

BAB III

OBJEK DAN METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Objek dan Ruang Lingkup Penelitian

Sesuai dengan judul dan permasalahan yang telah diuraikan pada bab 1 di halaman sebelumnya, maka objek yang akan diteliti dalam penelitian ini adalah mengenai komitmen organisasi dan stres kerja, serta pengaruhnya terhadap intensi *turnover*.

Penelitian ini dilaksanakan pada PT Jayatama Selaras beralamatkan di Jalan Raya Narogong Km 26,5 Kembang Kuning Dusun II, RT 17/05, Klapanunggal Cileungsi, Bogor 16280, Indonesia. Perusahaan ini merupakan salah satu perusahaan swasta yang bergerak di bidang pembuatan kemasan dari plastik (*containers* dan *closures*) untuk industri farmasi, makanan dan kosmetik.

3.2. Metode Penelitian

Penelitian ini menggunakan metode kuantitatif yaitu metode ilmiah/*scientific* yang telah memenuhi kaidah-kaidah ilmiah yaitu konkrit/empiris, obyektif, terukur, rasional, dan sistematis (Sugiyono, 2009:12). Selain itu penelitian ini juga menggunakan analisis deskriptif. Analisis deskriptif adalah analisis yang menggambarkan suatu data yang akan dibuat baik sendiri maupun secara kelompok (Riduwan, 2007 : 28). Analisis ini berguna untuk memberikan gambaran umum

mengenai data yang diperoleh. Dalam analisis ini dibahas mengenai pengukuran tendensi sentral dan pengukuran penyimpangan.

Peneliti juga menggunakan analisis inferensial. Analisis inferensial adalah analisis yang menekankan pada hubungan antar variabel dengan melakukan pengujian hipotesis dan menyimpulkan hasil penelitian (Priyatno, 2009:10). Sedangkan tipe penelitian yang dipakai adalah penelitian kausal untuk membuktikan hubungan sebab-akibat antar variabel.

3.3. Operasionalisasi Variabel Penelitian

3.3.1. Operasionalisasi Variabel

Dalam penelitian ini terdapat tiga jenis variabel yang akan diteliti yang digolongkan kedalam 2 variabel. Dua jenis variabel yang digunakan adalah sebagai berikut:

1. Variabel Tidak Bebas (*Dependent Variable*)

Variabel terikat merupakan variabel yang dipengaruhi atau yang menjadi akibat, karena adanya variabel bebas. Variabel terikat dalam penelitian ini adalah intensi *turnover* atau disebut juga “Variabel Y” yaitu variabel yang dipengaruhi oleh variabel bebas (Sugiyono, 2009: 59).

2. Variabel Bebas (*Independent Variable*)

Variabel bebas merupakan variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi sebab perubahannya atau timbulnya variabel dependent (terikat). Variabel bebas dalam penelitian ini adalah komitmen organisasi atau yang disebut juga X_1 dan

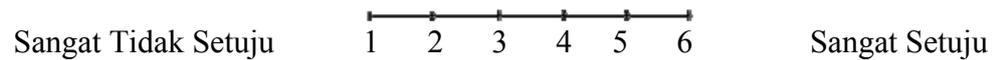
tingkat stres atau yang disebut juga X_2 yaitu variabel tidak bebas baik secara positif maupun secara negatif. (Sugiyono, 2009:59).

