

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Metode Penelitian

Metode penelitian merupakan alat yang dapat membantu peneliti untuk mendapatkan kesimpulan. Penggunaan suatu metode dapat diarahkan pada kesimpulan yang benar, yang tentunya ditunjang oleh kemampuan peneliti dalam memperhitungkan tujuan dan situasi penelitian. Seperti yang diungkapkan oleh Winarno Surakhmad (1989, 131) :

Metode penelitian merupakan cara utama yang digunakan untuk mencapai tujuan, misalnya untuk menguji serangkaian hipotesis dengan mempergunakan teknik serta alat tertentu. Cara utama ini dilaksanakan atau dipergunakan setelah penyelidik memperhitungkan kewajaran ditinjau dari tujuan penyelidik dan situasi penelitian.

Dalam penelitian ini metode yang dipergunakan dalam menghimpun data adalah metode deskriptif analitis. Metode deskriptif analitis adalah suatu metode penelitian yang dipergunakan untuk meneliti suatu kejadian yang sedang berlangsung atau keadaan pada masa sekarang, misalnya tentang situasi yang dialami, satu hubungan, kegiatan, pandangan atau tentang suatu proses yang sedang berlangsung. Dalam penelitian ini peneliti ingin melihat sejauh mana hubungan antara variabel kepemimpinan transformasional dengan variabel komitmen organisasi. Metode deskriptif analisis tidak terbatas hanya sampai pada pengumpulan dan penyusunan data, tetapi meliputi analisa dan interpretasi tentang data itu.

Berkenaan dengan hal tersebut diatas Winarno Surakhmad (1990:140) mengemukakan: “Ada sifat-sifat tertentu yang pada umumnya terdapat dalam metode deskriptif sehingga dapat dipandang sebagai ciri-ciri.” Ciri-ciri metode itu adalah:

1. Memusatkan diri pada masalah-masalah yang ada pada masa sekarang, pada masalah-masalah yang aktual.
2. Data yang dikumpulkan mula-mula disusun, dijelaskan dan kemudian dianalisa (karena itu metode ini sering disebut pula metode analitik).

3.2 Operasionalisasi Variabel

Penelitian ini terdiri dari dua variabel, yaitu variabel X adalah kepemimpinan transformasional dan variabel Y yaitu komitmen organisasi.

Untuk menghindari perbedaan penafsiran dan kekeliruan terhadap istilah-istilah yang dipergunakan sehingga pembahasan masalah yang diteliti ini akan lebih terarah, maka penulis memberikan definisi istilah sebagai berikut:

Kepemimpinan Transformasional: Kepemimpinan transformasional sebagai sebuah proses untuk mencapai tujuan kolektif, melalui penyatuan motif-motif yang saling menguntungkan yang dimiliki pemimpin dan bawahan dalam rangka mencapai perubahan yang diinginkan. (Burns dalam Pagar dan Eastman, 1997).

Komitmen Organisasi: Komitmen organisasi adalah tingkat identifikasi dan keterlibatan individu dengan dan dalam suatu organisasi dan tidak ingin meninggalkannya. (Greenberg, 2000).

Kedua variabel tersebut dijabarkan ke dalam konsep teoritis, konsep empirik dan konsep analitis yang lebih jelasnya dapat dilihat dalam tabel berikut ini:

TABEL 3.1
OPERASIONALISASI VARIABEL KEPEMIMPINAN
TRANSFORMASIONAL

Konsep Teoritis	Konsep Empirik	Konsep Analitis	Skala
Variabel Bebas (X): Kepemimpinan Transformasional	Kharisma	<ul style="list-style-type: none"> • Memberikan wawasan serta kesadaran akan visi dan misi • Membangkitkan kebanggaan • Menumbuhkan sikap hormat. • Kepercayaan kepada bawahannya 	Ordinal Ordinal Ordinal Ordinal
	Motivasi Inspirasional	<ul style="list-style-type: none"> • Menumbuhkan ekspetasi • Memfokuskan usaha • Mengkomunikasikan tujuan-tujuan penting 	Ordinal Ordinal Ordinal
	Stimulasi Intelektual	<ul style="list-style-type: none"> • Meningkatkan intelegensia • Rasionalitas • Melakukan inovasi untuk pemecahan masalah 	Ordinal Ordinal Ordinal
	Perhatian terhadap individu	<ul style="list-style-type: none"> • Memberikan perhatian • Membina • Membimbing • Melatih setiap orang secara khusus dan pribadi 	Ordinal Ordinal Ordinal Ordinal

