

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Tujuan Penelitian

Berdasarkan masalah yang telah dirumuskan, maka tujuan dari penelitian ini adalah untuk mengetahui hubungan antara locus of control internal dengan kepuasan kerja karyawan pada PT. Victory Chingluh Indonesia, Tangerang, berdasarkan data atau fakta yang tepat (sahih, benar, valid), serta dapat dipercaya (*reliable*).

Validitas menunjukkan derajat ketepatan antara data yang sesungguhnya terjadi pada objek dengan data yang dikumpulkan oleh peneliti⁶⁰. Sedangkan reliabilitas berkenaan dengan derajat konsistensi atau keajegan data dalam interval waktu tertentu⁶¹.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

1. Tempat Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan di PT. Victory Chingluh Indonesia yang beralamat di Jalan Otonom Pasar Kemis, Tangerang. Alasan peneliti memilih tempat tersebut karena PT. Victory Chingluh Indonesia merupakan salah satu produksi sepatu Nike terbesar dan terkemuka di Tangerang. Locus of control internal sangatlah penting dan diperlukan karena dengan karyawan yang Locus of control internal maka akan mendapatkan kepuasan kerja, karena pada

⁶⁰ Sugiyono, *Metode Penelitian Bisnis*, (Bandung : Alfabeta, 2007).h.1

⁶¹ *Ibid.*, h. 3

survey awal ditemukan indikasi locus of control internal yang dimiliki karyawan bisa berdampak kepada kepuasan kerja.

2. Waktu Penelitian

Penelitian ini dilaksanakan selama tiga bulan, terhitung mulai dari bulan Mei 2012 hingga Juli 2012. Waktu tersebut dipilih karena merupakan waktu yang paling efektif karena tidak ada kuliah dan sangat tepat untuk melaksanakan penelitian.

C. Metode Penelitian

Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode survey dengan pendekatan korelasional. Metode ini dipilih karena sesuai dengan tujuan dari penelitian yaitu untuk mengetahui hubungan antara variabel bebas (locus of control internal) dengan variabel terikat (kepuasan kerja). Seperti apa yang disampaikan oleh Kerlinger, bahwa

Metode survey merupakan metode 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 antara variabel sosiologis maupun psikologis⁶².

Sedangkan pendekatan korelasional adalah “untuk menemukan ada tidaknya hubungan dan apabila ada, berapa eratnya hubungan serta berarti atau tidaknya hubungan itu⁶³”.

⁶² Sugiyono, *op.cit.*, h. 7

⁶³ Suharsimi Arikunto, *Prosedur Penelitian Suatu Pendekatan Praktek* (Jakarta : Rineka Cipta, 2002),h.

D. Populasi dan Teknik Pengambilan Sampel

Menurut Sugiyono, “Populasi 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”⁶⁴.

Dalam penelitian ini, populasinya adalah seluruh karyawan PT. Victory Chingluh Indonesia Tangerang. Sedangkan populasi terjangkaunya adalah karyawan PT. Victory Chingluh Indonesia Divisi IP BOTTOM, Tangerang yang berjumlah 54 orang dengan alasan tuntutan kerja semakin tinggi dan ketepatan waktu.

Sementara itu, sampel adalah sebagian yang diambil dari populasi⁶⁵. Dalam penelitian ini, sampel yang diambil adalah 48 orang. Hal ini berdasarkan tabel penentuan sampel dengan taraf kesalahan 5% yang dikemukakan oleh Issac dan Michael

Teknik pengambilan sampel yang digunakan adalah teknik acak sederhana (*random sampling technique*). Teknik ini digunakan dengan pertimbangan bahwa seluruh populasi terjangkau memiliki kesempatan yang sama untuk dipilih.

⁶⁴ Sugiyono, *op.cit*, h. 72

⁶⁵ S Sudjana, *Metoda Statistika*, (Bandung: Tarsito, 2005), p. 6

E. Instrumen Penelitian

Penelitian ini menggunakan dua variabel, yaitu locus of control internal (variabel X) yang merupakan variabel bebas dan kepuasan kerja (variabel Y) yang merupakan variabel terikat.

