

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Tujuan Penelitian

Berdasarkan masalah-masalah yang telah peneliti rumuskan, maka tujuan penelitian ini adalah untuk mendapatkan data atau fakta yang tepat (benar, valid) dan dapat dipercaya untuk mengetahui apakah terdapat perbedaan motivasi antara karyawan yang mendapatkan dengan yang tidak mendapatkan rotasi pekerjaan pada PT.Federal Superior Chain Manufacturing (FSCM) manufacturing Indonesia.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Penelitian dilaksanakan di PT.Federal Superior Chain Manufacturing (FSCM) manufacturing Indonesia, yang beralamat di Jl. Pulogadung No. 30 Kawasan Industri Pulogadung Jakarta Timur.

Alasan peneliti memilih mengadakan penelitian di PT. Federal Superior Chain Manufacturing (FSCM) manufacturing Indonesia.Merupakan perusahaan yang bergerak di bidang Manufactur ini mengalami kemajuan yang pesat yang tentunya akan sangat memperhatikan motivasi karyawan. Selain itu, karena PT. Federal Superior Chain Manufacturing (FSCM) manufacturing Indonesia, juga mengadakan rotasi pekerjaan bagi karyawan yang sesuai dengan bahasan peneliti.

Waktu penelitian dilaksanakan mulai dari bulan Mei 2014. Waktu ini dipilih karena dianggap sebagai waktu yang paling efektif bagi peneliti sehingga peneliti bisa memfokuskan diri untuk melaksanakan kegiatan penelitian dalam memperoleh data.

C. Metode Penelitian

Metode penelitian yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode survey dengan pendekatan kausal komparatif yaitu metode yang berkaitan dengan pengumpulan data untuk mengetahui seberapa besar terdapat perbedaan antara variable X_1 (motivasi karyawan yang mendapatkan rotasi pekerjaan) dengan variable X_2 (motivasi karyawan yang tidak mendapatkan rotasi pekerjaan). Bentuk desain penelitiannya adalah sebagai berikut:

Tabel III.1

Tabel Arah Gambaran Penelitian

Motivasi (Y)	
X_1	X_2
Karyawan yang mendapatkan rotasi pekerjaan	Karyawan yang tidak mendapatkan rotasi pekerjaan

D. Populasi dan Sampling

Populasi menurut Sugiyono adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas objek atau subjek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulan.⁵⁰

Dalam penelitian ini yang menjadi populasi adalah seluruh karyawan PT. Federal Superior Chain Manufacturing (FSCM) manufacturing Indonesia, yang berjumlah 302 orang. Berdasarkan tabel *Isaac* dan *Michael*, sampel penentuan dengan taraf kesalahan 5%. Dalam penelitian ini yang menjadi populasi adalah seluruh karyawan yang berjumlah 302 orang.

Karyawan yang mendapatkan rotasi dibagi pada periode bulan Maret sampai Mei yang mendapatkan surat keterangan rotasi dilakukan secara horizontal yang berjumlah 30 orang yang mendapatkan rotasi pekerjaan dan yang mendapatkan rotasi pekerjaan di tempatkan sesuai dengan bidang dan jabatannya sebelumnya atau rotasi horizontal. Jumlah sampel ditentukan dengan menggunakan tabel berdasarkan tingkat kefidensi 95% dan tingkat kesalahan sebesar 5% terhadap populasi.⁵¹ Maka jumlah sampel adalah 161 orang.

Teknik pengambilan sampel dengan menggunakan teknik acak proporsional (*Proportional Random Sampling*) artinya “sampel lapisan diwakili sesuai dengan perbandingan (proporsi) frekuensinya di dalam

⁵⁰Prof . DR. Sugiyono. *Statistika Untuk Penelitian*. Bandung: CV Alfabeta. 2007. H.61

⁵¹ Sugiyono, *Metode penelitian Administrasi*, (Bandung: Alfabeta, 2007), h.99

populasi keseluruhan.”Teknik ini digunakan karena proportional random sampling mempunyai karakteristik heterogen. Berikut ini adalah tabel proportional random sampling pada rotasi pekerjaan sebagai berikut:

Tabel III.2

Tabel Proportional Random Sampling Rotasi Pekerjaan

Data Rotasi pekerjaan Pada PT. Federal Superior Chain Manufacturing (FSCM) manufacturing Indonesia	
Yang mendapatkan Rotasi Pekerjaan	$\frac{30}{302} \times 161 = 16$
Yang tidak mendapatkan Rotasi Pekerjaan	$\frac{273}{302} \times 161 = 145$

E. Teknik Pengumpulan Data

1. Motivasi

a. Definisi Konseptual

Motivasi adalah dorongan dan kekuatan yang dimiliki seseorang dalam melakukan suatu pekerjaan guna memenuhi kebutuhan hidupnya.

b. Definisi Operasional

Dalam mengukur variabel penelitian, peneliti menggunakan instrument yang berbentuk skala likert yang mencerminkan indikator-indikator dari motivasi. Semua indikator tersebut menguraikan secara khusus mengenai hakikat motivasi, yang dicerminkan melalui dorongan yang meliputi: melakukan tindakan dan memenuhi kebutuhan dan melalui keinginan meliputi : mencapai tujuan.

Dalam mengukur variabel penelitian peneliti menggunakan instrument kuesioner untuk data primer motivasi karyawan. Kuesioner merupakan pertanyaan tentang fakta-fakta yang dianggap dikuasai oleh responden.⁵²Data untuk mengisi kuesioner dengan model skala Likert dalam instrument penelitian telah disediakan alternatif jawaban dari butir pertanyaan-pertanyaan.Responden dapat memilih satu jawaban yang sesuai dan setiap item bernilai 1 sampai 5 sesuai dengan jawaban terdapat pada tabel III.3sebagai berikut:

Tabel III.3

Skala Penilaian Motivasi

Pilihan Jawaban	Bobot Skor (+)	Bobot Skor (-)
SS : Sangat setuju	1	5
S : Setuju	2	4
RR : Ragu – ragu	3	3
TS : Tidak setuju	4	2
STS : Sangat tidak setuju	5	1

c. Kisi-kisi Instrumen

Kisi-kisi untuk mengukur motivasi yang disajikan pada bagian ini digunakan untuk mengukur motivasi antar karyawan yang mendapatkan dengan yang tidak mendapatkan rotasi pekerjaan. Kisi-kisi instrument

⁵² Moh Nazir, *Metode Mo Penelitian*, (Jakarta: Ghalia Indonesia 2009) h.203

untuk mengukur motivasi terdiri atas dua konsep instrument yaitu yang diuji cobakan dan kisi-kisi instrument final yang nantinya digunakan untuk mengukur variable motivasi.

Kisi-kisi instrument penelitian motivasi ini disajikan dengan maksud untuk memberikan informasi mengenai butir-butir yang drop setelah dilakukan Uji Persyaratan Analisis dan Uji Hipotesis serta memberikan gambaran sejauh mana instrument final masih mencerminkan indikator variable motivasi yang terdapat pada table III.3 berikut ini.

Tabel III.4

Kisi-Kisi Instrumen Motivasi

Indikator	Sub Indikator	Butir Uji Coba		Drop		Butir Sesudah Uji Coba	
		+	-	+	-	+	-
Dorongan	• Melakukan tindakan	1,2,3,4,5,6				3,4,8,9,15	
	• Memenuhi Kebutuhan	8,9,10,11,12	7	7		2,10,11,6,14,1	
Keinginan	• Mencapai tujuan	13,14,15,17,18,19,20	16	13,16,17		12,10,5,7,16	

2. Rotasi Pekerjaan

a. Definisi Konseptual

Rotasi pekerjaan adalah pemindahan karyawan dari satu bidang pekerjaan ke bidang pekerjaan lain dengan memberikan variasi pekerjaan kepada karyawan.

b. Definisi Operasional

Rotasi pekerjaan pada PT. Federal Superior Chain Manufacturing (FSCM) manufacturing Indonesia. Merupakan data sekunder, dimana data tersebut di data dari surat keterangan berapa jumlah karyawan yang mendapatkan Surat Keterangan Rotasi Pekerjaan periode Maret sampai Mei 2014, dan data yang mendapatkan Surat Keterangan rotasi pekerjaan adalah data rotasi horizontal. Data pelaksanaan rotasi pekerjaan diperoleh dari hasil wawancara, observasi yang peneliti lakukan serta data perusahaan yang menjelaskan tentang pelaksanaan rotasi pekerjaan.