TABEL 3.2
OPERASIONALISASI VARIABEL
KOMITMEN ORGANISASI

Konsep Teoritis	Konsep Empiris	Konsep Analitis	Skala
Variabel Terikat (Y): Komitmen Organisasi	Komitmen afektif <i>(Affective Commitment)</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Kepercayaan terhadap tujuan perusahaan • Penerimaan terhadap nilai yang berlaku • Kesiediaan untuk terlibat dalam aktivitas organisasi • Keinginan untuk mempertahankan keanggotaan • Merasa senang dan bangga terhadap perusahaan 	Ordinal Ordinal Ordinal Ordinal Ordinal
	Komitmen berkesinambungan <i>(Continuance Commitment)</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Menjunjung tinggi tugas dan kewajiban yang diberikan • Kesadaran akan hak dan kewajiban • Mempertahankan citra positif perusahaan • Prioritas kepentingan 	Ordinal Ordinal Ordinal Ordinal
	Komitmen normatif <i>(Normative Commitment)</i>	<ul style="list-style-type: none"> • Motivasi kerja berdasarkan <i>benefit</i> • Motivasi kerja berdasarkan masa kerja • Tetap bertahan berdasarkan kontribusi yang diberikan 	Ordinal Ordinal Ordinal

3.3 Populasi dan Sampel

Populasi dalam sebuah penelitian merupakan sekelompok objek yang dapat dijadikan sebagai sumber penelitian yang berbentuk benda-benda, manusia ataupun peristiwa yang terjadi sebagai objek atau sasaran penelitian.

Hal ini sejalan dengan pendapat yang dikemukakan oleh Winarno Surakhmad (1992:93) sebagai berikut:

“Populasi adalah totalitas semua nilai yang mungkin, hasil menghitung atau pengukuran kuantitatif, maupun kualitas mengenai karakteristik-karakteristik tertentu dari semua anggota kumpulan yang lengkap dan jelas ingin dipelajari sifat-sifatnya.”

Menurut pendapat Sugiyono (2001:72), Populasi 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. Sedangkan sampel adalah sebagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi.”

Berdasarkan penjelasan di atas, maka yang dikatakan populasi dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan pada Unit Produksi PT. Perusahaan Logam Bima yang berjumlah 370 orang. Diuraikan dalam tabel berikut ini:

Tabel 3.3

Populasi Karyawan PT. Perusahaan Logam Bima

No	Bagian	Jumlah Populasi
1	Staff Arjuna	45 Orang
2	Tenaga Kerja Asing	1 Orang
3	Staff Darawati	4 Orang
4	Satpam	13 Orang
5	Produksi Atas	20 Orang

6	Dus	4 Orang
7	Produksi 1	21 Orang
8	Bengkel	4 Orang
9	Bengkel 1	9 Orang
10	Bengkel 2	18 Orang
11	Produksi 52	24 Orang
12	Poles 1	8 Orang
13	Poles 2	46 Orang
14	Poles 3	14 Orang
15	Electric Coating	10 Orang
16	Produksi Teko SS/54	14 Orang
17	Poles Teko SS/Las	29 Orang
18	Gunting	10 Orang
19	PTFE	21 Orang
20	Pack SS	18 Orang
21	Pack Pria / SS	15 Orang
22	Urusan luar/ Sopir	3 Orang
23	Poles Darawati	9 Orang
24	Bengkel Darawati	9 Orang
25	Bangunan	1 Orang
Jumlah		370 Orang

Dari uraian di atas, dapat disimpulkan bahwa penelitian dapat dilakukan dengan mengikut sertakan sebagian dari jumlah populasi. Metode pengambilan sampel ideal menurut Teken (1965:38) yang dikutip oleh Ida Bagoes Mantra dan Kasto, memiliki sifat-sifat sebagai berikut:

1. Dapat menghasilkan gambaran yang dapat dipercaya dari seluruh populasi.
2. Dapat menentukan presisi (*presition*) dari hasil penelitian dengan menentukan penyimpanan baku (*standar*) dari taksiran yang diperoleh.
3. Sederhana, sehingga mudah dilaksanakan.
4. Dapat memberikan keterangan sebanyak mungkin dengan biaya serendahnyanya.

