$). Apabila $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka pernyataan dianggap valid. Namun, jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka butir pernyataan dianggap tidak valid atau drop.

Selanjutnya dihitung reliabilitas terhadap skor butir-butir pertanyaan yang telah dinyatakan valid dengan menggunakan rumus uji reliabilitas yakni *Alpha Cronbach*. Dan setelah dilakukan uji coba terdapat 4 item pernyataan yang drop dan 16 pernyataan yang valid. Selanjutnya 16 item pernyataan yang valid dihitung reliabilitasnya dengan menggunakan rumus berikut ini:

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

Dimana :

r_{ii} = Reliabilitas instrumen

k = Banyaknya butir pernyataan (yang valid)

$\sum S_1^2$ = Jumlah varians butir

S_t^2 = Varians total

Dari hasil perhitungan diperoleh hasil r_{ii} sebesar 0,815. Hal ini menunjukkan bahwa reliabilitas tes termasuk dalam kategori (0,800-1,000) maka instrumen memiliki reliabilitas yang sangat tinggi. Dengan demikian dapat dikatakan bahwa instrumen yang

berjumlah 16 butir inilah yang akan digunakan sebagai instrumen final untuk mengukur motivasi intrinsik.

b. Lingkungan Kerja

1. Definisi Konseptual Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja adalah keseluruhan sarana dan prasarana kerja maupun aspek-aspek dari gejala dan sosio-kultural yang meliputi aspek fisik dan non fisik, yang ada di sekitar karyawan dan dapat mempengaruhi individu baik secara langsung maupun tidak langsung dalam pelaksanaan pekerjaan atau tugas-tugas yang dibebankan.

2. Definisi Operasional Lingkungan Kerja

Lingkungan kerja merupakan data primer yang datanya diambil dan diukur dengan menggunakan kuesioner yang mencerminkan indikator-indikator sebagai berikut: 1) Aspek fisik dengan sub indikator sebagai berikut: Listrik, Penerangan, Suhu udara, Sirkulasi Udara, Kebersihan, Penggunaan Warna, dan Kepadatan; 2) Aspek non-fisik dengan sub indikator sebagai berikut: Suasana Kerja, Gaya Kepemimpinan Manajer, Kebersamaan, Hubungan Sesama Rekan Kerja, dan Hubungan Kerja Antara Atasan dengan Bawahan.

3. Kisi-kisi Instrumen Lingkungan Kerja

Kisi-kisi instrumen Lingkungan Kerja yang disajikan pada bagian ini merupakan kisi-kisi instrumen yang digunakan untuk mengukur variabel Lingkungan Kerja dan memberikan gambaran sejauh mana instrumen ini mencerminkan indikator Lingkungan Kerja. Kisi-kisi instrumen untuk mengukur Lingkungan Kerja disajikan dalam tabel berikut ini.

Tabel III.3
Kisi-Kisi Instrumen Variabel X
Lingkungan Kerja

No.	Indikator	No	Sub Indikator	Uji Coba		Final	
				(+)	(-)	(+)	(-)
1.	Aspek Fisik	1	Listrik	1	13	1	12
		2	Penerangan	2	14	2	13
		3	Suhu Udara	3	15	3	14
		4	Sirkulasi Udara	4	16	4	15
		5	Kebersihan	5	17	5	16
		6	Penggunaan Warna	6	18*	6	-
		7	Kepadatan	7	19	7	17
2.	Aspek Non Fisik	1	Suasana Kerja	8	20	8	18
		2	Gaya Kepemimpinan Manajer	9	21	9	19
		3	Kebersamaan	10	22	10	20
		4	Hubungan Sesama Rekan Kerja	11	23	11	21
		5	Hubungan Kerja Antara Atasan dengan Bawahan	12*	24	-	22

*) Butir pernyataan yang drop

Instrumen yang digunakan adalah angket yang disusun berdasarkan indikator dan sub indikator dari variabel lingkungan kerja. Untuk mengolah setiap variabel dalam analisis data yang

diperoleh, disediakan beberapa alternatif jawaban dan skor dari setiap butir pertanyaan. Alternatif jawaban disesuaikan dengan skala Likert, yaitu: Sangat Setuju (SS), Setuju (S), Ragu-Ragu (RR), Tidak Setuju (TS), Sangat Tidak Setuju (STS).

Tabel III. 4
Skala Penilaian Untuk Lingkungan Kerja

No.	Alternatif Jawaban	Item Positif	Item Negatif
1	SS : Sangat Setuju	5	1
2	S : Setuju	4	2
3	RR : Ragu-Ragu	3	3
4	TS : Tidak Setuju	2	4
5	STS : Sangat Tidak Setuju	1	5

4. Validasi Instrumen Lingkungan Kerja

Instrumen yang diuji coba dianalisis dengan tujuan menyeleksi butir-butir yang valid, handal dan komunikatif. Proses penyusunan instrumen lingkungan kerja dimulai dengan penyusunan butir instrumen sebanyak 24 butir pernyataan dengan 5 pilihan jawaban. Penyusunan instrumen dibuat berdasarkan indikator dan sub indikator yang tercantum pada kisi-kisi tabel III.3.