3. Pengujian Validasi Instrumen

Instrumen motivasi yang diuji coba dianalisis dengan tujuan untuk memilih butir-butir yang valid. Analisis instrumen tersebut memberikan informasi butir-butir yang dijawab melalui penilaian dari 20 butir pertanyaan yang mengacu pada indikator-indikator pada tabel III.4

Proses validitas dilakukan dengan menganalisis data hasil uji coba instrument yaitu validitas butir dengan skor total instrument. Rumus yang digunakan untuk uji validitas yaitu.⁵³

$$r_{\alpha} = \frac{\sum X_i \cdot X_t}{\sqrt{X_i^2 \cdot X_t^2}}$$

Keterangan :

r_{α} = Koefisien korelasi antara skor butir dengan skor total

X_i = Jumlah kuadrat deviasi skor dari X_i

X_t = Jumlah kuadrat skor X_t

Valid tidaknya suatu butir ditentukan oleh perbandingan antara r_{hitung} dengan r_{tabel} . Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka butir tersebut dinyatakan valid, sebaliknya r_{hitung} lebih rendah atau sama dengan r_{tabel} maka butir yang diuji cobakan sebanyak 20 butir pernyataan, dan butir dinyatakan tidak valid atau drop sebanyak 4 butir pernyataan, yang kemudian dari hasil butir pernyataan final sebanyak 16 butir pernyataan.

4. Perhitungan Reabilitas

Penghitungan reabilitas instrumen digunakan untuk melihat koefisien reabilitas terhadap butir-butir pernyataan yang telah dinyatakan valid dengan menggunakan rumus *Alpha Cronbach* sebagai berikut⁵⁴:

⁵³ *Ibid. ih.86*

⁵⁴ Suharsimi Arikunto, *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktik Edisi Revisi VI* (Jakarta: Rineka Cipta, 2006), h.196

$$r_{11} = \frac{k}{k-1} \left[1 - \frac{\sum Si^2}{St^2} \right]$$

Sedangkan varians total dicari dengan menggunakan rumus sebagai berikut⁵⁵:

$$S_t^2 = \frac{\sum Xt^2 - \frac{(\sum Xt)^2}{n}}{n}$$

Dari hasil uji coba nilai reabilitas menunjukkan bahwa tingkat reabilitas instrument yang berjumlah 16 butir itulah yang digunakan sebagai instrument final yang mengukur variabel motivasi.

F. Teknik Analisis Data

Sebelum melakukan uji hipotesis dengan menggunakan uji-t terlebih dahulu, uji persyaratan data, uji normalitas dengan uji normalitas dengan *Lilliefors* dan uji Homogenitas dengan Uji F.

1) Uji Normalitas Data

Uji normalitas data digunakan untuk mengetahui apakah data yang telah dikumpulkan berdistribusi normal atau tidak. Dan akan diuji dengan rumus *Lilliefors* dengan taraf signifikan $\alpha = 0,05$ yaitu resiko kesalahan sebesar 5% dan tingkat kepercayaan sebesar 95%. Data akan berdistribusi normal apabila $Lo < Lt$, sebaliknya data tidak berdistribusi normal apabila $Lo > Lt$. Uji

⁵⁵*Ibid.*, p.276

normalitas dilakukan pada motivasi karyawan yang mendapatkan dengan yang tidak mendapatkan rotasi pekerjaan.