Dalam melakukan penelitian adakalanya objek penelitian ini terlalu luas, untuk itu ada beberapa hal yang perlu diperhatikan oleh seorang peneliti khususnya yang berkaitan dengan kemampuan tenaga, biaya, waktu, dan semua hal yang berhubungan dengan metode yang digunakan sebagai bahan pertimbangan yang berkaitan dengan hal tersebut di atas.

Oleh karena itu apabila populasi dirasakan terlalu luas kita dapat menentukan sampel, dan penelitian kita dikatakan penelitian sampel. Dalam menarik sampel dari populasi, sampel yang representatif harus diupayakan agar setiap subjek dalam setiap populasi memiliki peluang yang sama menjadi unsur sampel. Keabsahan sampel terletak pada sifat dan karakteristiknya, mendekati populasi atau tidak, bukan pada besar atau banyaknya seperti yang dikemukakan oleh Masri Sangarimbun (1988:49), sebagai berikut: "Tidak perlu selalu untuk meneliti semua individu dalam populasi karena di samping memakan biaya yang sangat besar juga membutuhkan waktu yang lama. Dengan meneliti sebagian dari

populasi kita mengharapkan hasil yang didapat akan dapat menggambarkan sifat populasi yang bersangkutan.”

Teknik yang digunakan untuk penarikan sample adalah *simple random sampling*. Menurut Harun Al Rasyid (1994:17), *simple random sampling* adalah proses memilih satuan sampling dari populasi sedemikian rupa sehingga setiap satuan sampling dalam populasi mempunyai peluang sama besar untuk terpilih ke dalam sampel.

Adapun pendekatan yang digunakan untuk menentukan sampel dalam penelitian ini adalah:

$$n_1 = \left[\frac{z(1 - a/2)}{2BE} \right]^2 \quad (\text{Harun Al Rasyid, 1994:17})$$

$$n = \frac{n_1}{1 + \frac{n_1 - 1}{N}}$$

Keterangan:

n_1 = Ukuran sampel

N = Ukuran Populasi keseluruhan

a = Resiko kekeliruan yang mungkin terjadi

BE = *Bount of Error*

Dalam penelitian ini kekeliruan yang mungkin terjadi sebesar 0,05 dengan *Bount of Error* sebesar 0,1 serta jumlah pegawai sebanyak 370 orang.

$$n_1 = \left[\frac{z(1 - a/2)}{2BE} \right]^2$$

$$n_1 = \left[\frac{z(1 - 0,05/2)}{2(0,1)} \right]$$

$$n_1 = 96,4$$

$$n_1 = 96$$

$$n = \frac{n_1}{1 + \frac{n_1 - 1}{N}}$$

$$n = \frac{96}{1 + \frac{96 - 1}{370}}$$

$$n = 76,38$$

$$n = 76$$

Dari hasil perhitungan di atas maka sample secara keseluruhan adalah sebanyak 76 orang yang dialokasikan secara proporsional dengan cara menentukan ukuran sampel untuk masing-masing sub populasi secara proporsional dengan rumus sebagai berikut:

$$n = \frac{N_1}{N} \times n \quad (\text{Harun Al Rasyid, 1994:19})$$

Keterangan:

n_1 = Anggota sampel pada proporsi ke i

N_1 = Populasi ke i

n = Sampel yang diambil dalam penelitian

N = Populasi total

Berdasarkan rumus dan perhitungan di atas maka sampel dari masing-masing bagian adalah:

- Sampel pada bagian Staff Arjuna

$$n_i = \frac{45}{370} \times 76$$

$$= 0,12 \times 76$$

$$= 9,24 \longrightarrow 9 \text{ orang}$$

- Sampel pada bagian Staff Darawati

$$ni = \frac{4}{370} \times 76$$

$$= 0,01 \times 76$$

$$= 0,82 \longrightarrow 1 \text{ orang}$$

- Sampel pada bagian Satpam

$$ni = \frac{13}{370} \times 76$$

$$= 0,035 \times 76$$

$$= 2,6 \longrightarrow 3 \text{ orang}$$

- Sampel pada bagian Produksi Atas

$$ni = \frac{20}{370} \times 76$$

$$= 0,054 \times 76$$

$$= 4,10 \longrightarrow 4 \text{ orang}$$

- Sampel pada bagian Dus

$$ni = \frac{4}{370} \times 76$$

$$= 0,01 \times 76$$

$$= 0,82 \longrightarrow 1 \text{ orang}$$

- Sampel pada bagian Produksi 1

$$\begin{aligned}ni &= \frac{21}{370} \times 76 \\&= 0,05 \times 76 \\&= 4,31 \longrightarrow 4 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian Bengkel

