

BAB III

DESAIN PENELITIAN

A. Objek Penelitian

Penelitian ini dilakukan pada karyawan PT SIPATEX PUTRI LESTARI yang bergerak dalam produksi tekstil, bertempat di Jalan Raya Laswi No.101 Majalaya. Dalam hal ini penulis mencoba menganalisis sampai sejauh mana pengaruh letak kendali (*locus of control*) terhadap kinerja karyawan bagian staf Production Equipment, Weaving, Dyeing finishing, Personalia, Quality Control.

B. Metode Penelitian

Dikemukakan oleh Sugiyono (2007:1) bahwa “Metode penelitian pada dasarnya merupakan cara ilmiah untuk mendapatkan data dengan tujuan tertentu”.

Metode yang akan digunakan dalam penelitian ini adalah metode penelitian survei eksplanasi (*explanatory survey*). Metode *explanatory survey* merupakan metode penelitian yang dilakukan pada populasi besar maupun kecil, tetapi data yang dipelajari adalah data yang diambil dari sampel dari populasi tersebut, sehingga ditemukan deskripsi dan hubungan-hubungan antar variabel. Menurut Masri Singarimbun dan Sofian Effendi (1989:5) mengemukakan bahwa “Metode *explanatory survey* yaitu metode untuk menjelaskan hubungan kausal antara dua variabel atau lebih melalui pengujian hipotesis”. Sedangkan menurut Sanapiah Faisal (2007:18) menjelaskan bahwa:

Penelitian eksplanasi yaitu suatu penelitian yang dimaksudkan untuk menemukan dan mengembangkan teori, sehingga hasil atau produk penelitiannya dapat menjelaskan kenapa atau mengapa (variabel antededen apa saja yang mempengaruhi) terjadinya sesuatu gejala atau kenyataan sosial tertentu.

Objek telaahan penelitian survei eksplanasi (*explanatory survey*) adalah untuk menguji pengaruh antar variabel yang dihipotesiskan. Pada jenis penelitian ini, jelas ada hipotesis yang akan diuji kebenarannya. Hipotesis itu sendiri menggambarkan pengaruh antara dua atau lebih variabel, untuk mengetahui apakah sesuatu variabel berasosiasi ataukah tidak dengan variabel lainnya, atau apakah sesuatu variabel disebabkan/dipengaruhi ataukah tidak oleh variabel lainnya.

Penulis mengamati untuk memperoleh data penelitian yang sesuai dengan tujuan penelitian yaitu mengetahui gambaran tentang pengaruh letak kendali (*locus of control*) terhadap kinerja karyawan PT SIPATEX PUTRI LESTARI bahwa metode eksplanasi merupakan metode yang sesuai digunakan dalam penelitian ini, karena metode penelitian ini tertuju pada pemecahan masalah yang ada pada saat penelitian.

C. Operasional Variabel

Variabel penelitian pada dasarnya adalah segala sesuatu yang ditetapkan untuk dipelajari sehingga diperoleh informasi tentang hal tersebut, kemudian ditarik kesimpulan. Menurut Sugiyono (2007:39) variabel penelitian adalah suatu atribut atau sifat atau nilai dari orang, objek, atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang diterapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulan.

1. Operasional Variabel Letak Kendali Internal (*Internal Locus of Control*)

Letak kendali Internal (*Internal locus of control*) merupakan kontrol diri individu dalam berinteraksi dengan lingkungan yang menjelaskan bagaimana perilaku dikendalikan melalui fungsi kognitif berdasarkan pengalaman, kesan-kesan dan antisipasi ke arah tujuan yang akan dicapai.

Merujuk pada teori *locus of control* dari Rotter bahwa Individu yang memiliki kecenderungan internal memiliki level aspirasi yang lebih tinggi, lebih terkait dengan lingkungan dimana mereka berada, mandiri, mampu menahan perasaan dan keinginan sesaat demi tujuan jangka panjang, bertanggung jawab, berdaya juang tinggi, tekun, bertanggung jawab dibandingkan dengan individu yang memiliki kecenderungan letak kendali eksternal. Individu dengan letak kendali eksternal cenderung menyerahkan dirinya pada nasib, kurang memiliki inisiatif, apatis, dan kurang berani mengambil resiko. Hal ini terjadi karena individu tersebut yakin bahwa peristiwa yang dialami disebabkan oleh faktor-faktor diluar kendalinya.

Adapun yang menjadi indikator *internal locus of control* yaitu faktor internal. didefinisikan sebagai dorongan untuk melakukan kontrol dalam diri seseorang Indikator faktor internal ini diukur melalui karakteristik sebagai berikut:

- 1) Tingkat keyakinan terhadap kemampuan diri sendiri,
- 2) Tingkat keyakinan terhadap kualitas yang dimiliki diri sendiri,
- 3) Tingkat keyakinan terhadap pengalaman kerja yang dimiliki diri sendiri,
- 4) Berkomitmen tinggi,
- 5) Mengevaluasi diri,
- 6) Berdedikasi dalam pekerjaan,
- 7) Keterbukaan dalam menerima kritik dan saran orang lain,
- 8) Kestabilan emosi dalam bekerja.