1. Kepuasan Kerja

a. Definisi Konseptual

Kepuasan kerja adalah tanggapan atau keadaan emosional, sikap, serta perasaan seseorang terhadap berbagai aspek pekerjaan mereka yang berasal dari pengalaman kerjanya, baik itu yang positif maupun yang negatif.

b. Definisi Operasional

Kepuasan kerja dapat diukur dengan dimensi-dimensi seperti pekerjaan, kesempatan promosi, gaji, pengawasan, rekan kerja..

Penyusunan butir instrumen diukur dengan menggunakan kuesioner yang disebar ke responden berdasarkan pengukuran model skala likert. Seperti apa yang disampaikan oleh Sugiyono bahwa “skala likert digunakan untuk mengukur sikap, pendapat dan persepsi seseorang atau sekelompok orang tentang fenomena sosial”⁶⁶

c. Kisi-Kisi Instrumen Kepuasan Kerja

Kisi-kisi instrumen kepuasan kerja pada karyawan disajikan pada bagian ini merupakan kisi-kisi instrumen yang digunakan untuk

⁶⁶ *Ibid.*, hal. 86

mengukur variabel kepuasan kerja dan juga memberikan sejauh mana instrumen ini mencerminkan dimensi variabel kepuasan kerja. Kisi-kisi instrumen untuk mengukur kepuasan kerja dalam suatu perusahaan terdiri atas dua konsep pembuatan instrumen yaitu yang akan diujicobakan dan kisi-kisi instrumen final yang nantinya digunakan untuk mengukur variabel kepuasan kerja sesungguhnya. Dan kisi-kisi ini disajikan dengan maksud untuk memberikan informasi mengenai butir-butir yang dimasukan setelah uji coba dan uji reliabilitas. Kisi-kisi instrumen dapat dilihat pada tabel III.1

Tabel III.1
Kisi-Kisi Instrumen Kepuasan kerja

Indikator	Sub-indikator	Uji coba		Drop	Valid		Final	
		(+)	(-)		(+)	(-)	(+)	(-)
pekerjaan itu sendiri	a. tugas yang menarik	1,2	3		1,2	3	1,2	3
	b. kesempatan untuk belajar	4	5	5	4		4	
Gaji	a. upah yang diterima	6	8		6	8	6	8
	b. upah yang anggap pantas dibandingkan dengan orang lain dalam organisasi	7	9		7	9	7	9
Promosi jabatan	a. kesempatan untuk maju dalam organisasi	10,11	12		10,11	12	10,11	12
Supervise	a. kemampuan atasan yang membantu secara teknis	13	14		13	14	13	14
	b. dukungan perilaku dari atasan	15	16		15	16	15	16

Rekan kerja	a. rekan kerja yang pandai secara teknis	17,19	18	19	17	18	17	18
	b. rekan kerja yang mendukung secara social	21,22,23	20	20	21,22,23		21,22,23	

Untuk mengisi setiap butir pernyataan dalam instrumen penelitian, telah disediakan alternatif jawaban dari setiap butir pernyataan dan responden dapat memilih salah satu jawaban yang paling sesuai dari lima jawaban alternatif yang telah disediakan. Setiap jawaban bernilai 1 sampai 5 sesuai dengan tingkat jawabannya. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel III.2

TABEL III. 2

Skala Penilaian Instrumen Kepuasan Kerja

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

d. Validasi Instrumen Kepuasan Kerja

Proses pengembangan instrumen kepuasan kerja dimulai dengan menyusun instrumen berbentuk skala likert sebanyak 23 butir pernyataan yang mengacu pada indikator-indikator variabel seperti terlihat pada tabel III.1.

