

BAB III METODE PENELITIAN

A. Metode Penelitian

Untuk mengadakan suatu penelitian, penulis terlebih dahulu harus menentukan metode yang akan digunakan, karena hal ini merupakan pedoman atau langkah-langkah yang harus dilakukan dalam penelitian yang akan membawa peneliti kepada suatu kesimpulan yang merupakan pemecahan dari masalah yang diteliti.

Langkah-langkah dalam suatu penelitian disebut prosedur penelitian atau metode penelitian. Dalam metode penelitian ini akan terkandung beberapa alat serta teknik tertentu yang digunakan untuk menguji suatu hipotesis penelitian. Hal ini sejalan dengan pendapat yang dikemukakan oleh Sugiyono (2002:1) bahwa: "Metode penelitian pada dasarnya merupakan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan tertentu".

Dalam penelitian ini metode yang digunakan adalah metode deskriptif, yaitu untuk melihat keterikatan antara dua variabel atau lebih melalui analisa data yang didapat. Metode deskriptif lebih menekankan pada suatu studi untuk memperoleh informasi mengenai gejala yang muncul pada saat penelitian berlangsung.

Menurut Winarno Surakhmand (1998:140) ciri-ciri dari metode deskriptif adalah:

1. Memusatkan diri pada pemecahan masalah-masalah yang sedang terjadi pada masa sekarang, pada masalah-masalah yang sedang aktual
2. Data yang terkumpul mula-mula disusun, dijelaskan dan kemudian dianalisa.

B. Definisi dan Operasionalisasi Variabel

Untuk menghindari kesalahan atau perbedaan persepsi tentang definisi atau istilah-istilah variabel yang dipakai dalam penelitian ini, maka penulis menganggap perlu menjelaskan makna variabel-variabel tersebut. Menurut Sugiyono (2002:20) bahwa "Variabel penelitian adalah suatu atribut atau sifat atau aspek dari orang maupun objek yang mempunyai variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan ditarik kesimpulannya". Penelitian ini terdiri atas variabel karakteristik pekerjaan dan kepuasan kerja. Kedua variabel tersebut secara operasional dirumuskan sebagai berikut:

1. Definisi Operasionalisasi Variabel Karakteristik Pekerjaan

Karakteristik pekerjaan secara operasional didefinisikan sebagai aspek internal dari pekerjaan itu sendiri yang terdiri dari variasi keterampilan yang dibutuhkan, prosedur dan kejelasan tugas, tingkat kepentingan tugas, kewenangan dan tanggung jawab, serta umpan balik dari tugas yang telah dilaksanakan.

Untuk memudahkan pemeriksaan operasionalisasi variabel karakteristik pekerjaan dapat dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 3.1
Operasional Variabel Karakteristik Pekerjaan

Indikator	Ukuran	No..Item	Skala
Variasi keterampilan	▪ Tingkat keragaman keterampilan pekerjaan yang dilaksanakan	1, 2, 3, 4	Ordinal
Identitas tugas	▪ Tingkat kejelasan tahapan pekerjaan yang harus dilaksanakan	5, 6, 7, 8	Ordinal

	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tingkat kejelasan uraian pekerjaan 		
Kepentingan tugas	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tingkat pengaruh pekerjaan terhadap kehidupan orang lain ▪ Tingkat keberartian atas hasil pekerjaan 	9, 10, 11, 12, 13,	Ordinal
Otonomi	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tingkat kemandirian dalam menyelesaikan pekerjaan ▪ Tingkat inisiatif dan kreativitas ▪ Tingkat kewenangan dalam mengambil keputusan 	14, 15, 16, 17	Ordinal
Umpan balik	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Penerimaan informasi tentang prestasi kerja yang dicapai ▪ Penerimaan informasi tentang kesesuaian pekerjaan yang dilakukan dengan keinginan atasan 	18, 19, 20	Ordinal

Sumber: Modifikasi penulis dari Sutarto Wijono (2002:74), Mutiara S. Panggabean (2004:18) dan Fred Luthans (2002:184).