Tabel 3. 1
Operasional Variabel Letak Kendali Intenal (*Internal Locus of Control*)

Variabel X	Indikator	Ukuran	Skala	No.Item
<p>Variabel X : Letak kendali internal (<i>Internal locus of Control</i>)</p> <p>Konsep : <i>Locus of control</i> merupakan salah satu variabel kepribadian (<i>personality</i>), yang didefinisikan sebagai perilaku individu terhadap keyakinan mampu tidaknya mengontrol nasib (<i>destiny</i>) sendiri (Rotter, 1966). Individu yang memiliki keyakinan bahwa nasib atau <i>event-event</i> dalam kehidupannya berada dibawah kendalil dirinya, dikatakan individu tersebut memiliki <i>internal locus of control</i>.</p>	<ul style="list-style-type: none"> Memiliki keyakinan terhadap kemampuan diri 	<ul style="list-style-type: none"> Tingkat keyakinan terhadap kemampuan diri sendiri 	Ordinal	1
	<ul style="list-style-type: none"> Keyakinan terhadap kualitas diri yang dimiliki 	<ul style="list-style-type: none"> Tingkat keyakinan terhadap kualitas yang dimiliki diri sendiri 	Ordinal	2
	<ul style="list-style-type: none"> Berpengalaman dalam bekerja 	<ul style="list-style-type: none"> Tingkat keyakinan terhadap pengalaman kerja yang dimiliki diri sendiri 	Ordinal	3
	<ul style="list-style-type: none"> Berkomitmen tinggi 	<ul style="list-style-type: none"> Tingkat kepatuhan dalam menaati peraturan bekerja 	Ordinal	4
	<ul style="list-style-type: none"> Mengevaluasi diri dalam bekerja 	<ul style="list-style-type: none"> Tingkat perbaikan kualitas hasil pekerjaan 	Ordinal	5
	<ul style="list-style-type: none"> Berdedikasi dalam pekerjaan 	<ul style="list-style-type: none"> Tingkat semangat dan ketekunan dalam bekerja 	Ordinal	6,7
	<ul style="list-style-type: none"> Keterbukaan dalam menerima kritik dan saran orang lain 	<ul style="list-style-type: none"> Tingkat interaksi antar karyawan 	Ordinal	8, 9
	<ul style="list-style-type: none"> Kestabilan emosi dalam bekerja 	<ul style="list-style-type: none"> Tingkat ketenangan 	Ordinal	11
		<ul style="list-style-type: none"> Tingkat kesabaran 		10
		<ul style="list-style-type: none"> Tingkat stress kerja 		12

Sumber : Diadaptasi dari teori Rotter (1966), dalam buku Nur Ghufon&Rini Risnawita (2010: 65-67), merujuk pada berbagai sumber

2 Operasional Variabel Kinerja Karyawan

Kinerja adalah kemampuan yang diberikan dan ditunjukkan karyawan pada saat melakukan tugas-tugasnya, dengan kata lain bahwa kinerja karyawan bisa dikatakan sebagai penampilan kerja yang ditunjukkan karyawan di tempat kerjanya, dan kinerja karyawan juga bisa dikatakan sebagai kemampuan yang diperlihatkan seorang karyawan dalam melaksanakan tugas dan tanggung jawabnya. Kinerja yang dimiliki oleh setiap karyawan tidak akan memiliki hasil yang sama karena pada kenyataannya hasil kerja yang dimiliki oleh seorang karyawan akan dipengaruhi oleh unsure internal dan eksternal yang dimiliki oleh karyawan tersebut.

Adapun yang menjadi indikator kinerja yaitu kuantitas, kualitas, efisiensi, disiplin, dan inisiatif. Kuantitas dalam kinerja diukur melalui : 1) Output yang dihasilkan sesuai dengan target, 2) Kecepatan dalam menyelesaikan pekerjaan, 3) Jumlah kesalahan dalam menyelesaikan pekerjaan, kualitas dalam kinerja diukur melalui : 1) Ketepatan hasil kerja, 2) Ketelitian saat bekerja, 3) Keterampilan saat bekerja, 4) Kerapihan hasil kerja, efisiensi dalam kinerja diukur melalui : 1) Ketepatan waktu penyelesaian kerja , 2) Penggunaan sumber daya secara minimal dalam pekerjaan. Disiplin diukur dalam ukuran : 1) Tingkat kepatuhan kepada peraturan dan tata tertib perusahaan, 2) Tingkat ketepatan waktu dalam bekerja 3) Tingkat kehadiran dalam bekerja. Inisiatif diukur melalui : 1) Tingkat kesadaran dalam bekerja tanpa diperintah 2) Tingkat kreatifitas dalam bekerja.

Tabel 3. 2
Operasional Variabel Kinerja Karyawan

Variabel Y	Indikator	Ukuran	Skala	No.Item
Kinerja Karyawan (<i>Employee Performance</i>) Konsep : bahwa kinerja atau <i>Performance</i> merupakan hasil atau keluaran dari suatu proses dalam pencapaiannya.	Kuantitas	• Output yang dihasilkan sesuai dengan target	Ordinal	1
		• Kecepatan dalam menyelesaikan pekerjaan		2
		• Jumlah kesalahan dalam menyelesaikan pekerjaan		3
	Kualitas	• Ketepatan hasil kerja	Ordinal	4
		• Ketelitian saat bekerja		5
• Keterampilan saat bekerja		6		
• Kerapihan hasil kerja		7		
Efisiensi	• Tingkat ketepatan waktu penyelesaian pekerjaan	Ordinal	8	
	• Tingkat penggunaan sumber daya secara minimal dalam pelaksanaan pekerjaan		9	
Disiplin	• Tingkat kepatuhan terhadap peraturan dan tata tertib perusahaan.	Ordinal	10	
	• Tingkat kehadiran dalam bekerja		11	
Inisiatif	• Tingkat kesadaran bekerja tanpa diperintah terlebih dahulu	Ordinal	12	
	• Tingkat kreatifitas dalam menyelesaikan pekerjaan		13	