Tahap berikutnya konsep instrumen dikonsultasikan kepada dosen pembimbing berkaitan dengan validitas konstruk, yaitu seberapa jauh butir-butir instrumen tersebut telah mengukur dimensi dari variabel sebagaimana tercantum pada tabel III.1. Setelah konsep instrumen disetujui, langkah selanjutnya adalah instrumen tersebut diujicobakan pada karyawan PT. Victory Chingluh Indonesia Divisi Distribusi sebanyak 30 orang. Proses validasi dilakukan dengan menganalisis data hasil uji coba instrumen yaitu validitas butir dengan menggunakan koefisien korelasi antar skor butir dengan skor total instrumen. Rumus yang digunakan adalah sebagai berikut:

$$r_{it} = \frac{\sum xixt}{\sqrt{\sum xi^2 \sum xt^2}} \quad 67$$

Dimana :

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

y_i = deviasi skor butir dari Y_i

y_t = deviasi skor Dari Y_t

Kriteria batas minimum pernyataan yang diterima adalah $r_{tabel} = 0.361$, jika $r_{hitung} > r_{tabel}$, maka butir pernyataan dianggap valid. Sedangkan, jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka butir pernyataan dianggap tidak valid, yang kemudian butir pernyataan tersebut tidak digunakan atau harus di drop.

⁶⁷ Pudji Muljano, *Validasi Instrumen Dan Teknik Analisis Data*. Disampaikan pada lokakarya peningkatan suasana akademik Jurusan Ekonomi FIS-UNJ tgl. 28 Juli-1 Agustus 2003, h. 8

Berdasarkan perhitungan tersebut dari nomor pernyataan setelah di validasikan terdapat 3 butir yang drop, sehingga pernyataan yang valid dapat digunakan sebanyak 30 butir pernyataan.

Selanjutnya dihitung realibilitasnya terhadap butir-butir pernyataan yang telah dianggap valid dengan menggunakan rumus *Alpha Cronbach* yang sebelumnya dihitung terlebih dahulu varian butir dan varian total.

Uji reliabilitas dengan rumus Alpha Cronbach yaitu :

$$r_{ii} = \frac{k}{k-1} \left[1 - \frac{\sum si^2}{st^2} \right] \quad 68$$

Dimana :

r_{ii} = Reliabilitas instrumen

k = Banyak butir pernyataan (yang valid)

$\sum si^2$ = Jumlah varians skor butir

st^2 = Varian skor total

Varians butir itu sendiri dapat diperoleh dengan menggunakan rumus sebagai berikut :

$$Si^2 = \frac{\sum Yi^2 - \frac{(\sum Xi^2)^2}{n}}{n} \quad 69$$

⁶⁸ *Ibid.*, h.11

⁶⁹ Burhan Nurgiyanto, Gunawan dan Marzuki, *Statistik Terapan Untuk Penelitian Ilmu-Ilmu Sosial* (Yogyakarta : Gajah Mada University Pers, 2004), h. 350

Dari hasil perhitungan diperoleh hasil $\sum Si = 0,41$, $St^2 = 45,04$ dan r_{ii} sebesar 0,892 (proses perhitungan terdapat pada lampiran 15). Dengan demikian dapat dikatakan bahwa instrumen yang berjumlah 20 butir pernyataan inilah yang akan digunakan sebagai instrumen final untuk mengukur kepuasan kerja.

2. Locus of Control Internal

a. Definisi Konseptual

Locus of control internal adalah keyakinan seseorang bahwa mereka merupakan pemegang kendali atau mengendalikan hidup mereka secara sepenuhnya, bertanggung jawab terhadap apa yang terjadi pada diri mereka, dan memiliki pengaruh terhadap keberhasilan maupun kegagalan dalam hidup mereka.

b. Definisi Operasional

Locus of control internal diukur oleh indikator pemegang kendali atau mengendalikan, yang mencerminkan sub indikator kerja keras dan pengetahuan; indikator mempengaruhi, yang mencerminkan sub indikator kemampuan dan keahlian; dan indikator tanggung jawab, yang mencerminkan sub indikator hasil utama dalam hidup dan usaha. Locus of control internal dalam penelitian ini diukur dengan menggunakan instrumen berbentuk Skala Likert sebanyak 13 (tiga

belas) butir pernyataan yang mencerminkan indikator-indikator dari locus of control internal.