Tabel 3.1
Variabel Operasional

Variabel	Konseptual Variabel	Dimensi	Indikator	Nomor Kuesioner	Skala
Komitmen Organisasi (X_1)	Komitmen organisasional adalah keadaan dimana seseorang karyawan berkeinginan memihak pada suatu organisasi dan tujuan-tujuannya, serta berniat mempertahankan keanggotaan dalam organisasi. (Robbins dan Judge, 2008 : 100)	1. <i>Affective</i>	1. Keterlibatan	1, 2	Interval
			2. Perasaan emosional	3, 4	
			3. Menikmati keanggotaan	5, 6	
		2. <i>Continuance</i>	1. Segan Meninggalkan organisasi	7, 8	Interval
			2. Kerugian bila keluar	9, 10	
		3. <i>Normative</i>	1. Kesetiaan 2. Kewajiban	11, 12 13, 14	Interval
Stres Kerja (X_2)	Stres Kerja adalah suatu situasi yang menyebabkan perubahan fisik, psikologis, perubahan kesehatan dan perilaku. (Luthans, 2005 : 441)	1. Gejala fisik akibat stres	1. Mudah sakit	15, 16	Interval
		2. Gejala psikologis akibat stres	1. Emosional	17, 18	
			2. Konsentrasi	19, 20	
			3. Rasa bosan	21, 22	
		3. Gejala perilaku akibat stres	1. Gangguan tidur	23, 24	
			2. Gangguan makan	25, 26	
Intensi <i>Turnover</i> (Y)	Intensi <i>turnover</i> adalah keinginan atau kecenderungan individu untuk meninggalkan pekerjaan dan mencari pekerjaan di organisasi lain. Abelson (dalam Rita Andini, 2006:12)	1. Adanya pikiran untuk keluar	1. Berfikir untuk keluar	27, 28	Interval
		2. Keinginan untuk Keluar	1. Ingin keluar	29, 30	
		3. Tersedianya alternatif pekerjaan lain	1. Pikiran tentang alternatif lain	31, 32	
			2. Pencarian alternatif lain	33, 34, 34	

3.3.2 Skala Pengukuran

Skala pengukuran yang dipakai adalah skala interval. Menurut Hair, Black, Babin, Anderson, dan Tatham (2006: 20), skala interval memiliki tingkat ketelitian pengukuran yang tinggi dan nilai yang konstan. Skala yang digunakan:



Semakin ke kanan, semakin responden setuju dengan pernyataan yang ada.

Interval : Sangat Tidak Setuju = 1.0 – 1.8

Tidak Setuju = 2.0 – 2.8

Agak Setuju = 3.0 – 3.8

Agak Tidak Setuju = 4.0 – 4.8

Setuju = 5.0 – 5.8

Sangat Setuju = 6.0

3.4 Teknik Penentuan Populasi dan Sampel

3.4.1 Populasi

Populasi (*population*) adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek atau subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2009: 389). Populasi dalam penelitian ini adalah karyawan tetap PT Jayatama Selaras yang berjumlah 215 karyawan yang terdiri dari *blow injection molding, decorating, finishing and stamping, engineering, quality control, PPIC, warehouse, manajemen system*.

3.4.2 Sampel

Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut (Sugiyono, 2009: 116). Menurut Roscoe (dalam Sekaran, 2003: 296), ukuran sampel lebih besar dari 30 orang dan kurang dari 500 orang telah mencukupi untuk digunakan dalam semua penelitian. Sedangkan menurut Slovin (dalam Umar, 2005: 78), dengan berasumsi bahwa populasi berdistribusi normal maka cara menentukan ukuran sampel dari suatu populasi terjangkau tersebut ialah sebagai berikut:

$$n = \frac{N}{1 + Ne^2}$$

Dimana:

n = Ukuran sampel

N = Ukuran populasi

e = Kelonggaran ketidaktelitian karena salah pengambilan sampel yang dapat ditoleransi. Dalam penelitian ini menggunakan 5%.

Maka besarnya sampel adalah:

$$n = \frac{215}{1 + 83 (0,05)^2}$$

$$n = 139,83$$

Berdasarkan perhitungan tersebut, didapat nilai n adalah 139,83 dibulatkan menjadi 140. Sehingga ukuran minimal sampel yang akan digunakan dari populasi terjangkau tersebut berdasarkan pendapat Slovin dengan nilai e sebesar 5% adalah 140 orang. Peneliti memberikan kuesioner kepada divisi *Injection Molding*,

Decorating, Finishing & Stamping, Engineering, Quality Control, PPIC, Warehouse, Manajemen System untuk mewakili setiap divisi yang memiliki karyawan tetap pada PT Jayatama Selaras. Berikut merupakan tabel komposisi karyawan tetap PT Jayatama Selaras:

Tabel 3.2

Tabel Komposisi Karyawan Tetap PT Jayatama Selaras

No	Divisi	Jumlah
1	<i>Blow Molding</i>	21 orang
2	<i>Injection Molding</i>	130 orang
3	<i>Material</i>	9 orang
4	<i>Decorating</i>	47 orang
5	<i>Finishing & Stamping</i>	11 orang
6	<i>Engineering</i>	8 orang
7	<i>Quality Control</i>	6 orang
8	PPIC	5 orang
9	<i>Warehouse</i>	7 orang
10	<i>Manajemen System</i>	1 orang
Total		245 orang

Sumber data: Data diolah oleh Peneliti (2011)

Berdasarkan Tabel 3.2 dapat diketahui jumlah karyawan PT Jayatama Selaras pada divisi *Blow Molding* berjumlah 21 orang. Sedangkan jumlah karyawan tetap PT Jayatama Selaras pada divisi *Injection Molding* berjumlah 130 orang. Pada divisi *Material* berjumlah 9 orang, divisi *Decorating* 47 orang, divisi *Finishing & Stamping* 11 orang, divisi *Engineering* 4 orang, divisi *Quality Control* 5 orang, divisi PPIC 3 orang, divisi *Warehouse* 5 orang, dan divisi *Manajemen System* 1 orang.

Oleh karena itu, menurut Umar (2007: 85), untuk mengambil ukuran sampel tersebut, peneliti harus mencari faktor pembanding dari setiap subpopulasinya yang

sering disebut *sample fraction* (f) dengan cara membandingkan jumlah elemen tiap subpopulasi dengan jumlah seluruh elemen populasinya. Dengan kata lain, teknik sampel yang digunakan adalah *proportionate stratified random sampling*. Ukuran subpopulasi adalah jumlah karyawan sesuai dengan divisinya dalam perusahaan. Untuk mendapatkan nilai *fraction* (f_i) didapat dengan membagi subpopulasi dengan populasi, yang digambarkan dengan rumus berikut:

$$f_i = \frac{\text{subpopulasi}}{\text{populasi}}$$

Nilai total *sample fraction* adalah 1,0. Untuk mendapatkan ukuran *sample* setiap strata adalah dengan rumus:

$$\text{Sampel per strata} = f_i \times n$$

Keterangan:

f_i = *sample fraction*

n = *sample*

Perhitungan dari dua rumus diatas digambarkan melalui tabel 3.3 dibawah ini.

Tabel 3.3
Proportionate Stratified Random Sampling

Subpopulasi	Ukuran Subpopulasi	Nilai f_i (subpopulasi / ukuran populasi)	Ukuran Sampel pada Setiap Strata
<i>Blow Molding</i>	21	13,02	13
<i>Injection Molding</i>	130	80,65	81
<i>Material</i>	9	5,58	6
<i>Decorating</i>	47	29,15	29
<i>Finishing & Stamping</i>	11	6,82	7
<i>Engineering</i>	8	4,96	5
<i>Quality Control</i>	6	3,72	4
PPIC	5	3,10	3
<i>Warehouse</i>	7	2,85	3

<i>Manajemen System</i>	1	0,62	1
Total Ukuran Sampel			152

Sumber: Data diolah oleh penulis

Dalam penelitian ini sampel diambil dengan menggunakan *probability sampling* teknik pengambilan sampel yang memberikan peluang yang sama bagi setiap unsur atau anggota populasi untuk dipilih menjadi anggota sampel (Sugiyono, 2009: 118).