Sumber : Diadaptasi dari pendapat Rotter dalam Nur Ghufroon (2010:71), merujuk pada berbagai sumber

D. Sumber Data

Sumber data penelitian adalah sumber-sumber dimana data yang diperlukan untuk penelitian tersebut diperoleh, baik secara langsung berhubungan dengan objek penelitian maupun tidak. Dalam penelitian yang dilakukan penulis,

sumber data yang digunakan terdiri dari data primer dan data sekunder. Kedua data tersebut dapat dijelaskan sebagai berikut :

- a. Sumber data primer, merupakan sumber data yang diperoleh dan dikumpulkan penulis langsung dari objek penelitian melalui penyebaran angket yang diberikan pada karyawan PT SIPATEX PUTRI LESTARI
- b. Sumber data sekunder, merupakan sumber data penelitian yang diperoleh penulis tidak berhubungan langsung dengan objek penelitian. Dalam penelitian ini yang menjadi data sekunder yaitu buku-buku literatur, hasil observasi maupun laporan-laporan dan arsip-arsip PT. Sipatex Putri Lestari

E. Populasi, Sampel dan Teknik Sampling

Sugiyono (2007:90) mengemukakan bahwa “populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri atas obyek/subyek yang mempunyai kualitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya”.

Populasi dalam suatu penelitian merupakan sekelompok objek yang dapat dijadikan sumber penelitian berbentuk benda-benda, manusia ataupun peristiwa yang terjadi seperti objek/sasaran penelitian. Jadi dengan kata lain populasi bukan hanya orang, tetapi juga benda-benda alam yang lain. Populasi bukan sekedar jumlah yang ada pada objek/subjek yang dipelajari, tetapi meliputi seluruh karakteristik/sifat yang dimiliki oleh subjek atau objek itu.

Menurut Sugiyono (2007:91) “Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut”. Sampel bisa dilakukan pada objek/subjek yang jumlah populasinya besar, sehingga dapat memungkinkan untuk dilakukan penelitian. Selain itu, sampel bertujuan untuk

menggeneralisasikan hasil penelitian sebagai suatu kesimpulan dari populasi. Seperti yang dikemukakan oleh Suharsimi Arikunto (1998:117) “Sampel adalah sebagian atau wakil populasi yang diteliti.

Dalam penelitian ini yang menjadi populasi adalah staf pegawai PT. SIPATEX yaitu 214 pegawai. Populasi dalam penelitian ini terdiri dari :

Tabel 3. 3
Jumlah staf karyawan PT. SIPATEX PUTRI LESTARI BANDUNG

No.	Staf Karyawan	Jumlah Karyawan
1	Production Equipment	27 Orang
2	Weaving	75 Orang
3	Dyeing Finishing	50 Orang
4	Personalia	24 Orang
5	Quality Control	38 Orang
	Jumlah	214 Orang

Sumber : Tinjauan Manajemen PT SIPATEX

Karena ukuran populasinya lebih dari 100 orang, maka peneliti menggunakan sampel yang diambil dari populasi tersebut. Untuk menentukan sampel yang digunakan dalam penelitian, terdapat berbagai teknik sampling. Teknik sampling merupakan teknik pengambilan sampel. Teknik sampling yang digunakan dalam penelitian ini yaitu *Probability Sampling* khususnya *Simple Random Sampling*. *Simple random sampling* merupakan pengambilan anggota sampel dari populasi yang dilakukan secara acak tanpa memperhatikan strata yang ada dalam populasi itu.

Sampel (sampling) menurut Earl Babbie dikutip Prijana dalam Ating dan Sambas (2006:69), mengatakan “*Sampling is the process of selecting observations*” (Sampling adalah proses seleksi dalam kegiatan observasi).

Menurut Sugiyono (2007:91) “Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut”. Sampel bisa dilakukan pada objek/subjek yang jumlah populasinya besar, sehingga dapat memungkinkan untuk dilakukan penelitian. Selain itu, sampel bertujuan untuk menggeneralisasikan hasil penelitian sebagai suatu kesimpulan dari populasi. Seperti yang dikemukakan oleh Suharsimi Arikunto (1998:117) “Sampel adalah sebagian atau wakil populasi yang diteliti.

Pengambilan sampel dalam penelitian ini diambil dari populasi dengan menggunakan teknik *simple random sampling*. Peneliti menggunakan teknik ini sebab sampelnya representatif atau mewakili populasi, dan proporsional dengan prosesnya sederhana, tidak melibatkan parameter populasi yang tidak diketahui, serta disesuaikan dengan keadaan objek penelitian dalam penerimaan penyebaran sampel. Untuk menentukan ukuran sampel minimal yang representatif untuk pengujian hipotesis, digunakan cara penentuan ukuran sampel yang maximum, menurut Harun Al Rasyid (1999:49) dengan rumus sebagai berikut:

$$n_i = \left[\frac{Z \left(1 - \frac{\alpha}{2} \right)}{2E} \right]^2$$

$$n = \frac{n_i}{1 + \frac{(n_i - 1)}{N}}$$

Keterangan:

Z = Konstanta yang di peroleh dari distribusi normal

E = Bound of error yang dikehendaki (E = 0,10)

n = Ukuran sampel yang dicari

n_i = sampel asumsi

N = Ukuran populasi

Dengan rumus penentuan ukuran sampel di atas, penulis dalam penelitian menggunakan taraf nyata (α) = 0,05, bound of error yang dikehendaki (E) = 10%, ukuran populasi (N) = 214. Dengan demikian ukuran sampel penelitian dapat dihitung sebagai berikut:

$$n_i = \left[\frac{Z \left(1 - \frac{\alpha}{2} \right)}{2E} \right]^2$$

$$n_i = \left[\frac{Z \left(1 - \frac{0,05}{2} \right)}{2 \times 0,10} \right]^2 = \left[\frac{Z.(0,975)}{0,2} \right]^2 = \left[\frac{1,96}{0,2} \right]^2 \quad n_i = 96,04$$

$$n = \frac{n_i}{1 + \frac{(n_i - 1)}{N}}$$

$$n = \frac{96,04}{1 + \frac{(96 - 1)}{214}} = \frac{96,04}{1 + 0,44392} = \frac{96,04}{1,44392}$$

$$n = 66,51338$$

Dengan demikian peneliti menggunakan sampel sebanyak 66,51 yang dibulatkan menjadi 67 orang dan selanjutnya sampel tersebut disebar secara proporsional dengan menggunakan rumus (Harun Al Rasyid, 1999:80):

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

Keterangan:

n_i = Anggota sampel pada proporsi ke I (sampel asumsi)

N_i = Populasi ke I

N = Populasi total

n = Sampel yang diambil dalam penelitian

$$n_1 = \frac{27}{214} \times 67 = 8,45 \text{ dibulatkan menjadi } 8$$

$$n_1 = \frac{75}{214} \times 67 = 23,48 \text{ dibulatkan menjadi } 23$$

$$n_1 = \frac{50}{214} \times 67 = 15,65 \text{ dibulatkan menjadi } 16$$

$$n_1 = \frac{24}{214} \times 67 = 7,51 \text{ dibulatkan menjadi } 8$$

$$n_1 = \frac{38}{214} \times 67 = 11,89 \text{ dibulatkan menjadi } 12$$

Dengan demikian hasil perhitungan dijelaskan dalam tabel yang terdiri dari :

Tabel 3. 4
Jumlah staf Karyawan PT. SIPATEX PUTRI LESTARI BANDUNG

No.	Staf Karyawan	Jumlah karyawan
1	Production Equipment	8 Orang
2	Weaving	23 Orang
3	Dyeing Finishing	16 Orang
4	Personalia	8 Orang
5	Quality Control	12 Orang
	Jumlah	67 Orang

F. Teknik dan Alat Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data merupakan cara atau alat yang digunakan penulis untuk memperoleh data penelitian. Adapun teknik pengumpulan data yang dilakukan penulis dalam penelitian ini dengan menggunakan beberapa metode, yaitu sebagai berikut :

1. Observasi

Mengadakan pengamatan secara langsung terhadap objek yang diteliti, serta mencatat segala hal yang diperlukan pada saat melakukan observasi. “Observasi merupakan suatu proses yang kompleks, suatu proses yang tersusun dari berbagai proses biologis dan psikologis. Dua diantara yang terpenting adalah proses pengamatan dan ingatan”. (Sugiyono, 2005: 139)

2. Wawancara

Wawancara adalah proses memperoleh keterangan untuk tujuan penelitian dengan cara tanya jawab sambil bertatap muka antara penanya atau pewawancara dengan penjawab atau responden dengan menggunakan alat yang dinamakan *interview guide* (paduan wawancara). (Nazir, 2003: 195)

Dalam wawancara ini, peneliti menyediakan pedoman wawancara yang telah diperlukan. Melakukan tanya jawab dengan sumber yang berkompeten dalam bidangnya untuk mendapatkan informasi yang berhubungan dengan penelitian ini. Wawancara terjadi ketika peneliti datang ke tempat responden, baik secara formal maupun informal.

3. Angket

Pengumpulan data dengan memberikan seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden. Untuk kepentingan penelitian ini maka dikonstruksi dua set angket, yaitu untuk variabel letak kendali (locus of control) dan angket untuk kinerja karyawan.

Dalam menyusun kuesioner, dilakukan beberapa prosedur berikut :

- a. Menyusun kisi-kisi kuesioner atau daftar pertanyaan
- b. Merumuskan item-item pertanyaan dan alternatif jawaban. Jenis instrumen yang digunakan dalam angket merupakan instrumen yang bersifat tertutup. Menurut Arikunto (2002:128) “instrumen tertutup yaitu seperangkat daftar pertanyaan yang sudah disediakan jawabannya sehingga responden tinggal memilih”.
- c. Responden hanya membutuhkan tanda cakra pada alternatif jawaban yang dianggap paling tepat, yang telah disediakan.
- d. Menetapkan pemberian skor pada setiap item pertanyaan. Pada penelitian ini setiap jawaban responden diberi nilai dengan skala Likert. Menurut Sugiono (2008:107),” Skala Likert mempunyai gradasi sangat positif dengan sangat negatif”.

G. Pengujian Instrumen Penelitian

Peneliti menggunakan angket (kuesioner) sebagai instrumen pengumpulan data yang merupakan penjabaran dari indikator variabel, sebelum digunakan untuk mengumpulkan data di lapangan, terlebih dahulu harus diuji tingkat

validitas dan reliabilitasnya. Seperti yang dikemukakan oleh Arikunto (1998:60) “instrument yang baik harus memenuhi dua persyaratan yaitu valid dan reliable”. Validitas menunjukkan sejauh mana instrumen dapat digunakan untuk mengukur apa yang hendak diukur, sedangkan reliabilitas menunjukkan sejauh mana instrumen pengukur dapat dipercaya dan diandalkan (Sugiyono, 2003:110), oleh karena itu setelah instrumen itu valid dan reliabel, maka dapat digunakan untuk mengumpulkan data di lapangan.