2. Definisi dan Operasionalisasi Variabel Kepuasan Kerja

Kepuasan kerja karyawan secara operasional dapat didefinisikan sebagai suatu sikap yang dimiliki oleh karyawan mengenai pekerjaannya yang dihasilkan dari persepsi mereka yang didasarkan pada faktor-faktor yang mempengaruhi kepuasan kerja.

Untuk memudahkan pemeriksaan operasionalisasi variabel kepuasan kerja dapat dilihat pada tabel berikut ini :

Tabel 3.2
Operasional Variabel Kepuasan Kerja Karyawan

Indikator	Ukuran	No. Item	Skala
Upah	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tingkat kesesuaian imbalan dengan pengorbanan yang telah dilakukan 	1, 2, 3	Ordinal
Pekerjaan	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tingkat pemberian kesempatan untuk menerapkan keterampilan yang dimiliki ▪ Tingkat kesesuaian keterampilan dengan pekerjaan yang dilakukan ▪ Tingkat pekerjaan yang bervariasi 	4, 5, 6, 7	Ordinal
Promosi	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tingkat promosi yang adil berdasarkan prestasi ▪ Tingkat jenjang karir yang jelas 	8, 9, 10	Ordinal
Pengawasan	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tingkat perhatian dan penghargaan yang diterima ▪ Tingkat penilaian dan koreksi terhadap pekerjaan 	11, 12, 13	Ordinal
Rekan Kerja	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tingkat kerja sama dengan rekan kerja dan atasan 	14, 15, 16, 17	Ordinal
Kondisi Kerja	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Tingkat ketersediaan alat dan fasilitas kerja serta ruangan kerja yang kondusif 	18, 19, 20	Ordinal

Sumber: Modifikasi penulis dari A. A. Prabu Mangkunegara (2002:117), T. Hani Handoko (2003:193) dan Malayu S.P Hasibuan (2003:203)

C. Populasi dan Sampel Penelitian

Populasi menurut Sugiyono (2002: 57) bahwa "Populasi adalah wilayah generalisasi dari karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya". Suharsimi Arikunto (2002: 116)

mengemukakan bahwa "Populasi adalah keseluruhan subjek penelitian". Populasi dalam penelitian ini adalah karyawan Divisi Sekper & SDM PT. INTI sebanyak 86 orang dengan perincian sebagai berikut:

Tabel 3.3
Populasi Penelitian

No.	Bagian	Jumlah karyawan
1	Administrasi Perusahaan	44
2	BANG & YAN SDM	16
3	BANGSIS SDM & ORG	8
4	Hukum	8
5	Humas	10
Sekper & SDM Total		86

Sampel adalah bagian kecil dari anggota populasi yang diambil menurut prosedur tertentu sehingga dapat mewakili populasinya (Somantri & Sambas, 2006:63). Selanjutnya Sugiyono (2002:57) mengemukakan bahwa: "Sampel adalah sebagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut". Sampel dalam penelitian ini yaitu karyawan divisi Sekper & SDM PT. INTI. Mengingat pada struktur Divisi Sekper & SDM PT. INTI ini terdapat lima bagian (strata) dalam satu divisi, maka penulis menggunakan teknik sampel proporsi karena ukuran sampel dialokasikan secara proposional menurut banyaknya unit sampling dalam strata (ukuran strata)

Menentukan ukuran sampel dihitung berdasarkan formulasi yang dikemukakan oleh Issac & Michael (Somantri., 2006:101) sebagai berikut:

Dengan rumus berdasarkan proporsi

$$S = \frac{\chi^2 NP(1-P)}{d^2(N-1) + \chi^2 P(1-P)}$$

Dimana :