Rumus yang digunakan, yaitu:

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

Keterangan:

$F(Z_i)$ = peluang angka baku

$S(Z_i)$ = proporsi angka baku

L_o = L observasi (harga mutlak terbesar)

2) Uji Homogenitas Data

Dengan menggunakan uji F pada taraf signifikan 0,05 % dimana sampel akan homogen apabila F_o (hitung) < F_t (tabel), demikian juga sebaliknya data penelitian tidak homogeny apabila F_o (hitung) > F_t (tabel).

$$F = \frac{\text{Varians Terbesar}}{\text{Varians Terkecil}}$$

Hipotesis Statistik :

H_o : $S_t^2 = S_2^2$

H_i : $S_t^2 \neq S_2^2$

Atau bisa dinyatakan dengan :

H_o : Kelompok data homogeny

H_1 : Kelompok data tidak homogeny

Kriteria pengujian:

Jika $F_{hitung} (F_o) < F_{tabel}$ maka H_0 diterima, berarti kelompok data bersifat homogeny. Dan sebaliknya jika $F_{hitung} (F_o) > F_{tabel} (F_t)$ maka H_0 ditolak, berarti kelompok data bersifat tidak homogeny.

3) Uji Hipotesis Beda Dua Rata-rata

Uji hipotesis yang digunakan berupa uji kesamaan dua rata-rata: Uji Dua Pihak.⁵⁶

Pengujian ini bermaksud untuk menguji apakah rata-rata motivasikaryawan yang mendapatkan dengan (X_1) berbeda dengan rata-rata motivasi karyawan yang tidak mendapatkan rotasi pekerjaan (X_2).

Hipotesis statistiknya adalah:

$$H_0 : \mu_1 = \mu_2$$

$$H_1 : \mu_1 \neq \mu_2$$

Dimana S^2 diketahui dan $S_1^2 = S_2^2$

Dalam Uji hipotesis ini rumus varians dan t (hitung) yang digunakan adalah sebagai berikut:

$$S^2 = \frac{(n_1-1)s_1^2 + (n_2-1)s_2^2}{n_1 + n_2 - 2}$$

⁵⁶ Sudjana, *Metode Statistika* (Bandung: Tarsito, 2005), h.238

$$t = \frac{\bar{X}_1 - \bar{X}_2}{S \sqrt{\frac{1}{n_1} + \frac{1}{n_2}}}$$

Hipotesis statistiknya adalah:

$$H_0 : \mu_1 = \mu_2$$

$$H_1 : \mu_1 \neq \mu_2$$

Dimana S^2 diketahui dan $S_1^2 = S_2^2$

Kriteria pengujiannya tidak berbeda dengan penghitungan varians yang diketahui sama besarnya. Dengan rumus varians dan t (hitung) yang digunakan sebagai berikut:

$$t = \frac{\bar{X}_1 - \bar{X}_2}{\sqrt{\frac{S_1^2}{n_1} + \frac{S_2^2}{n_2} - 2r \left[\frac{S_1}{\sqrt{n_1}} \right] \left[\frac{S_2}{\sqrt{n_2}} \right]}}$$

Keterangan:

\bar{X}_1 = rata-rata motivasi karyawan yang mendapatkan rotasi pekerjaan

\bar{X}_2 = rata-rata motivasi karyawan yang tidak mendapatkan rotasi pekerjaan

S_1 = simpangan baku X_1

S_2 = simpangan baku X_2

S_1^2 = varians simpangan baku X_1

S_2^2 = varians simpangan baku X_2

n_1 = jumlah karyawan yang mendapatkan rotasi pekerjaan X_1

n_2 = jumlah karyawan yang tidak mendapatkan rotasi pekerjaan X_2

r = korelasi antar dua sampel

H_0 = tidak terdapat perbedaan motivasi karyawan yang mendapatkan dengan yang tidak mendapatkan rotasi pekerjaan.

H_1 = terdapat perbedaan motivasi karyawan yang mendapatkan dengan yang tidak mendapatkan rotasi pekerjaan.

Kriteria pengujian :

Jika $t_{hitung} > t_{tabel}$ maka H_0 ditolak

Jika $t_{hitung} < t_{tabel}$ maka H_0 diterima