1 Uji Validitas

Pengujian validitas instrumen digunakan untuk mengukur sampai seberapa besar ketepatan dan kecermatan suatu alat ukur di dalam melakukan fungsinya. Arikunto (1998:160) menyatakan bahwa “validitas dalam penelitian dijelaskan sebagai suatu ukuran yang menunjukkan tingkat-tingkat kevalidan atau keshahihan sesuatu instrumen”.

Pengujian validitas instrumen adalah dengan menggunakan teknik korelasi *product moment* dari Karl Pearson dengan rumus sebagai berikut :

$$r_{xy} = \frac{N(\sum X_i Y_i) - (\sum X_i)(\sum Y_i)}{\sqrt{[N \sum X_i^2 - (\sum X_i)^2][N \sum Y_i^2 - (\sum Y_i)^2]}} \quad (\text{Suharsimi Arikunto, 2001})$$

Keterangan :

- r_{xy} = Koefisien korelasi antara variabel X dan Y
- N = Jumlah responden
- X_i = Nomor item ke i
- $\sum X_i$ = Jumlah skor item ke i
- X_i^2 = Kuadrat skor item ke i
- $\sum X_i^2$ = Jumlah dari kuadrat item ke i
- $\sum Y$ = Total dari jumlah skor yang diperoleh tiap responden

Y_i^2 = Kuadrat dari jumlah skor yang diperoleh tiap responden
 $\sum Y_i^2$ = Total dari kuadrat jumlah skor yang diperoleh tiap responden
 $\sum X_i Y_i$ = Jumlah hasil kali item angket ke i dengan jumlah skor yang diperoleh tiap responden

Langkah kerja yang dapat dilakukan dalam rangka mengukur validitas instrumen penelitian adalah sebagai berikut :

1. Menyebarkan instrumen yang akan diuji validitasnya, kepada responden yang bukan responden sesungguhnya. Banyaknya responden untuk uji coba instrumen, sejauh ini belum ada ketentuan yang mensyaratkannya, namun disarankan sekitar 20-30 orang responden.
2. Mengumpulkan data hasil uji coba instrumen.
3. Memeriksa kelengkapan data, untuk memastikan lengkap tidaknya lembaran data yang terkumpul. Termasuk di dalamnya memeriksa kelengkapan pengisian item angket.
4. Membuat tabel pembantu untuk menempatkan skor-skor pada item yang diperoleh. Dilakukan untuk mempermudah perhitungan atau pengolahan data selanjutnya.
5. Memberikan/menempatkan skor (*scoring*) terhadap item-item yang sudah diisi pada tabel pembantu.
6. Menghitung jumlah skor item yang diperoleh oleh masing-masing responden.
7. Menghitung nilai koefisien korelasi *product moment* untuk setiap butir/item angket dari skor-skor yang diperoleh.

8. Membandingkan nilai koefisien korelasi *product moment* hasil perhitungan dengan nilai koefisien korelasi *product moment* yang terdapat di tabel.
9. Membuat kesimpulan, dengan cara membandingkan nilai hitung r dan nilai tabel r .

Kriterianya : jika r_{xy} hitung $>$ r tabel, maka valid

jika r_{xy} hitung \leq r tabel, maka tidak valid

Jika instrumen itu valid, maka dilihat kriteria penafsiran mengenai indeks korelasinya (r) sebagai berikut :

Tabel 3. 5
Pedoman untuk Memberikan Interpretasi Koefisien Korelasi

Interval Koefisien	Tingkat Hubungan
Antara 0,800 – 1,000	Sangat Kuat
Antara 0,600 – 0,799	Kuat
Antara 0,400 – 0,599	Sedang
Antara 0,200 – 0,399	Rendah
Antara 0,000 – 0,199	Sangat Rendah

Sumber : Sugiyono (2008:214)

2 Uji Reliabilitas

Pengujian alat pengumpulan data kedua adalah pengujian realibilitas instrumen. Reliabilitas menunjuk pada suatu pengertian bahwa suatu instrumen cukup dapat dipercaya untuk dapat digunakan sebagai alat pengumpul data karena instrumen tersebut sudah baik (Arikunto, 2006:178). Suatu instrumen pengukuran dikatakan reliabel jika pengukurannya konsisten dan cermat akurat. Jadi uji reliabilitas instrumen dilakukan dengan tujuan untuk mengetahui konsistensi dari intrumen sebagai alat ukur, sehingga hasil suatu pengukuran dapat dipercaya.