Tahap berikutnya, konsep instrumen dikonsultasikan kepada Dosen Pembimbing berkaitan dengan validitas konstruk, yaitu seberapa jauh instrumen tersebut mengukur variabel X (lingkungan kerja). Setelah konsep disetujui, langkah selanjutnya adalah

instrumen ini diuji cobakan, dimana uji coba responden pada penelitian ini sebanyak 30 karyawan pada PT Fujisei Plastik Seitek.

Proses validasi dilakukan dengan menganalisis data hasil uji coba instrumen yaitu validitas butir yang menggunakan koefisien korelasi antara skor butir dengan skor total instrumen. Instrumen pernyataan tersebut tidak digunakan atau harus drop. Dengan rumus yang digunakan untuk uji validitas sebagai berikut:

$$r_{it} = \frac{\sum x_i \cdot x_t}{\sqrt{\sum x_i^2 \cdot \sum x_t^2}}$$

Keterangan:

r_{it} = Koefisien korelasi antara skor butir soal dengan skor total

x_i = Jumlah kuadrat deviasi skor dari x_i

x_t = Jumlah kuadrat deviasi skor dari x_t

Kriteria batas minimum pernyataan yang diterima adalah $r_{tabel} = 0,361$ (untuk $N= 30$, pada taraf signifikan 0,05). Apabila $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka pernyataan dianggap valid. Namun, jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka butir pernyataan dianggap tidak valid atau drop.

Selanjutnya dihitung reliabilitas terhadap skor butir-butir pertanyaan yang telah dinyatakan valid dengan menggunakan rumus uji reliabilitas yakni *Alpha Cronbach*. “Rumus *Alpha Cronbach* digunakan apabila skor butirnya bukan 1 dan 0 tetapi

bertingkat yaitu dari 0 atau 1 sampai dengan 3 atau 5⁵⁴. Setelah dilakukan uji coba terdapat 2 item pernyataan yang drop dan 22 item pernyataan valid. Selanjutnya 22 butir pernyataan yang valid dihitung reliabilitasnya dengan menggunakan rumus berikut ini:

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

Dimana:

r_{ii} = Reliabilitas instrumen

k = Banyaknya butir pernyataan (yang valid)

$\sum S_i^2$ = Jumlah varians butir

S_t^2 = Varians total

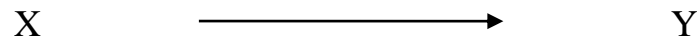
Dari hasil perhitungan diperoleh hasil r_{ii} sebesar 0,857. Hal ini menunjukkan bahwa koefisien reliabilitas tes termasuk dalam kategori (0,800 – 1,000), maka instrumen memiliki reliabilitas yang sangat tinggi. Dengan demikian dapat dikatakan bahwa instrumen yang berjumlah 22 item pernyataan ini yang akan digunakan sebagai instrumen penelitian final untuk mengukur lingkungan kerja.

F. Konstelasi Hubungan Antar Variabel

Sesuai dengan hipotesis yang diajukan bahwa terdapat hubungan positif antara variabel X (lingkungan kerja) dengan variabel Y (motivasi

⁵⁴ Arikunto, Suharsimi. *Manajemen Penelitian*, (Jakarta: Rineka Cipta, 2009) p. 173

intrinsik). Maka konstelasi hubungan antara variabel X dan variabel Y dapat digambarkan sebagai berikut:



Keterangan:

Variabel Bebas (X) : Lingkungan Kerja

Variabel Terikat (Y) : Motivasi Intrinsik

\longrightarrow : Arah Hubungan

G. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data dilakukan dengan uji regresi dan korelasi dengan langkah-langkah sebagai berikut:

1. Persamaan Regresi

Analisis regresi digunakan untuk mengetahui bagaimana variabel dependen (Y) dapat diprediksikan melalui variabel independen (X) secara individual. Rumus yang digunakan untuk mencari persamaan regresi adalah sebagai berikut:

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

Dimana:

\hat{Y} = Y yang diprediksikan

X = Variabel bebas

b = Koefisien arah regresi linier

a = Bilangan konstan

n = Jumlah sampel

Dimana koefisien a dan b dapat dicari dengan rumus:

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

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

Keterangan:

\hat{Y} : variabel terikat

X : variabel bebas

a : nilai intercept (konstan)

b : koefisien arah regresi

2. Uji Persyaratan Analisis

a. Uji Normalitas

Digunakan untuk mengetahui apakah data yang diperoleh berasal dari populasi yang berdistribusi normal atau tidak normal. Pengujian dilakukan terhadap galat taksiran Y atas X dengan menggunakan uji Lilliefors pada taraf signifikan (α) = 0,05. Rumus yang digunakan adalah:

$$L_0 = | F(Z_i) - S(Z_i) |$$

Keterangan:

$F(Z_i)$: Peluang angka baku

$S(Z_i)$: Proporsi angka baku

L_0 : L observasi (harga mutlak terbesar)

Hipotesis Statistik:

H_0 : Galat taksiran regresi Y atas X berdistribusi normal

H_1 : Galat taksiran Y atas X tidak berdistribusi normal

Kriteria pengujian:

Terima H_0 jika $L_0 < L_{tabel}$ berarti galat taksiran regresi Y atas X berdistribusi normal

Tolak H_0 jika $L_0 > L_{tabel}$ berarti galat taksiran regresi Y atas X tidak berdistribusi normal

Dalam penelitian ini variabel X yang dimaksud dalam prosedur diatas adalah $(Y - \hat{Y})$.

b. Uji Linieritas Regresi

Digunakan untuk mengetahui apakah persamaan regresi yang diperoleh berbentuk linier atau non linier.

Hipotesis statistika:

H_0 : $Y = \alpha + \beta X$ (Regresi linier)

H_1 : $Y \neq \alpha + \beta X$ (Regresi non linier)

Kriteria pengujian:

Tolak H_0 jika $F_{hitung} < F_{tabel}$, maka regresi linier

Terima H_0 jika $F_{hitung} > F_{tabel}$, maka regresi non linier

Untuk mengetahui keberartian dan linieritas persamaan regresi diatas digunakan tabel ANAVA.

Tabel III.5
Tabel Analisa Varians Regresi Linier Sederhana

Sumber Varians	Derajat Bebas (db)	Jumlah Kuadrat (JK)	Rata-rata Jumlah Kuadrat	F hitung (Fo)	Ket
Total	N	$\sum Y^2$			
Regresi (a)	1	$\frac{\sum Y^2}{N}$			
Regresi (b/a)	1	$\sum b - XY$	$\frac{Jk(b/a)}{Dk(b/a)}$	$\frac{RJK(b/a)}{RJK(s)}$	Fo > Ft Maka Regresi Berarti
Residu/ Sisa (res)	n-2	JK(T) – JK(a) – Jk (b)	$\frac{Jk(res)}{Dk(res)}$		
<i>Tuna Cocok (Tc)</i>	k – 2	JK (res) – JK (G)	$\frac{JK (Tc)}{db (Tc)}$	$\frac{RJK (Tc)}{RJK (G)}$	Fo < Ft Maka Regresi berbentuk linier
<i>Galat (G)</i>	n – k	$\sum Yk^2 - \frac{\sum Yk^2}{Nk}$	$\frac{JK (G)}{db (s)}$		

Keterangan :

JK (Tc) = Jumlah Kuadrat (Tuna Cocok)

JK (G) = Jumlah Kuadrat Kekeliruan (Galat)

JK (res) = Jumlah Kuadrat (sisa)

RJK = Rata-rata Jumlah Kuadrat

3. Uji Hipotesis

a. Uji Keberartian Regresi

Digunakan untuk mengetahui apakah persamaan regresi yang diperoleh berarti dengan kriteria $F_{hitung} > F_{tabel}$.

Dengan hipotesis statistik:

$$H_0 : \beta \leq 0$$

$H_1 : \beta > 0$

Kriteria pengujian keberartian regresi adalah:

Terima H_0 jika $F_{hitung} < F_{tabel}$ dan tolak H_0 jika $F_{hitung} > F_{tabel}$

Regresi dinyatakan berarti jika berhasil menolak H_0

b. Perhitungan Koefisien Korelasi

Digunakan untuk mengetahui besar kecilnya hubungan antara dua variabel yang diteliti digunakan koefisien korelasi *Product Moment* dari Pearson dengan rumus sebagai berikut:

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

Keterangan :

r_{xy} : koefisien korelasi antara gejala X dan gejala Y

n : banyaknya sampel

$\sum XY$: jumlah perkalian X dan Y

$\sum X^2$: jumlah kuadrat X

$\sum Y^2$: jumlah kuadrat Y

c. Uji Keberartian Koefisien Korelasi (uji-t)

Untuk menguji signifikan koefisien korelasi digunakan uji t dengan rumus:

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

Keterangan:

t_{hitung} : skor signifikan koefisien korelasi

r : koefisien korelasi *Product Moment*

n : banyaknya sampel/ data

Hipotesis statistik:

$H_0: \rho \leq 0$

$H_1: \rho > 0$

Kriteria pengujian:

Terima H_0 jika $t_{hitung} < t_{tabel}$ dan tolak H_0 bila $t_{hitung} > t_{tabel}$ maka koefisien korelasi berarti.

Hal ini dilakukan pada taraf signifikan 0,05 dengan derajat kebebasan (dk) = $n - 2$. Dengan demikian dapat disimpulkan antara variabel X dan Y terdapat hubungan yang negatif.

d. Uji Koefisien Determinasi

Untuk mengetahui berapa besarnya variabel Y ditentukan oleh X, maka dilakukan perhitungan koefisien determinasi.

Rumus koefisien determinasi adalah sebagai berikut :

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

Dimana :

KD : Koefisien determinasi

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