Sampel tersebut sebelum uji coba 30 menghasilkan 152 sampel dari 10 divisi. Setelah uji coba sampel yang digunakan adalah:

Tabel 3.4
Proportionate Stratified Random Sampling

Subpopulasi	Ukuran Subpopulasi	Nilai f_i (subpopulasi / ukuran populasi)	Ukuran Sampel pada Setiap Strata
<i>Injection Molding</i>	130	84,65	85
<i>Decorating</i>	47	30,60	31
<i>Finishing & Stamping</i>	11	7,16	7
<i>Engineering</i>	8	5,20	5
<i>Quality Control</i>	6	3,90	4
PPIC	5	3,25	3
<i>Warehouse</i>	7	4,55	4
<i>Manajemen System</i>	1	0,65	1
Total Ukuran Sampel			140

Sumber: Data diolah oleh penulis

Jadi sampel yang digunakan dalam penelitian ini adalah 140 responden pada divisi *Injection Molding*, *Decorating*, *Finishing & Stamping*, *Engineering*, *Quality Control*, PPIC, *Warehouse*, dan *Manajemen System* pada karyawan tetap PT Jayatama Selaras.

3.5 Prosedur Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini digunakan dua pengambilan data yaitu data primer dan data sekunder. Penggunaan yang pertama adalah data primer. Data primer adalah data asli yang dikumpulkan sendiri oleh peneliti untuk menjawab masalah penelitiannya secara khusus (Istijanto, 2010 : 38). Data primer yang digunakan adalah melalui kuesioner dan wawancara. Kuesioner (*questionnaires*) merupakan daftar pertanyaan yang digunakan peneliti untuk memperoleh data secara langsung dari sumber melalui proses komunikasi atau dengan mengajukan pertanyaan (Istijanto, 2010 : 61).

Sedangkan penggunaan data yang kedua yaitu data sekunder. Data sekunder adalah data yang telah dikumpulkan pihak lain, bukan oleh peneliti sendiri. Data sekunder yang diperlukan adalah mengenai data keluar karyawan (*data turnover*) dan *company profile*. Peneliti membuat surat permohonan penelitian skripsi kemudian diberikan kepada manager perusahaan tersebut. Setelah mendapatkan data sekunder, peneliti mengelola data tersebut menjadi tabel.

3.6 Metode Analisis

3.6.1 Uji Instrumen

Peneliti juga akan menguji instrumen yang akan digunakan untuk mengambil data primer dengan uji-uji berikut ini:

3.6.1.1 Uji Validitas

Instrumen yang valid berarti alat ukur yang digunakan untuk mendapatkan data yang valid dan dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur

(Sugiyono, 2009 : 172). Jadi validitas menunjukkan seberapa tepatnya suatu alat uji melakukan fungsinya atau alat ukur tersebut dapat mengukur apa yang diukurnya.

Metode yang sering digunakan untuk memberikan penilaian terhadap validitas kuesioner adalah *pearson correlation*.

Rumus *correlation pearson product moment* adalah sebagai berikut:

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

Dimana:

r = Nilai koefisien korelasi

n = Banyaknya sampel

x= Skor tiap item

y= Skor total variabel (Riduwan, 2007 : 124)

Item pernyataan atau pertanyaan dinyatakan valid jika mempunyai nilai r hitung yang lebih besar dari r standar yaitu 0,3 (Suyuthi dalam Sujianto, 2009:96). Jika r hitung lebih besar dari r tabel (r standar yaitu 0,3), maka *instrument* tersebut dianggap valid dan item tersebut layak digunakan dalam penelitian.

3.6.1.2 Uji Realibilitas

Uji reliabilitas digunakan untuk mengetahui derajat ketepatan, ketelitian atau keakuratan yang ditunjukkan oleh instrumen pengukuran (Umar, 2005: 57).

Data yang sudah teruji reliabilitasnya maka instrumen tersebut bila dipakai berkali-kali untuk mengukur objek yang sama akan menghasilkan data yang sama.

Suatu instrumen penelitian disebut reliabel apabila instrumen tersebut konsisten atas apa yang diukur. Uji reliabilitas digunakan untuk menunjukkan sejauh mana alat pengukur yang digunakan dapat dipercaya atau dilakukan untuk mengetahui konsistensi dan ketepatan pengukuran. Uji reliabilitas dalam penelitian ini menggunakan *Cronbach's Alpha* (Sugiyono, 2007: 365) yang pengolahan datanya menggunakan SPSS.