Formula yang dipergunakan untuk menguji reliabilitas instrumen dalam penelitian ini adalah Koefisien Alfa dari Cronbach, yaitu sebagai berikut :

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

Dimana : Rumus varians sebagai berikut :

$$\sigma^2 = \frac{\sum X^2 - \frac{(\sum X)^2}{N}}{N}$$

(Suharsimi Arikunto, 1993:236)

Keterangan :

- r_{11} = Reliabilitas instrumen/koefisien alfa
 k = Banyaknya bulir soal
 $\sum \sigma_i^2$ = Jumlah varians bulir
 σ_t^2 = Varians total
 $\sum X$ = Jumlah skor
 N = Jumlah responden

Langkah kerja yang dapat dilakukan dalam rangka mengukur reliabilitas instrumen penelitian adalah sebagai berikut :

1. Menyebarkan instrumen yang akan diuji realibilitasnya, kepada responden yang bukan responden sesungguhnya.
2. Mengumpulkan data hasil uji coba instrumen.
3. Memeriksa kelengkapan data, untuk memastikan lengkap tidaknya lembaran data yang terkumpul. Termasuk di dalamnya memeriksa kelengkapan pengisian item angket.
4. Membuat tabel pembantu untuk menempatkan skor-skor pada item yang diperoleh. Dilakukan untuk mempermudah perhitungan atau pengolahan data selanjutnya.
5. Memberikan/menempatkan skor (*scoring*) terhadap item-item yang sudah diisi responden pada tabel pembantu.

6. Menghitung jumlah skor item yang diperoleh oleh masing-masing responden.
7. Menghitung kuadrat jumlah skor item yang diperoleh oleh masing-masing responden.
8. Menghitung jumlah skor masing-masing item yang diperoleh.
9. Menghitung jumlah kuadrat skor masing-masing item yang diperoleh.
10. Menghitung nilai varians masing-masing item dan varians total
11. Menghitung nilai koefisien alfa.
12. Membandingkan nilai koefisien alfa dengan nilai koefisien korelasi *product moment* yang terdapat dalam tabel.
13. Membuat kesimpulan, dengan cara membandingkan nilai hitung r dan nilai tabel r . Kriterianya : 1. jika r_{11} hitung $>$ r tabel, maka reliabel
2. jika r_{11} hitung \leq r tabel, maka tidak reliabel

Menurut Sambas Ali Muhidin dan Maman Abdurahman (2007:41-47) pengujian validitas dan reliabilitas dengan menggunakan program *Statistic Product and Service Solutions (SPSS)* dapat dilakukan dengan langkah kerja sebagai berikut :

- 1) Siapkan lembar kerja *SPSS*.
- 2) Buat definisi (nama) variabel kemudian isikan semua data.
- 3) Simpanlah data yang telah kita input di atas, dengan cara klik *save file*, hingga muncul kotak dialog *Save Data*, kemudian beri nama misalnya Data Validitas Reliabilitas, lalu klik *save*.
- 4) Klik menu *Analyze, Scale, Reliability Analysis*.
- 5) Klik alpha, pada kotak dialog *Model*.
- 6) Masukkan semua item ke kotak *Items*.
- 7) Klik tombol *Statistic*.
- 8) Pada kotak dialog pilih *Item, Scale, Scale if item deleted*. Kemudian klik tombol *Continue*, lalu *OK*.
- 9) Lihat pada tabel *Item-Total Statistics* pada kolom *Corrected Item-Total Correlation* yang digunakan sebagai r_{hitung} .

10) Setelah diperoleh nilai r_{hitung} , kemudian dibandingkan dengan nilai r_{tabel} dengan ketentuan sebagai berikut :

- Jika $r_{hitung} > r_{tabel}$ maka item angket tersebut dinyatakan valid, atau
- Jika $r_{hitung} \leq r_{tabel}$ maka item angket tersebut dinyatakan tidak valid dan tidak dapat digunakan.
- Nilai tabel r dapat dilihat pada $\alpha=5\%$ dan $db = n - 2$.

11) Selanjutnya untuk menafsirkan hasil uji reliabilitas, lihat nilai koefisien alpha, kriteria yang digunakan adalah :

- Jika nilai hitung alpha $>$ nilai r tabel maka angket dinyatakan reliabel, atau
- Jika nilai hitung alpha \leq nilai r tabel maka angket dinyatakan tidak reliabel.
- Nilai tabel r dapat dilihat pada $\alpha = 5\%$ dan $db = n - 2$

H. Teknik Analisis Data

Teknik analisis data dalam penelitian ini menggunakan regresi. Menurut Ating dan Sambas (2006:243) analisis regresi dipergunakan untuk mengetahui bagaimana variasi dari beberapa variabel independen mempengaruhi variabel dependen dalam suatu fenomena yang kompleks. Dalam hal ini penggunaan analisis regresi ini agar dapat menjawab rumusan masalah “Bagaimana pengaruh letak kendali internal (*internal locus of control*) terhadap kinerja karyawan di PT SIPATEX Putri Lestari Bandung”.

Untuk dapat menganalisis data maka digunakan analisis regresi sederhana sehingga setelah dilakukan penghitungan akan diketahui apakah hipotesis yang diajukan dapat diterima atau tidak.

Menurut Sugiyono (2007:243) “Regresi sederhana didasarkan pada hubungan fungsional ataupun kausal satu variabel independen dengan satu variabel dependen”. Kegunaan analisis regresi sederhana adalah untuk meramalkan variabel terikat (X) bila variabel bebas (Y) diketahui. Regresi sederhana dapat dianalisis karena didasari oleh hubungan fungsional atau

hubungan sebab akibat letak kendali internal (*internal locus of control*) (X) terhadap kinerja karyawan (Y).

Adapun langkah yang penulis gunakan dalam analisis regresi (Ating Somantri dan Sambas Ali M., 2006:243), yaitu:

- a). Mengadakan estimasi terhadap parameter berdasarkan data empiris.
- b). Menguji berapa besar variasi variabel dependen dapat diterangkan oleh variabel independen.
- c). Menguji apakah estimasi parameter tersebut signifikan atau tidak.
- d). Melihat apakah tanda dan magnitud dari estimasi parameter cocok dengan teori.