S = ukuran sampel

N = ukuran populasi

P = proporsi populasi = 0,50

d = tingkat akurasi = 0,05

χ^2 = tabel nilai chi-square sesuai ditingkat kepercayaan 0,95 = 1,841

Dengan menggunakan formulasi dihitung besarnya unit sampel dari populasi sebesar 86 sebagai berikut:

$$S = \frac{1,841 \times 86 \times 0,5(1 - 0,5)}{0,05^2(86 - 1) + 1,841(1 - 0,5)}$$

$$S = \frac{82,5815}{0,2125 + 1,9205}$$

$$S = \frac{82,5812}{2,113}$$

$$S = 39,0825 \sim 40$$

Untuk meningkatkan keandalan pendugaan, unit sampel berdasarkan formulasi Isaac dan Michael yang dikutip dari Somantri (2006:101) sebesar 39,0825 dinaikkan menjadi 40. Selanjutnya sampel tersebut dialokasikan sesuai strata, sub direktorat secara proposional dengan rumus:

$$n_i = \frac{N_i}{N} n$$

Keterangan :

n = jumlah sampel

n_i = jumlah sampel unit kerja ke i

N = jumlah populasi

N_i = jumlah populasi pada unit kerja ke i

Mengingat populasi terbesar disetiap bagian, maka distribusi ukuran sampel ditentukan berdasarkan metode alokasi proposional dengan pertimbangan

agar sampel yang diperoleh mewakili secara proposional untuk setiap bagian dengan menggunakan rumus di atas.

Distribusi ukuran sampel berdasarkan rumus rumus di atas, cara perhitungannya ialah:

- a. Bagian Administrasi Perusahaan dengan jumlah unit sampel 44 orang diperoleh dengan rumus :

$$n_1 = \frac{44}{86} \times 40 = 20,465 \text{ dibulatkan menjadi } 20$$

- b. Bagian Pengembangan dan Pelayanan SDM dengan jumlah unit sampel 16 orang diperoleh dengan rumus :

$$n_2 = \frac{16}{86} \times 40 = 7,441 \text{ dibulatkan menjadi } 7$$

- c. Bagian Pengembangan Sistem SDM & Organisasi dengan jumlah unit sampel 8 orang diperoleh dengan rumus :

$$n_3 = \frac{8}{86} \times 40 = 3,720 \text{ dibulatkan menjadi } 4$$

- d. Bagian Hukum dengan jumlah unit sampel 8 orang diperoleh dengan rumus :

$$n_3 = \frac{8}{86} \times 40 = 3,720 \text{ dibulatkan menjadi } 4$$

- e. Bagian Humas dengan jumlah unit sampel 10 orang diperoleh dengan rumus :

$$n_3 = \frac{10}{86} \times 40 = 4,6511 \text{ dibulatkan menjadi } 5$$

Hasil perhitungan tersebut disajikan dalam tabel sebagai berikut:

Tabel 3.4
Distribusi Ukuran Sampel

Bagian	Jumlah Populasi	Sampel
Administrasi Perusahaan	44	20
BANG & YAN SDM	16	7
BANGSIS SDM & ORG	8	4
Hukum	8	4
Humas	10	5
Jumlah	86	40

Dengan demikian dalam penelitian ini penulis menggunakan sampel berjumlah 40 orang.

D. Sumber Data Penelitian

Sumber data yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah data primer dan data sekunder.

1. Data primer

Merupakan data yang dikumpulkan dan diperoleh oleh suatu organisasi dan diperoleh langsung dari objeknya. Data primer diperoleh melalui penyebaran angket kepada sampel yang telah ditetapkan, yaitu orang-orang yang dianggap dapat mewakili dan representatif dalam menghasilkan data penelitian.

2. Data sekunder

Merupakan sumber data penelitian dimana subjektifitas tidak dapat berhubungan langsung dengan objek penelitian, tetapi sifatnya membantu dan dapat memberikan informasi untuk bahan penelitian. Data sekunder

tersebut bisa berasal dari literatur atau kepustakaan yang berkaitan dengan masalah yang sedang diteliti.

E. Teknik Pengumpulan Data

Pengumpulan data penelitian dapat dilakukan dengan menggunakan sumber primer atau sumber sekunder. Dalam pelaksanaan pengumpulan data tersebut dapat dilakukan dengan beberapa cara atau alat yang digunakan untuk memperoleh data penelitian yang disebut dengan istilah teknik pengumpulan data. Adapun tujuan dari teknik pengumpulan data adalah untuk memperoleh ukuran tentang Pengaruh Karakteristik Pekerjaan terhadap Kepuasan Kerja Karyawan.