Perhitungan uji reliabilitas menggunakan Uji *Cronbach's Alpha* yang dibantu dengan software SPSS versi 17 dengan kriteria sebagai berikut:

- a. Jika nilai *Cronbach's Alpha* $> 0,60$ maka instrumen reliabel.
- b. Jika nilai *Cronbach's Alpha* $< 0,60$ maka instrumen tidak reliabel.

3.6.2 Uji Asumsi Klasik

3.6.2.1 Uji Normalitas

Uji distribusi normal adalah uji untuk mengukur apakah data kita memiliki distribusi normal sehingga dapat dipakai dalam statistik parametrik (Sujianto, 2009: 77). Uji ini bisa menggunakan uji *Kolmogorov-Smirnov* yang tersedia dalam program SPSS. Kriteria pengambilan kesimpulannya adalah:

- a. Jika $\text{sig} > 0.05$ maka data pada variabel tersebut berdistribusi normal.
- b. Jika $\text{sig} < 0.05$ maka data pada variabel tersebut tidak berdistribusi normal.

Data dinyatakan berdistribusi normal jika signifikansi lebih besar dari 0,05. Bila data tidak normal, maka statistik parametrik tidak dapat digunakan, untuk itu perlu digunakan statistik nonparametrik. Tetapi perlu diketahui penyebab ketidaknormalan tersebut. Data tidak normal dapat terjadi karena adanya kesalahan instrumen atau pengumpulan data. Apabila sekelompok data benar-benar sudah

valid tetapi tidak berdistribusi normal, maka peneliti baru membuat keputusan untuk menggunakan teknik statistik nonparametrik (Sugiyono, 2007: 74).

3.6.2.2 Uji Linieritas

Menurut Sujianto (2009: 77), uji liner dilakukan sebelum melaksanakan analisis regresi. Uji linieritas ini bertujuan untuk mengetahui variabel mempunyai hubungan linier atau tidak secara signifikan. Pengujian ini menggunakan *test for linearity* dengan taraf signifikansi 0,05. Dua variabel dikatakan mempunyai hubungan yang linier bila signifikansi (*linearity*) kurang dari 0,05.

3.6.2.3 Uji Multikolinearitas

Multikolinearitas timbul sebagai akibat adanya hubungan antara dua variabel bebas atau lebih atau adanya kenyataan bahwa dua variabel penjelas atau lebih bersama-sama dipengaruhi oleh variabel ketiga yang berada diluar model (Sujianto, 2009 : 79). Untuk menemukan atau mendeteksi hubungan adanya multikolinearitas dapat menggunakan VIF.

VIF (*Variance Inflation Factor*) adalah suatu estimasi berapa besar multikolinearitas meningkatkan varian pada suatu koefisien estimasi sebuah variabel penjelas (Sujianto, 2009 : 79).

3.6.2.4 Uji Heteroskedastisitas

Heteroskedastisitas adalah varian residual yang tidak sama pada semua pengamatan di dalam model regresi (Priyatno, 2009 : 160). Ada beberapa jenis uji heteroskedastisitas yaitu dengan uji koefisien korelasi Spearman's rho, melihat pola

titik-titik pada grafik regresi, uji park, dan uji Glejser. Di sini peneliti ingin melihat pola titik-titik pada grafik. Jadi jika tidak ada pola yang jelas, atau titik-titik yang menyebar di atas dan di bawah angka nol pada sumbu Y maka harus homogen.

3.6.3 Uji Analisis

3.6.3.1 Analisis Regresi

Analisis regresi adalah teknik statistika yang berguna untuk memeriksa dan memodelkan hubungan di antara variabel-variabel (Sujianto, 2009 : 55). Analisis regresi ini ada yang dimulai dari yang sederhana sampai yang paling sulit atau rumit. Akan tetapi dalam penelitian ini digunakan analisis regresi berganda.