Peneliti menggunakan model regresi sederhana yaitu $\hat{Y} = a + bX$

Keterangan: \hat{Y} = variabel tak bebas (nilai duga)

x = variabel bebas

a = penduga bagi intersep (α)

b = penduga bagi koefisien regresi (β)

α dan β parameter populasi yang nilainya tidak diketahui sehingga diduga menggunakan statistika sampel.

Dengan ketentuan :

$$a = \frac{\sum Y - b \sum X}{N} = \bar{Y} - b\bar{X}$$

Sedangkan b dicari dengan menggunakan rumus:

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

1. Uji Persyaratan Pengolahan Data

Uji persyaratan pengolahan data untuk uji hipotesis melalui uji normalitas dan uji linearitas. Uji normalitas dilakukan untuk mengetahui kenormalan data. Sedangkan uji linearitas dilakukan untuk mengetahui apakah hubungan antara variabel terikat dengan masing-masing variabel bebas bersifat linear. Dari masing-masing pengujian dibahas sebagai berikut:

a. Uji Normalitas

Penggunaan statistik parametrik, bekerja dengan asumsi bahwa data setiap variabel penelitian yang dianalisis membentuk distribusi normal, maka teknik statistik parametrik tidak dapat digunakan untuk alat analisis. Maka penelitian harus membuktikan terlebih dahulu, apakah data yang dianalisis itu berdistribusi normal atau tidak. Uji normalitas yang digunakan dalam penelitian ini adalah menggunakan rumus Lilieforst Test, peneliti melakukan uji normalitas untuk kedua variabel tersebut dengan menggunakan bantuan software Microsoft Office Excel sebagai alat hitung.

Langkah kerja uji normalitas dengan metode *Lilifors* menurut (Sambas dan Maman, 2007: 73) sebagai berikut:

1. Susunlah data dari kecil ke besar. Setiap data ditulis sekali, meskipun ada data yang sama.
2. Periksa data, beberapa kali munculnya bilangan-bilangan itu (frekuensi harus ditulis).
3. Dari frekuensi susun frekuensi kumulatifnya.
4. Berdasarkan frekuensi kumulatif, hitunglah proporsi empirik (observasi).
5. Hitung nilai z untuk mengetahui *Theoretical Proportion* pada table z
6. Menghitung *Theoretical Proportion*.
7. Bandingkan *Empirical Proportion* dengan *Theoretical Proportion*, kemudian carilah selisih terbesar didalam titik observasi antara kedua proporsi.
8. Buat kesimpulan, dengan kriteria uji, tolak H_0 jika $D > D_{(n,\alpha)}$. Bentuk hipotesis statistik yang akan diuji adalah (Harun Al Rasyid, 2004) :
 H_0 : X mengikuti distribusi normal
 H_1 : X tidak mengikuti distribusi normal

b. Uji Linieritas

Skala pengukuran yang dipilih oleh peneliti berkaitan erat dengan teknik analisis data yang digunakan. Oleh karena itu setiap skala pengukuran yang tidak memenuhi syarat dilakukannya suatu teknik analisis tertentu , harus dirubah atau

dikonversi ke dalam skala pengukuran yang sesuai dengan teknik analisis yang akan digunakan. Maka analisis ini mengisyaratkan skala pengukuran minimal interval, maka peneliti harus menaikkan tingkat pengukuran ordinal menjadi interval. Salah satu metode konversi data yang sering digunakan oleh peneliti untuk menaikkan tingkat pengukuran ordinal ke interval adalah metode *Successive interval* (MSI).

Sambas dan Maman (2007:55), langkah kerja melalui metode *successive interval* ini adalah :

- a) Perhatikan banyaknya frekuensi responden yang menjawab terhadap alternatif jawaban yang tersedia.
- b) bagi setiap bilangan pada frekuensi oleh banyaknya responden (N), kemudian tentukan proporsi untuk setiap alternatif jawaban responden tersebut
- c) Jumlahkan proporsi secara beruntun sehingga keluar proporsi kumulatif untuk setiap alternatif jawaban responden
- d) Dengan menggunakan tabel distribusi normal baku, hitung nilai z untuk setiap kategori berdasarkan proporsi kumulatif pada setiap alternatif jawaban responden tadi
- e) Menghitung nilai skala untuk setiap nilai z dengan menggunakan rumus : $SV = \frac{\text{density at lower limit} - \text{density at upper limit}}{\text{area under upper limit} - \text{area under lower limit}}$
- f) Melakukan transformasi nilai skala (transformed scale value) dari nilai skala ordinal ke nilai skala interval , dengan rumus : $Y = SV_i + |SV_{\min}|$. Dengan catatan, SV yang nilainya kecil atau harga negatif terbesar diubah menjadi sama dengan satu (=1).

Peneliti menggunakan uji linieritas ini melalui hipotesis nol (H_0), bahwa regresi linier melawan hipotesis tandingan bahwa regresi tidak linier.