c. Kisi-Kisi Instrumen Locus of Control Internal

Kisi-kisi instrumen yang disajikan pada bagian ini merupakan kisi-kisi instrumen yang digunakan untuk mengukur variabel locus of control internal yang diujicobakan dan juga sebagai kisi-kisi instrumen final yang digunakan untuk mengukur variabel locus of control internal. Dan kisi-kisi ini disajikan dengan maksud untuk memberikan informasi mengenai butir-butir yang dimasukkan setelah uji coba dan uji reliabilitas. Kisi-kisi instrumen dapat dilihat pada tabel III.3

Tabel III. 3
Kisi-Kisi Instrumen Locus Of Control Internal

Indikator	Sub Indikator	Uji Coba		Drop	Valid	Final	
		(+)	(-)			(+)	(-)
Pemegang Kendali atau Mengendalikan	a. Kerja Keras.	1,2	3,4,5	4	1,2,3,5	1,2	3,5
	b. Pengetahuan.	6,7,8	9,10		6,7,8,9,10	6,7,8	9,10
Karakteristik kepribadian	a. Kemampuan.	11,12	13		11,12,13	11,12	13
	b. keahlian.	14,16,17	15		14,15,16,17	14,16,17	15
Tanggung Jawab	a. Hasil utama dalam hidup.	18,19	20	19	18,20	18	20
	b. Usaha.	22,23	21,24		21,22,23,24	22,23	21,24

Untuk mengisi setiap butir pernyataan dalam instrumen penelitian, telah disediakan alternatif jawaban dari setiap butir

pernyataan dan responden dapat memilih salah satu jawaban yang paling sesuai dari lima jawaban alternatif yang telah disediakan. Setiap jawaban bernilai 1 sampai 5 sesuai dengan tingkat jawabannya. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel III.

TABEL III. 4
Skala Penilaian Instrumen Locus of Control Internal

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

d. Validasi Instrumen Locus of Control Internal

Proses pengembangan instrumen locus of control internal dimulai dengan menyusun instrumen berbentuk skala likert sebanyak 24 butir pernyataan yang mengacu pada indikator-indikator variabel seperti terlihat pada tabel III.3.

Tahap berikutnya konsep instrumen dikonsultasikan kepada dosen pembimbing berkaitan dengan validitas konstruk, yaitu seberapa jauh butir-butir instrumen tersebut telah mengukur indikator dan sub indikator dari variabel sebagaimana tercantum pada tabel III.3. Setelah konsep instrumen disetujui, langkah selanjutnya adalah instrumen tersebut diujicobakan pada karyawan

PT.Victory Chingluh Indonesia Divisi Distribusi sebanyak 30 orang.

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

$$r_{it} = \frac{\sum x_{it}}{\sqrt{\sum x_i^2 \sum x_t^2}} \quad 70$$

Dimana :

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

y_i = deviasi skor butir dari Y_i

y_t = deviasi skor Dari Y_t

Kriteria batas minimum pernyataan yang diterima adalah $r_{tabel} = 0.361$, jika $r_{hitung} > r_{tabel}$ maka butir pernyataan dianggap valid. Sedangkan, jika $r_{hitung} < r_{tabel}$, maka butir pernyataan dianggap tidak valid, yang kemudian butir pernyataan tersebut tidak digunakan atau harus di drop.

Berdasarkan perhitungan tersebut dari nomor pernyataan setelah di validitaskan terdapat 2 butir yang drop, sehingga pernyataan yang valid dapat digunakan sebanyak 22 butir pernyataan.

⁷⁰ Pudji Muljano, *op.cit.*, h. 8

Selanjutnya dihitung realibilitasnya terhadap butir-butir pernyataan yang telah dianggap valid dengan menggunakan rumus *Alpha Cronbach* yang sebelumnya dihitung terlebih dahulu varian butir dan varian total.