Teknik pengumpulan data yang dilakukan oleh penulis dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

1. Wawancara

Mengajukan beberapa daftar pertanyaan kepada sumber yang ada dilokasi penelitian untuk menemukan permasalahan mengenai pengaruh karakteristik pekerjaan terhadap kepuasan kerja karyawan dan untuk mengetahui hal-hal dari responden yang lebih mendalam.

2. Studi Dokumentasi

Untuk teknik pengumpulan data penunjang digunakan studi dokumentasi. Studi dokumentasi ini bersumber dari dokumen yang dimiliki perusahaan yang berkaitan dengan permasalahan pengaruh karakteristik pekerjaan terhadap kepuasan kerja karyawan.

3. Angket

Angket yaitu teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawabnya. Kemudian dikumpulkan kembali untuk dianalisis dalam rangka menguji validitas dan reliabilitas angket. Dalam pengisian angket, responden tinggal memilih alternatif jawaban dengan cara melingkari atau memberi tanda cek list pada salah satu alternatif jawaban yang dianggap paling tepat atau sesuai. Dalam angket ini penulis mengemukakan beberapa pertanyaan yang mencerminkan pengukuran indikator dari variabel X (Karakteristik Pekerjaan) dan variabel Y (Kepuasan Kerja). Masing-masing variabel dibagi menjadi 20 butir pertanyaan sehingga untuk mengukur kedua variabel penulis mengajukan pertanyaan sebanyak 40 butir. Selanjutnya angket disebar kepada responden yang telah ditentukan. Adapun yang menjadi responden dalam penelitian ini adalah karyawan Divisi Sekper & SDM PT. INTI (Persero) Bandung yaitu sebanyak 40 responden dimana sampel diambil secara proporsi.

Untuk menunjang analisis data selain dengan teknik pengumpulan data di atas, penulis juga melakukan studi kepustakaan yang dilakukan dengan cara membaca, menelaah, mempelajari, dan mengutip pendapat dari berbagai sumber.

F. Rancangan Uji Instrumen

Instrumen sebagai alat pengumpulan data perlu diuji kelayakannya, karena akan menjamin bahwa data yang dikumpulkan tidak bias. Proses ini dilakukan dengan tujuan untuk menguji kemampuan dari pernyataan-pernyataan yang diajukan dalam menjangkau kriteria yang diharapkan oleh peneliti.

Pengujian instrumen ini dilakukan dengan melalui pengujian validitas dan pengujian reliabilitas. Instrumen yang valid berarti instrumen tersebut dapat digunakan untuk mengukur apa yang akan peneliti ukur, sedangkan instrumen yang reliabel berarti instrumen yang bisa digunakan beberapa kali untuk mengukur obyek yang sama dan akan menghasilkan data yang sama.

1. Uji Validitas

Pengujian validitas instrumen digunakan untuk mengukur sampai seberapa besar ketepatan dan kecermatan suatu alat ukur dalam melakukan fungsinya. "validitas dalam penelitian dijelaskan sebagai suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat kevalidan atau keshahihan sesuatu instrumen."

Rumus yang digunakan untuk uji validitas yang digunakan adalah *Product Moment Formula* (Riduwan, 2006:98) 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} = Korelasi antara variabel X dan Y

X = Jumlah skor tiap item dari seluruh responden uji coba

Y = Jumlah skor total seluruh item dari keseluruhan responden uji coba

N = Jumlah responden uji coba

Setelah harga r_{xy} diperoleh, kemudian disubstitusikan ke dalam rumus *t student* (Riduwan, 2006:98) untuk mengetahui validitas instrumen dengan rumus sebagai berikut :

$$t = \frac{r\sqrt{n-2}}{\sqrt{1-r^2}}$$

Keterangan :

t = nilai t hitung

r = koefisien korelasi hasil r hitung

n = jumlah responden

Validitas tiap item akan terbukti jika harga t_{hitung} lebih besar dari t_{tabel} dengan tingkat kepercayaan 99% atau 95% atau 90%. Apabila hasil t_{hitung} lebih kecil dari t_{tabel} pada taraf signifikan di atas maka item angket tersebut tidak valid. Sebaliknya, jika t_{hitung} lebih besar dari t_{tabel} maka angket tersebut valid.

2. Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas dimaksudkan untuk melihat konsistensi dari instrumen dalam mengungkap fenomena dari sekelompok individu meskipun dilakukan dalam waktu yang berbeda. Untuk menghitung uji reliabilitas penulis menggunakan teknik *alpha* (Riduwan, 2006:165) dengan rumus sebagai berikut:

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

Keterangan:

r_{11} = Reliabilitas instrumen

K = Banyaknya bulir soal

$\sum \sigma_b^2$ = Jumlah varians bulir

α_t^2 = Varians total

Untuk mencari harga varians maka rumus yang digunakan adalah sebagai berikut:

$$\sigma_b^2 = \frac{\sum x^2 - \left[\frac{\sum x}{N} \right]^2}{N}$$

Keterangan:

σ = varians
 $\sum x$ = jumlah skor
 N = jumlah peserta

Hasil perhitungan r_{11} dibandingkan dengan r_{tabel} pada taraf nyata $\alpha = 5\%$, dengan kriteria kelayakan jika $r_{11} > r_{tabel}$ berarti reliabel dan sebaliknya jika $r_{11} < r_{tabel}$ berarti tidak reliabel

G. Prosedur Pengolahan Data

Setelah data terkumpul dari hasil pengumpulan data, maka secara garis besar menurut Sugiyono (2002:74) langkah-langkah pengolahan data yaitu:

1. *Editing*, yaitu pemeriksaan angket yang terkumpul kembali setelah diisi oleh responden. Pemeriksaan tersebut menyangkut kelengkapan pengisian angket secara menyeluruh.
2. *Coding*, yaitu pemberian kode atau skor untuk setiap opsi dari setiap item berdasarkan ketentuan yang ada. Adapun pola pembobotan untuk coding tersebut adalah sebagai berikut:

Tabel 3.5
Pola Pembobotan Kuesioner

No	Alternatif Jawaban	Bobot	
		Positif	Negatif
1.	Sangat Setuju/Sangat Puas	5	1
2.	Setuju/Puas	4	2
3.	Ragu-ragu/Kurang Puas	3	3
4.	Tidak Setuju/Tidak Puas	2	4
5.	Sangat Tidak setuju/Sangat Tidak Puas	1	5

3. *Tabulating*, dalam hal ini hasil *coding* dituangkan ke dalam tabel rekapitulasi secara lengkap untuk seluruh item setiap variabel. Adapun tabel rekapitulasi tersebut adalah sebagai berikut:

Tabel 3.6
Rekapitulasi Hasil Skoring Angket

Responden	Skor Item								Total
	1	2	3	4	5	6	N	
1.									
2.									
3.									
N									

4. Data yang diperoleh kemudian diolah, maka diperoleh rincian skor dan kedudukan responden berdasarkan urutan angket yang masuk untuk masing-masing variabel X dan Y, untuk itu penulis menggunakan langkah-langkah seperti yang dikemukakan oleh Sugiyono (2002:81) sebagai berikut :
- Menentukan jumlah Skor Kriteria (SK) dengan menggunakan rumus :

$$\text{Skor Kriteria} = \text{Skor Tertinggi} \times \text{Jumlah Butir} \times \text{Jumlah Responden}$$

$$\text{SK} = \text{ST} \times \text{JB} \times \text{JR}$$
 - Membandingkan jumlah skor hasil angket dengan jumlah skor kriteria, untuk mencari jumlah skor hasil angket dengan rumus:

$$\sum x_i = x_1 + x_2 + x_3 \dots + x_n$$

Keterangan :

X_i = Jumlah skor hasil angket variabel X

$X_1 - X_n$ = Jumlah skor angket masing-masing responden

c) Membuat daerah kategori kontinum menjadi tiga tingkatan yaitu rendah, sedang dan tinggi. Langkah-langkahnya sebagai berikut :

- Menentukan kontinum tertinggi dan terendah

Tinggi : $K = ST \times JB \times JR$

Rendah : $K = SR \times JB \times JR$

- Menentukan selisih skor kontinum dari setiap tingkatan dengan rumus:

$$R = \frac{\text{Skor kontinum tinggi} - \text{Skor kontinum rendah}}{3}$$

- Selanjutnya menentukan daerah kontinum tinggi, sedang, dan rendah dengan cara menambahkan selisih (R) dari mulai kontinum tinggi sampai rendah.