Analisis regresi linear berganda dilakukan untuk menguji pengaruh simultan dari beberapa variabel bebas terhadap satu variabel terikat yang berskala interval (Sekaran, 2006 : 299). Analisis ini untuk memprediksi nilai dari variabel dependen apabila variabel independen mengalami kenaikan atau penurunan. Pada penelitian ini digunakan persamaan regresi linear berganda (*multiple linear regression*). Model regresi *linear* sederhana & berganda adalah sebagai berikut:

Persamaan Regresi Linier Sederhana

$$Y' = a + bX$$

Persamaan Regresi Linier Berganda

$$Y' = a + b_1X_1 + b_2X_2 + e$$

Dimana:

Y' = Variabel Terikat (*Turnover Intentions*)

a, b_1, b_2 = Parameter

X_1 = Variabel Bebas (*Work Family Conflict*)

X_2 = Variabel Bebas (Kepuasan Kerja)

e = Variabel pengganggu yang bersifat random faktor eror

3.6.3.2 Analisis Koefisien regresi secara Parsial (Uji t)

Uji t ini berguna untuk menguji adanya pengaruh secara parsial antara variabel bebas yaitu komitmen organisasi dan tingkat stres terhadap variabel terikat yaitu intensi *turnover*. Penguji menggunakan tingkat signifikansi 0,05 dan dua sisi (Priyatno, 2009 : 136). Rumus t hitung adalah sebagai berikut:

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

Di mana:

t_{hitung} = Nilai t

r = Nilai koefisien korelasi

n = jumlah sampel

Sebelum melakukan uji, peneliti membuat hipotesis sebagai berikut:

1. Hipotesis pertama

a. H_0 : Komitmen organisasi tidak berpengaruh positif terhadap Intensi *turnover*.

b. H_a : Komitmen organisasi berpengaruh positif terhadap Intensi *turnover*.

2. Hipotesis kedua

a. H_0 : Stres kerja tidak berpengaruh negatif terhadap Intensi *turnover*.

b. Ha: Stres kerja berpengaruh negatif terhadap Intensi *turnover*.

Kriteria pengujian

1. Jika $t_{hitung} \leq t_{tabel}$ maka Ho diterima.
2. Jika $t_{hitung} > t_{tabel}$ maka Ho ditolak.

Berdasar signifikansi:

1. Jika signifikansi $> 0,05$ maka Ho diterima.
2. Jika signifikansi $< 0,05$ maka Ho ditolak.

3.6.3.3 Analisis Koefisien Regresi Secara bersama-sama (Uji F)

Uji F digunakan untuk menguji signifikansi pengaruh beberapa variabel antara variabel independen terhadap variabel dependen (Priyatno, 2008 : 146). Untuk mendapatkan signifikansi pengaruh variabel bebas, pneliti menggunakan ANOVA. Penguji menggunakan tingkat signifikansi 0,05. Penguji menggunakan tingkat signifikansi 0,05. Rumus F hitung adalah sebagai berikut (Riduwan & Sunarto, 2009: 87):

Rumus F hitung adalah sebagai berikut:

$$F_{hitung} = \frac{R^2 / k}{(1 - R^2) / (n - k - 1)}$$

Dimana:

F_{hitung} = Nilai F yang dihitung

R^2 = Koefisien determinasi

K = Jumlah variabel bebas

n = Jumlah sampel

Rumusan hipotesisnya adalah sebagai berikut:

1. Ho: Komitmen organisasi dan stres kerja tidak berpengaruh terhadap intensi *turnover*

Ha: Komitmen organisasi dan stres kerja berpengaruh terhadap intensi *turnover*

Kriteria pengujian

1. Jika $F_{hitung} \leq F_{tabel}$ maka Ho diterima.
2. Jika $F_{hitung} > F_{tabel}$ maka Ho tolak.

Berdasar signifikansi:

1. Jika signifikansi $> 0,05$ maka Ho diterima.
2. Jika signifikansi $< 0,05$ maka Ho ditolak.

3.6.3.4 Analisa Determinasi (R^2 atau *R Square*)

Analisis determinasi digunakan untuk mengetahui persentase sumbangan pengaruh variabel bebas yaitu komitmen organisasi dan stres kerja terhadap variabel terikat yaitu keinginan karyawan keluar dari pekerjaan. Dalam hal ini peneliti akan merujuk pada hasil tabel ANOVA khususnya nilai R^2 yang ditampilkan dalam SPSS.