Uji reliabilitas dengan rumus Alpha Cronbach yaitu :

$$r_{ii} = \frac{k}{k-1} \left[1 - \frac{\sum si^2}{st^2} \right] \quad 71$$

Dimana : r_{ii} = Reliabilitas instrumen

k = Banyak butir pernyataan (yang valid)

$\sum si^2$ = Jumlah varians skor butir

st^2 = Varian skor total

Varians butir itu sendiri dapat diperoleh dengan menggunakan rumus sebagai berikut :

$$Si^2 = \frac{\sum Xi^2 - \frac{(\sum Xi)^2}{n}}{n} \quad 72$$

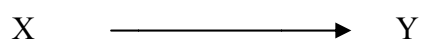
Dari hasil perhitungan diperoleh hasil $Si = 0,52$, $St^2 = 66,29$ dan r_{ii} sebesar 0,815 (proses perhitungan terdapat pada lampiran 9). Dengan demikian dapat dikatakan bahwa instrumen yang berjumlah 22 butir pernyataan inilah yang akan digunakan sebagai instrumen final untuk mengukur locus of control internal.

⁷¹ *ibid.*,h.11

⁷² Burhan Nurgiyanto, *op.cit.*

F. Konstelasi Hubungan Antar Variabel

Sesuai dengan hipotesis yang diajukan bahwa terdapat hubungan positif antara variabel X (locus of control internal) dengan variabel Y (kepuasan kerja), maka konstelasi hubungan antara variabel X dan variabel Y dapat digambarkan sebagai berikut :



Keterangan :

Variabel Bebas (X) : locus of control internal

Variabel Terikat (Y) : kepuasan kerja

\longrightarrow : Arah hubungan

G. Teknik Analisis Data

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

1. Mencari Persamaan Regresi

Dengan rumus sebagai berikut:

$$\hat{Y} = a + b X \quad ^{73}$$

Di mana koefisien a dan b dapat dicari dengan rumus:

$$b = \frac{\sum xy}{\sum x^2} \quad \text{dan}$$

$$a = \bar{Y} - b\bar{X}$$

Dimana :

⁷³ Sugiyono, *op. cit*, h. 204

$$\Sigma x^2 = \Sigma X^2 - \frac{(\Sigma X)^2}{n}$$

$$\Sigma y^2 = \Sigma Y^2 - \frac{(\Sigma Y)^2}{n}$$

$$\Sigma xy = \Sigma XY - \frac{(\Sigma X)(\Sigma Y)}{n}$$

Keterangan:

- \hat{Y} = Persamaan regresi
 a = Konstanta
 b = Koefisien arah regresi

2. Uji Persyaratan Analisis

a. Menguji Normalitas Galat Taksiran Regresi Y atas X ($Y - \hat{Y}$)

Uji normalitas data dilakukan untuk mengetahui apakah galat taksiran regresi Y atas X berdistribusi normal atau tidak. Pengujian dilakukan terhadap galat taksiran regresi Y atas X dengan menggunakan Liliefors pada taraf signifikan (α) = 0,05

- Hipotesis Statistik:

H_0 : Galat Taksiran Regresi Y atas X berdistribusi normal

H_i : Galat Taksiran Regresi 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 $L_0 > L_{\text{tabel}}$ berarti galat taksiran regresi Y atas X tidak berdistribusi normal

b. Uji Linieritas Regresi

Uji linieritas ini digunakan untuk mengetahui apakah persamaan regresi tersebut merupakan bentuk linier atau non linier.

- Hipotesis Statistik:

$$H_0 : Y = \alpha + \beta X$$

$$H_i : Y \neq \alpha + \beta X$$

- Kriteria Pengujian:

Terima H_0 jika $F_{\text{hitung}} < F_{\text{tabel}}$ dan ditolak jika $F_{\text{hitung}} > F_{\text{tabel}}$, maka regresi dinyatakan linier jika H_0 diterima

Langkah perhitungan keberartian dan linearitas regresi dapat dilihat pada tabel Anava berikut ini:⁷⁴

Tabel III. 5
TABEL ANAVA

Sumber Varians	Derajat Bebas (db)	Jumlah Kuadrat (JK)	Rata-Rata Jumlah Kuadrat (RJK)	F hitung (Fo)	Ket
Total	N	$\sum Y^2$			