$$\begin{aligned}ni &= \frac{4}{370} \times 76 \\&= 0,01 \times 76 \\&= 0,82 \longrightarrow 1 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian Bengkel 1

$$\begin{aligned}ni &= \frac{9}{370} \times 76 \\&= 0,02 \times 76 \\&= 1,84 \longrightarrow 2 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian Bengkel 2

$$\begin{aligned}ni &= \frac{18}{370} \times 76 \\&= 0,04 \times 76 \\&= 3,69 \longrightarrow 4 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian Produksi 52

$$\begin{aligned}ni &= \frac{24}{370} \times 76 \\ &= 0,06 \times 76 \\ &= 4,9 \longrightarrow 5 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian Poles 1

$$\begin{aligned}ni &= \frac{8}{370} \times 76 \\ &= 0,02 \times 76 \\ &= 1,6 \longrightarrow 2 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian Poles 2

$$\begin{aligned}ni &= \frac{46}{370} \times 76 \\ &= 0,12 \times 76 \\ &= 9,44 \longrightarrow 9 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian Poles 3

$$\begin{aligned}ni &= \frac{14}{370} \times 76 \\ &= 0,03 \times 76 \\ &= 2,87 \longrightarrow 3 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian Electric Coating

$$\begin{aligned}ni &= \frac{10}{370} \times 76 \\&= 0,02 \times 76 \\&= 2,05 \longrightarrow 2 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian Produksi Teko SS/54

$$\begin{aligned}ni &= \frac{14}{370} \times 76 \\&= 0,03 \times 76 \\&= 2,87 \longrightarrow 3 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian Poles Teko SS/Las

$$\begin{aligned}ni &= \frac{29}{370} \times 76 \\&= 0,07 \times 76 \\&= 5,9 \longrightarrow 6 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian Gunting

$$\begin{aligned}ni &= \frac{10}{370} \times 76 \\&= 0,02 \times 76 \\&= 2,05 \longrightarrow 2 \text{ orang}\end{aligned}$$

- Sampel pada bagian PTFE

$$ni = \frac{21}{370} \times 76$$

$$= 0,05 \times 76$$

$$= 4,31 \longrightarrow 4 \text{ orang}$$

- Sampel pada bagian Pack SS

$$ni = \frac{18}{370} \times 76$$

$$= 0,04 \times 76$$

$$= 3,6 \longrightarrow 4 \text{ orang}$$

- Sampel pada bagian Pack Pria/SS

$$ni = \frac{15}{370} \times 76$$

$$= 0,04 \times 76$$

$$= 3,08 \longrightarrow 3 \text{ orang}$$

- Sampel pada bagian Urusan Luar/Sopir

$$ni = \frac{3}{370} \times 76$$

$$= 0,008 \times 76$$

$$= 0,6 \longrightarrow 1 \text{ orang}$$

- Sampel pada bagian Poles Darawati

$$ni = \frac{9}{370} \times 76$$

$$= 0,02 \times 76$$

$$= 1,8 \longrightarrow 2 \text{ orang}$$

- Sampel pada bagian Bengkel Darawati

$$ni = \frac{9}{370} \times 76$$

$$= 0,02 \times 76$$

$$= 1,8 \longrightarrow 2 \text{ orang}$$

Berikut adalah tabel hasil perhitungan jumlah anggota sampel seperti yang telah diuraikan di atas:

Tabel 3.4
Perhitungan Jumlah Anggota Sampel Karyawan
PT. Perusahaan Logam Bima Bandung

Bagian	Jumlah Populasi	Jumlah Sampel
Staff Arjuna	45	9
Staff Darawati	4	1
Satpam	13	3
Produksi Atas	20	4
Dus	4	1
Produksi 1	21	4
Bengkel	4	1
Bengkel 1	9	2
Bengkel 2	18	4
Produksi 52	24	5
Poles 1	8	2
Poles 2	46	9
Poles 3	14	3
Electric Coating	10	2