5. Analisis data, yaitu mendeskripsikan variabel X dan variabel Y dengan analisis deskriptif untuk menjawab permasalahan tentang bagaimana gambaran karakteristik pekerjaan dan kepuasan kerja karyawan pada Divisi Sekper & SDM PT. INTI (Persero) Bandung.

H. Rancangan Analisis Data

Mengingat data variabel penelitian seluruhnya diukur dalam bentuk skala ordinal, sementara pengolahan data dengan penerapan statistik parametrik mensyaratkan data sekurang-kurangnya harus diukur dalam skala interval. Dengan

demikian semua data ordinal yang terkumpul terlebih dahulu akan ditransformasi menjadi skala interval. Secara teknis operasional pengubahan data dari ordinal ke interval menggunakan bantuan *Software Microsoft Excel 2003* melalui *Method of Successive Interval*.

Dalam rangka menguji hipotesis, data interval tersebut harus melewati uji persyaratan regresi yang meliputi uji normalitas dan kelinieran regresi, setelah itu dilakukan pengujian hipotesis untuk mengetahui signifikansinya.

1. Menguji Normalitas Variabel

Uji normalitas yang penulis gunakan dalam penelitian ini adalah metode Chi-kuadrat. Langkah kerja uji normalitas dengan metode Chi-kuadrat menurut Riduwan (2006:121) adalah sebagai berikut:

- a. Mencari skor terbesar dan terkecil
- b. Mencari rentangan (R)

$$R = \text{skor terbesar} - \text{skor terkecil}$$

- c. Mencari banyaknya kelas (BK)

$$BK = 1 + 3,3 \log n \text{ (Rumus Sturgess)}$$

- d. Mencari nilai panjang kelas (i)

$$i = \frac{R}{BK}$$

- e. Membuat tabulasi dengan tabel penolong distribusi frekuensi sebagai berikut:

Tabel 3.7
Penolong Distribusi Frekuensi

No	Kelas Interval	F	Nilai Tengah (X _i)	(X _i)	f. X _i	f. X _i ²
1						
2						
3						
N						

f. Mencari rata-rata (Mean)

$$\bar{X} = \frac{\sum fX_i}{n}$$

g. Mencari Simpangan Baku (Standar Deviasi)

$$s = \sqrt{\frac{n \cdot \sum fX_i^2 - (\sum fX_i)^2}{n(n-1)}}$$

h. Membuat daftar frekuensi yang diharapkan dengan cara menentukan batas kelas, yaitu angka skor kiri kelas interval pertama dikurangi 0,5 dan kemudian angka-angka skor kanan kelas interval ditambah 0,5

- Mencari nilai Z score untuk batas kelas interval dengan rumus

$$z = \frac{\text{Bataskelas} - \bar{x}}{s}$$

Mencari luas 0-z dari tabel kurva Normal dari 0-z dengan menggunakan angka-angka untuk batas kelas.

- Mencari luas kelas tiap interval dengan cara mengkurangkan angka-angka 0-z yaitu angka baris pertama dikurangi baris kedua, angka baris kedua dikurangi baris ketiga dan begitu seterusnya, kecuali untuk angka yang berbeda pada baris yang paling tengah ditambahkan dengan angka pada baris berikutnya.