⁷⁴ Pudji Muljono, *op.cit.*, h. 36

Regresi (a)	1	$\frac{(\sum Y)^2}{n}$			
Regresi (b/a)	1	$b \cdot \sum xy$	$\frac{JK(b/a)}{db(b/a)}$	*)	Fo>Ft Maka Regresi berarti
Sisa (s)	n - 2	$JK(T) - JK(a) - JK(b/a)$	$\frac{JK(s)}{db(s)}$		
Tuna Cocok (TC)	k - 2	$JK(s) - JK(G)$	$\frac{JK(TC)}{db(TC)}$	ns)	Fo<Ft Maka regresi berbentuk linier
Galat (G)	n - k	$\sum Y^2 - \frac{(\sum Y)^2}{nk}$	$\frac{JK(G)}{db(G)}$		

Keterangan : *) Persamaan regresi berarti

ns) persamaan regresi linier/*not significant*

3. Uji Hipotesis

a. Uji Keberartian Regresi

Uji keberartian regresi digunakan untuk mengetahui apakah persamaan regresi yang diperoleh berarti atau tidak .

- Hipotesis Statistik:

$$H_0 : \beta = 0$$

$$H_i : \beta \neq 0$$

- Kriteria Pengujian:

- H_0 ditolak jika $F_{hitung} > F_{tabel}$, maka regresi dinyatakan berarti (siginifikan).

- H_0 diterima jika $F_{hitung} < F_{tabel}$, maka regresi tidak berarti, maka regresi dinyatakan berarti jika berhasil menolak H_0 .

b. Perhitungan Koefisien Korelasi

Perhitungan koefisien korelasi (r_{xy}) ini dilakukan untuk mengetahui seberapa jauh hubungan antara variabel X dan variabel Y. Menghitung r_{xy} menggunakan rumus Product Moment dari Pearson sebagai berikut:

$$r_{xy} = \frac{\sum xy}{\sqrt{(\sum x^2) - (\sum y^2)}} \quad ^{75}$$

Dimana :

$$\sum xy = \sum XY - \frac{(\sum X)(\sum Y)}{n}$$

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

$$\sum y = \sum Y^2 - \frac{(\sum Y)^2}{n}$$

Keterangan :

r_{xy} : Koefisien korelasi antara variabel x dan variabel y

x : skor dalam sebaran X

y : skor dalam sebaran Y

n : jumlah responden

⁷⁵ Sugiyono, *Statistika untuk Penelitian* (Bandung: Alfabeta, 2007), h.228

c. Uji Keberartian Koefisien Korelasi (uji t)

Uji ini untuk mengetahui signifikan koefisien korelasi menggunakan uji t dengan rumus:

$$t_{hitung} = \frac{r\sqrt{n-2}}{\sqrt{1-r^2}} \quad 76$$

Keterangan :

t_{hitung} = Skor signifikansi koefisien korelasi

r = Koefisien korelasi *Product Moment*

n = Banyaknya sampel atau data

- Hipotesis Statistik

$$H_0 : \rho = 0$$

$$H_i : \rho \neq 0$$

- Kriteria Pengujian:

- Tolak H_0 jika $t_{hitung} > t_{tabel}$, maka koefisien korelasi berarti (signifikan)

- Terima H_0 jika $t_{hitung} < t_{tabel}$, maka koefisien korelasi tidak berarti (tidak signifikan)

Dilakukan pada taraf signifikansi ($\alpha = 0, 05$) dengan derajat kebebasan (dk) = n-2.

d. Perhitungan Koefisiensi Determinasi

Untuk mengetahui berapa variasi Y ditentukan oleh variasi X, maka dilakukan perhitungan determinasi

Rumus Koefisien Determinasi adalah sebagai berikut :

$$KD = r_{xy}^2 \text{ }^{77}$$

Keterangan :

KD = Koefisien determinasi

r_{xy} = Koefisien korelasi product moment

⁷⁷ Widodo, *Cerdik Menyusun Proposal Penelitian*, (Jakarta : Magna Script, 2004), h. 65