Produksi Teko SS/54	14	3
Poles Teko SS/Las	29	6
Gunting	10	2
PTFE	21	4
Pack SS	18	4
Pack Pria/ SS	15	3
Urusan Luar/ Sopir	3	1
Poles Darawati	9	2
Bengkel Darawati	9	2
Jumlah	370	76

Sumber: Hasil Perhitungan Data, 2006

Untuk menentukan pegawai yang menjadi sampel penelitian tersebut, maka ditentukan dengan cara mengundi berdasarkan nomor urut pegawai pada masing-masing bagian. Berikut ini adalah hasil pengundian untuk sampel terpilih:

Tabel 3.5
Rincian Anggota Sampel Penelitian yang Terpilih

Bagian	Sampel Terpilih	Jumlah Sampel
Staff Arjuna	2,4,5,6,9,27,38,44,45	9
Staff Darawati	48	1
Satpam	50,53,54	3
Produksi Atas	65,69,75,77	4
Dus	80	1
Produksi 1	84,89,92,98	4
Bengkel	102	1
Bengkel 1	109,115	2
Bengkel 2	120,126,130,133	4
Produksi 52	139,142,145,151	5
Poles 1	160,162	2
Poles 2	168,172,183,188,194,199,201,204,209	9
Poles 3	215,218,222	3
Electric Coating	225,230	2
Produksi Teko SS/54	237,241,244	3
Poles Teko SS/Las	246,250,253,259,261,265	6
Gunting	273,280	2
PTFE	284,289,290,295	4
Pack SS	300,308,310,313	4
Pack Pria/ SS	320,322,327	3
Urusan Luar/ Sopir	331	1

Poles Darawati	342,347	2
Bengkel Darawati	357,358	2
Jumlah		76

Ukuran sampel ini merupakan ukuran sampel minimal, untuk mencegah terjadinya kekeliruan dan untuk meningkatkan akurasi penelitian maka sampel ukurannya ditingkatkan menjadi 80 orang.

3.4 Sumber Data Penelitian

Dalam suatu penelitian sudah tentu akan memerlukan data yang akan diteliti, baik sebagai subjek maupun sebagai objek penelitian. Suharsimi (1997:107) mengemukakan bahwa sumber data dalam penelitian adalah subjek dari mana data dapat diperoleh.

Dari cara memperolehnya sumber data penelitian dibedakan menjadi dua, yaitu sumber data primer dan sumber data sekunder.

1. Sumber data primer

Merupakan sumber data yang diperoleh secara langsung dari objek penelitian. Yang menjadi sumber data primer dalam penelitian ini adalah seluruh karyawan pada Unit Produksi PT. Perusahaan Logam Bima.

2. Sumber data sekunder

Sumber data sekunder adalah sumber data penelitian dimana subjeknya tidak berhubungan secara langsung dengan objek penelitian, tetapi sifatnya membantu dan dapat memberikan informasi untuk bahan penelitian. Yang menjadi sumber data sekunder dalam penelitian ini adalah studi kepustakaan dan laporan-laporan yang ada pada Unit Produksi PT. Perusahaan Logam Bima.

3.5 Teknik Pengumpulan Data

Langkah selanjutnya dalam melakukan penelitian adalah mengumpulkan data yang sesuai dan mendukung jalannya penelitian. Dalam mengumpulkan data, penelitian ini menggunakan teknik sebagai berikut :

1) Angket

Penulis menyebarkan angket kepada responden dalam hal ini karyawan Unit Produksi PT. Perusahaan Logam Bima Bandung. Angket tersebut diisi dan dikumpulkan kembali untuk dianalisis dalam rangka pengujian hipotesis. Angket terbagi menjadi dua yaitu kepemimpinan transformasional (X) dan komitmen organisasi (Y).