- Mencari frekuensi yang diharapkan (f_e) dengan cara mengalikan luas tiap interval dengan jumlah responden

Frekuensi yang diharapkan (f_e) dan hasil pengamatan (f_o) untuk variabel

No	Batas Kelas	Z	Luas 0-Z	Luas tiap kelas interval	Fe	fo
1						
2						
3						
N						

- i. Mencari Chi Kuadrat hitung (χ^2_{hitung})

$$\chi^2_{\text{hitung}} = \sum_{i=1}^k \frac{(f_o - f_e)^2}{f_e}$$

- j. Membandingkan χ^2_{hitung} dengan nilai χ^2_{tabel} untuk $\alpha = 0,05$ dan derajat kebebasan (dk) = $k-1$, maka dicari pada tabel chi kuadrat di dapat:

jika $\chi^2_{\text{hitung}} > \chi^2_{\text{tabel}}$ artinya distribusi data tidak normal

jika $\chi^2_{\text{hitung}} < \chi^2_{\text{tabel}}$ artinya data berdistribusi normal

Sehingga diperoleh kesimpulan bisa tidaknya analisis regresi dilanjutkan

1. Uji Regresi Sederhana

a. Mencari Persamaan Regresi

Perhitungan untuk mencari persamaan regresi dalam Riduwan (2006: 148)

menggunakan rumus sebagai berikut:

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

Keterangan:

\hat{Y} = Kepuasan Kerja

X = Karakteristik Pekerjaan

- a = Nilai konstanta harga Y jika X = 0
 b = Nilai arah sebagai penentu nilai prediksi yang menunjukkan nilai peningkatan (+) atau nilai penurunan (-) variabel Y

Dimana:

$$b = \frac{n \sum X_i Y_i - (\sum X_i)(\sum Y_i)}{n \sum X_i^2 - (\sum X_i)^2}$$

Sedangkan a dicari dengan menggunakan rumus:

$$a = \frac{(\sum Y_i)(\sum X_i^2) - (\sum X_i)(\sum X_i Y_i)}{n \sum X_i^2 - (\sum X_i)^2}$$

b. Menguji Linieritas Regresi

Langkah kerja uji linearitas regresi dalam Somantri. (2006:297) adalah sebagai berikut:

Langkah 1. Menyusun tabel kelompok data variabel X dan variabel Y

Langkah 2. Menghitung jumlah kuadrat regresi ($JK_{Reg[a]}$) dengan rumus:

$$JK_{Reg[a]} = \frac{(\sum Y)^2}{n}$$

Langkah 3. Menghitung jumlah kuadrat regresi ($JK_{Reg[b|a]}$) dengan rumus:

$$JK_{Reg[b|a]} = b \left\{ \sum XY - \frac{(\sum X)(\sum Y)}{n} \right\}$$

Langkah 4. Menghitung jumlah kuadrat residu (JK_{Res}) dengan rumus:

$$JK_{Res} = \sum Y^2 - JK_{Reg[b|a]} - JK_{Reg[a]}$$

Langkah 5. Menghitung rata-rata jumlah kuadrat regresi a ($RJK_{Reg[a]}$) dengan rumus:

$$RJK_{Reg[a]} = JK_{Reg[a]}$$

Langkah 6. Menghitung rata-rata jumlah kuadrat regresi b/a ($RJK_{\text{Reg}[b/a]}$) dengan

rumus:

$$RJK_{\text{Reg}[b/a]} = JK_{\text{Reg}[b/a]}$$

Langkah 7. Menghitung rata-rata jumlah kuadrat residu (RJK_{Res}) dengan rumus:

$$RJK_{\text{Res}} = \frac{JK_{\text{Res}}}{n-2}$$

Langkah 8. Menghitung jumlah kuadrat error (JK_e) dengan rumus:

$$JK_e = \sum_k \left\{ \Sigma Y^2 - \frac{(\Sigma Y)^2}{n} \right\}$$

Langkah 9. Menghitung jumlah kuadrat tuna cocok (JK_{TC}) dengan rumus:

$$JK_{\text{TC}} = JK_{\text{Res}} - JK_e$$

Langkah 10. Menghitung rata-rata jumlah kuadrat tuna cocok (RJK_{TC}) dengan

rumus:

$$RJK_{\text{TC}} = \frac{JK_{\text{TC}}}{k-2}$$

Langkah 11. Menghitung rata-rata jumlah kuadrat error (RJK_e) dengan rumus:

$$RJK_e = \frac{JK_e}{n-k}$$

Langkah 12. Mencari nilai F_{hitung} dengan rumus:

$$F_{\text{hitung}} = \frac{RJK_{\text{TC}}}{RJK_e}$$

Tabel 3.8
Tabel Ringkasan Anova Variabel X dan Y untuk Uji Linieritas

Sumber Variansi	Derajat Kebebasan (dk)	Jumlah Kuadrat	Rata-rata jumlah kuadrat (RJK)	F _{hitung}	F _{tabel}
Total	N	$\sum Y^2$		Linier	Linier
Regresi (a)	1	JK _{reg(a)}	RJK _{reg(a)}	keterangan	
Regresi (b/a)	1	JK _{reg (b/a)}	RJK _{reg (b/a)}		
Residu	n-2	JK _{Res}	RJK _{Res}		
Tuna cocok	k-2	JK _{TC}	RJK _{TC}		
Kesalahan (Error)	n-k	JK _E	RJK _E		

Langkah 13. Menentukan kriteria pengukuran

Jika $F_{hitung} \leq F_{tabel}$ artinya data berpola linier

Jika $F_{hitung} \geq F_{tabel}$ artinya data berpola tidak linier

Langkah 14. Mencari nilai F_{tabel} pada taraf signifikansi 95% atau $\alpha = 5\%$ menggunakan rumus:

$$F_{tabel} = F_{(1-\alpha)(dk_{TC}, dk_E)}$$

dimana db TC = k-2 dan db E = n-k

Langkah 15. Membandingkan nilai uji F_{hitung} dengan nilai F_{tabel} kemudian membuat kesimpulan

c. Koefisien Determinasi

Untuk mengetahui seberapa besar kontribusi atau sumbangan variabel karakteristik pekerjaan terhadap kepuasan kerja karyawan digunakan rumus koefisien determinasi (KD) sebagai berikut:

$$KD = r^2 \times 100\%$$

Dengan r^2 dicari dengan rumus sebagai berikut:

$$r^2 = \frac{b\{n\sum X_i Y_i - (\sum X_i)(\sum Y_i)\}}{n\sum Y_i^2 - (\sum Y_i)^2}$$

2. Uji Hipotesis

Langkah terakhir dari analisis data adalah menguji signifikansi. Untuk mengetahui hipotesis diterima atau ditolak, menurut Riduwan (2006:152) uji signifikansi dapat dilakukan dengan menggunakan uji F sebagai berikut:

Langkah 1. Mencari F_{hitung} dengan rumus:

$$F_{hitung} = \frac{RJK_{Reg(b/a)}}{RJK_{Res}}$$

Langkah 2. Mencari F_{tabel} dengan rumus:

$$F_{tabel} = F_{(1-\alpha) (dk reg b/a, dk res)}$$

Langkah 3. Membandingkan F_{hitung} dengan F_{tabel}

Kriteria yang digunakan yaitu :

1. H_0 ditolak dan H_a diterima, apabila $F_{hitung} \geq F_{tabel}$ dinyatakan signifikan (diterima).
2. H_0 diterima dan H_a ditolak, apabila $F_{hitung} \leq F_{tabel}$ dinyatakan tidak signifikan (ditolak).

3. Rancangan Pembahasan

Data yang sudah terkumpul kemudian diolah dan dianalisis. Langkah pertama yang dilakukan dalam teknik analisis adalah mengubah data ordinal menjadi data interval melalui *Method of Successive Interval*. Data interval tersebut harus melewati uji persyaratan yang meliputi uji normalitas, uji regresi, dan uji signifikansi dalam rangka menguji hipotesis.

Angka-angka hasil pengujian hipotesis yang diperoleh diinterpretasikan agar hasil penelitian memiliki makna. Untuk memperkuat hasil penelitian, pembahasan tidak hanya memuat angka-angka yang diperoleh dari hasil pengujian hipotesis tetapi juga didukung dengan hasil wawancara, observasi, dan teori-teori yang mendukung.

Hasil akhir dapat diperoleh setelah langkah-langkah di atas dijalankan, sehingga dapat dilihat kondisi karakteristik pekerjaan yang terjadi pada Divisi Sekretariat Perusahaan & SDM PT. INTI (Persero) Bandung dilihat dari indikator-indikator yang dirumuskan, dan bagaimana pengaruhnya terhadap kepuasan kerja karyawan.