Jumlah butir angket yang disebarkan untuk variabel kepemimpinan transformasional dan komitmen organisasi masing-masing 33 dan 15 butir. Adapun pemetaan butir angket variabel X dan variabel Y dapat dilihat pada tabel berikut ini:

Tabel 3.6
Pemetaan Butir Angket Variabel X
(Kepemimpinan Transformasional)

No.	Indikator	Nomor Butir		Jumlah
		Positif	Negatif	
1	Kharisma	1, 2, 4, 5, 6, 7,22,23,27,31	3,18,21	12
2	Motivasi Inspirasional	8,9,10,11,24,25,29,30	12	9
3	Stimulasi Intelektual	15,19,20,32	17	5
4	Perhatian Individu	13,14,16,26,28,33		6
Jumlah		28	5	33

Tabel 3.7
Pemetaan Butir Angket Variabel Y
(Komitmen Organisasi)

No.	Indikator	Nomor Butir		Jumlah
		Positif	Negatif	
1	Komitmen Afektif	1, 2, 3, 4, 5	6	6
2	Komitmen Normatif	7, 8, 9, 10	11	5
3	Komitmen Berkesinambungan	12, 13, 14	15	4
Jumlah		12	3	15

2) Observasi

Penulis mengamati secara langsung terhadap objek penelitian untuk mengetahui secara nyata mengenai masalah yang diteliti dalam perusahaan.

3) Wawancara

Penulis mengadakan dialog interaktif dengan pihak perusahaan sebagai nara sumber yang dapat memberikan data bagi penyelesaian masalah penelitian.

4) Studi Dokumentasi

Yaitu teknik pengumpulan data dengan cara mengumpulkan data perusahaan yang berhubungan dengan masalah yang diteliti.

3.6 Prosedur Pengolahan Data

Prosedur pengolahan data diperlukan untuk membuktikan ada tidaknya hubungan yang terjadi antara kepemimpinan transformasional dengan komitmen organisasi. Jenis data yang terkumpul dalam penelitian ini adalah data ordinal. Sejalan dengan penelitian ini yaitu mengetahui korelasi antara variabel, maka

statistik yang digunakan adalah statistik non parametik karena dengan data yang didapat diukur dengan skala ordinal. Adapun uji statistik yang digunakan adalah sebagai berikut:

3.6.1 Menentukan Nilai Angket

Dalam penelitian ini angket yang digunakan adalah angket skala sikap kategori *Likert*. Seperti yang dikemukakan oleh Sugiyono (2001:67) bahwa: “Skala likert digunakan untuk mengukur sikap, pendapat dan persepsi seseorang atau sekelompok orang tentang fenomena sosial. Untuk mempermudah dalam mengolah data maka setiap jawaban angket diberi nilai dengan menggunakan skala ordinal dengan 5 kemungkinan.

Tabel 3.8
Pedoman Penilaian Angket

PERNYATAAN			
POSITIF	BOBOT	NEGATIF	BOBOT
Jawaban SS	5	Jawaban SS	1
Jawaban S	4	Jawaban S	2
Jawaban R	3	Jawaban R	3
Jawaban TS	2	Jawaban TS	4
Jawaban STS	1	Jawaban STS	5

3.6.2 Pengujian Instrumen

3.6.2.1 Uji Validitas

Uji validitas digunakan untuk mengetahui kemampuan suatu instrumen penelitian mengukur dengan benar apa yang hendak diukur. Untuk menguji validitas instrumen penelitian digunakan rumus Korelasi *Product Moment* yang dikemukakan Karl Pearson (Suharsimi Arikunto, 1998:162)

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

Keterangan:

r_{xy} : Koefisien korelasi antara variabel X dan Y

N : Jumlah responden

$\sum XY$: Jumlah hasil kali skor X dan Y setiap responden

$\sum X$: Jumlah skor X

$\sum Y$: Jumlah skor Y

$(\sum X)^2$: Kuadrat jumlah skor X

$(\sum Y)^2$: Kuadrat jumlah skor Y

Kriteria kelayakan

$r_{xy} > r_{tabel}$ berarti valid

$r_{xy} < r_{tabel}$ berarti tidak valid

Tabel 3.9
Matrik Hasil Uji Validitas
Variabel X

Item	Hasil				Interpretasi
	Nilai Hitung	Nilai Tabel	Tingkat Signifikan	Derajat Kebebasan	
1	0,803	0,632	95%	10	Valid
2	0,899	0,632	95%	10	Valid
3	0,736	0,632	95%	10	Valid
4	0,8	0,632	95%	10	Valid
5	0,691	0,632	95%	10	Valid
6	0,74	0,632	95%	10	Valid
7	0,786	0,632	95%	10	Valid
8	0,78	0,632	95%	10	Valid
9	0,76	0,632	95%	10	Valid
10	0,716	0,632	95%	10	Valid
11	0,768	0,632	95%	10	Valid
12	0,73	0,632	95%	10	Valid
13	0,784	0,632	95%	10	Valid
14	0,761	0,632	95%	10	Valid
15	0,502	0,632	95%	10	Tidak Valid
16	0,742	0,632	95%	10	Valid
17	0,745	0,632	95%	10	Valid
18	0,731	0,632	95%	10	Valid
19	0,736	0,632	95%	10	Valid
20	0,742	0,632	95%	10	Valid
21	0,709	0,632	95%	10	Valid
22	0,752	0,632	95%	10	Valid
23	0,593	0,632	95%	10	Tidak Valid
24	0,705	0,632	95%	10	Valid
25	0,755	0,632	95%	10	Valid

26	0,782	0,632	95%	10	Valid
27	0,773	0,632	95%	10	Valid
28	0,799	0,632	95%	10	Valid
29	0,745	0,632	95%	10	Valid
30	0,754	0,632	95%	10	Valid
31	0,754	0,632	95%	10	Valid
32	0,648	0,632	95%	10	Valid
33	0,792	0,632	95%	10	Valid

Catatan: Bulir item yang tidak valid dibuang

Tabel 3.10
Matrik Hasil Uji Validitas
Variabel Y

Item	Hasil				Interpretasi
	Nilai Hitung	Nilai Tabel	Tingkat Signifikan	Derajat Kebebasan	
1	0,662	0,632	95%	10	Valid
2	0,764	0,632	95%	10	Valid
3	0,722	0,632	95%	10	Valid
4	0,722	0,632	95%	10	Valid
5	0,685	0,632	95%	10	Valid
6	0,714	0,632	95%	10	Valid
7	0,764	0,632	95%	10	Valid
8	0,737	0,632	95%	10	Valid
9	0,753	0,632	95%	10	Valid
10	0,811	0,632	95%	10	Valid
11	0,484	0,632	95%	10	Tidak Valid
12	0,783	0,632	95%	10	Valid
13	0,81	0,632	95%	10	Valid
14	0,671	0,632	95%	10	Valid
15	0,84	0,632	95%	10	Valid

Catatan: Bulir item yang tidak valid dibuang

3.6.2.2 Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas digunakan untuk mengetahui kemantapan atau kekonsistenan suatu instrumen penelitian mengukur apa yang hendak diukur.

Pengujian reliabilitas yang penulis gunakan adalah rumus alpha di bawah ini:

$$r_{11} = \left(\frac{k}{(k-1)} \right) \left[1 - \frac{\sum \sigma^2 b}{\sigma^2 t} \right] \quad (\text{Suharsimi Arikunto, 1998:193})$$

Keterangan:

r_{11} : Reliabilitas instrumen

k : Banyaknya butir soal

$\sum \sigma^2 b$: Jumlah varians butir soal

$\sigma^2 t$: Varians total

Untuk mencari varians

$$\sigma^2 t = \frac{\sum X^2 - \left[\frac{\sum X}{N} \right]^2}{N}$$

Keterangan:

σ : Varians

$\sum X$: Jumlah skor

$\sum N$: Jumlah responden

Karena adanya angket yang tidak valid sehingga harus dikeluarkan, jadi angket yang terpakai untuk variabel X berjumlah 31 dan untuk variabel Y berjumlah 14 item.

3.6.2.3 Uji Korelasi

Untuk mencari hubungan kedua variabel dalam penelitian ini digunakan rumus korelasi Spearman Brown (r_s) dengan ketentuan sebagai berikut:

1. Jika jumlah ranking berangka kembar baik dalam variabel X maupun variabel Y cukup besar, maka mempergunakan rumus:

$$r_s = \frac{\sum x^2 + \sum y^2 - \sum d^2}{\sqrt{\sum x^2 \sum y^2}} \quad (\text{Sidney Siegel, 1992:256})$$

Dengan ketentuan:

$$\sum X^2 = \frac{N^2 - N}{12} - \sum T_x \quad \text{dan} \quad \sum Y^2 = \frac{N^2 - N}{12} - \sum T_y,$$

$$\sum T = \frac{t^3 - t}{12} \quad (\text{Sidney Siegel, 1997:257})$$

Keterangan:

- r_s : Koefisien Korelasi Rank Spearman
- $\sum x^2$: Jumlah ranking yang sama pada variabel X
- $\sum y^2$: Jumlah ranking yang sama pada variabel Y
- $\sum di^2$: Jumlah hasil pengurangan antara ranking yang terdapat pada variabel X dan Y
- T : Faktor koreksi
- t : Jumlah rank kembar
- $\sum Tx$: Faktor koreksi variabel X
- $\sum Ty$: Faktor koreksi variabel Y
- N : Banyaknya data
- 12 : Konstanta

Untuk mengetahui tinggi rendahnya derajat hubungan antara variabel X dan variabel Y, maka perlu dibandingkan antara harga Rank Spearman yang diperoleh dengan batas-batas nilai r (korelasi) sebagai berikut:

Tabel 3.11
Batas-Batas Nilai r Untuk Koefisien Korelasi

Interval Koefisien	Tingkat Hubungan
0,00-0,199	Sangat Rendah
0,20-0,399	Rendah
0,40-0,599	Sedang
0,60-0,799	Tinggi
0,80-1,00	Sangat Tinggi

Sumber: Sugiyono (2001:87)

3.6.2.4 Gambaran Pelaksanaan Kepemimpinan Transformasional (Variabel X) dan Komitmen Organisasi (Variabel Y) Pada Unit Produksi PT. Perusahaan Logam Bima Bandung.

Untuk mengetahui gambaran pelaksanaan kepemimpinan transformasional dan komitmen organisasi pada unit produksi PT. Perusahaan Logam Bima, maka digunakan langkah-langkah sebagai berikut:

1. Menentukan jumlah skor kriterium dengan rumus:

$$SK = ST \times JB \times JR$$

Keterangan: SK = Skor Kriterium

ST = Skor Tertinggi

JB = Jumlah Bulir

JR = Jumlah Responden (Sugiono, 1993:81)

2. Membandingkan antara jumlah nilai skor hasil pengumpulan data dengan skor kriterium.

3. Membuat daerah kriterium menjadi 3 tingkatan yaitu rendah, sedang dan tinggi. Dari prosentase jawaban dapat diperoleh parameter prosentase sebagai berikut:

a. Nilai ideal yaitu = 100%, kemudian $100\% : 3 = 33,33\%$

b. Nilai 33,33% dijadikan selisih untuk setiap tingkatan sehingga menjadi:

Daerah rendah : 0% + 33,33% = 33,33%

Daerah sedang : 33,33% + 33,33% = 66,66%

Daerah tinggi : 66,66% + 33,33% = 100%

c. Dari hasil perhitungan diatas dapat ditentukan daerah kriterium menjadi beberapa bagian (hasil pembulatan), yaitu:

Daerah rendah pada interval : 0 – 33

Daerah sedang pada interval : 34 – 67

Daerah tinggi pada interval : 68 - 100

3.6.2.5 Pengujian Hipotesis

Langkah terakhir terakhir dari analisis data adalah menguji hipotesis, untuk mengetahui apakah hubungan antara kepemimpinan transformasional (variabel X) dan komitmen organisasi (variabel Y) cukup dipercaya untuk suatu kesimpulan penerimaan atau penolakan hipotesis.

Teknik pengujian hipotesis yang digunakan adalah dengan menggunakan distribusi Student (t student) yaitu:

$$t = r_s \sqrt{\frac{N-2}{1-r_s^2}} \quad (\text{Sydney Siegel, 1994:263})$$

Keterangan:

t : distribusi student derajat kebebasan $dk = n-2$

r_s : Koefisien korelasi rank Spearman

N : Banyaknya sampel

Dengan kriteria pengujian:

- Tolak H_0 : jika $t_{hitung} > t_{tabel}$
- Terima H_0 : jika $t_{hitung} < t_{tabel}$

Berdasarkan signifikansi 0,95 dengan derajat kebebasan (dk) = $N-2$, dalam hal lainnya H_0 diterima.

Adapun hipotesis yang ditentukan penulis adalah:

$H_0: \rho = 0$, tidak terdapat hubungan antara kepemimpinan transformasional dengan komitmen organisasi.

$H_a: \rho \neq 0$, terdapat hubungan antara kepemimpinan transformasional dengan komitmen organisasi.