Langkah –langkah Uji Linieritas regresi (Ating dan Sambas, 2006:296) :

- a) Menyusun tabel kelompok data variabel x dan variabel y.
- b) Menghitung jumlah kuadrat regresi ($JK_{reg(a)}$) dengan rumus :

$$JK_{reg(a)} = \frac{(\sum Y)^2}{n}$$

- c) Menghitung jumlah kuadrat regresi b | a ($JK_{reg(b|a)}$) dengan rumus :

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

- d) Menghitung rata-rata jumlah kuadrat residu (JK_{res}) dengan rumus :

$$JK_{res} = \sum Y^2 - JK_{reg(b|a)} - JK_{reg(a)}$$

- e) Menghitung rata—rata jumlah kuadrat regresi a ($RJK_{reg(a)}$) dengan rumus :

$$RJK_{reg(a)} = JK_{reg(a)}$$

- f) Menghitung rata-rata jumlah kuadrat regresi b/a ($RJK_{reg(b/a)}$) dengan rumus :

$$RJK_{reg(b/a)} = JK_{reg(b/a)}$$

- g) Menghitung rata-rata jumlah kuadrat residu (RJK_{res}) dengan rumus :

$$RJK_{res} = \frac{JK_{res}}{n - 2}$$

- h) Menghitung jumlah kuadrat error (JK_E) dengan rumus

$$JK_E = \sum_K \left(\sum Y^2 - \frac{(\sum Y)^2}{n} \right)$$

Untuk menghitung JKE urutkan data x mulai dari data yang paling kecil sampai data yang paling besar berikut disertai pasangannya.

- i) Menghitung jumlah kuadrat tuna cocok (JK_{TC}) dengan rumus :

$$JK_{TC} = JK_{res} - JK_E$$

- j) Menghitung rata-rata jumlah kuadrat tuna cocok (RJK_{TC}) dengan rumus :

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

- k) Menghitung rata-rata jumlah kuadrat error (RJK_E) dengan Rumus :

$$RJK_E = \frac{JK_E}{n-k}$$

- l) Mencari nilai uji F dengan rumus : $F = \frac{RJK_{TC}}{RJK_E}$

- m) Menentukan kriteria pengukuran : Jika nilai F uji < nilai F tabel, maka distribusi berpola linier

- n) Mencari nilai Ftabel pada taraf signifikansi 95 % atau $\alpha = 5\%$ menggunakan rumus : $F_{tabel} = F_{(1-\alpha)(db_{TC}, db_E)}$ dimana $db_{TC} = k-1$ dan $db_E = n-k$, dimana k= banyaknya variabel (k=2)

- o) Membandingkan nilai uji F dengan nilai tabel F kemudian membuat kesimpulan.

Untuk melakukan perhitungan uji linieritas kedua variabel peneliti dapat menggunakan bantuan Microsoft *Office Excel* sebagai alat bantu hitung.

c. Uji Homogenitas

Pengujian homogenitas data adalah pengujian mengenai sama tidaknya variansi-variansi dua buah distribusi atau lebih. Uji homogenitas yang dibahas dalam tulisan ini adalah Uji Homogenitas Variansi dan Uji *Barlett*.

Uji homogenitas variansi digunakan untuk memebandingkan dua buah peubah bebas. Kriteria uji yang digunakan adalah dua buah distribusi dikatakan memiliki penyebaran yang homogen apabila nilai hitung F lebih kecil dari nilai F tabel dengan α tertentu dan $dk_1 = (n_1 - 1)$ dan $dk_2 = (n_2 - 1)$.

Dalam hal lainnya distribusi tidak homogen/berbeda.

Rumus uji statistik yang digunakan adalah: $F = \frac{S_1^2}{S_2^2}$

Penggunaan rumus diatas, S_1^2 untuk varians yang besar, sebagai pembilang dan S_2^2 untk varians yang kecil sebagai penyebut. Dengan demikian nilai hitung F ini adalah hasil pembagian varians yan gbesar dengan varians yang kecil.

Bentuk hipotesis statistik yang diuji adalah (Ruseffendi, 1998: 295) ;

$H_0 : S_1^2 = S_2^2$, artinya distribusi bersifat homogen

$H_1 : S_1^2 \neq S_2^2$, artinya distribusi bersifat tidak homogen

Menurut Muhidin dan Abdurahman (2007: 84) :

Pengujian homogenitas data dengan Uji Barlett adalah untuk melihat apakah variansi-variansi k sebuah kelompok peubah bebas yang banyaknya data per kelompok bisa berbeda dan diambil secara acak dari

data populasi masing-masing yang berdistribusi normal, berbeda atau tidak (Ruseffendi, 1998: 297).

Kriteria uji yang digunakan adalah apabila nilai hitung $\chi^2 >$ nilai tabel χ^2 , maka H_0 yang menyatakan varians homogen ditolak dalam hal lainnya diterima.

Rumus uji statistik yang digunakan adalah:

$$\chi^2 = (\ln 10) \left[B - \left(\sum db \cdot \text{Log } S_i^2 \right) \right]$$

Dimana:

S_i^2 = Varians tiap kelompok data

db_i = $n-1$ = Derajat kebebasan tiap kelompok

B = Nilai *Barlett* = $(\text{Log } S_{gab}^2) (\sum db_i)$

S_{gab}^2 = Varians gabungan = $S_{gab}^2 = \frac{\sum db \cdot S_i^2}{\sum db}$

Bentuk hipotesis statistik yang diuji adalah:

H_0 : $s_1^2 = s_2^2 = s_3^2 = \dots = s_i^2$, artinya semua kelompok dalam peubah memiliki varians skor yang sama (homogen)

H_1 : Paling tidak ada satu kelompok dalam peubah yang variansinya berbeda dari yang lainnya.

Langkah-langkah yang dapat dilakukan dalam pengujian homogenitas dengan uji *Barlett* adalah:

1. Menentukan kelompok-kelompok dan menghitung varians untuk tiap kelompok tersebut.
2. Membuat tabel pembantu untuk memudahkan proses perhitungan dengan model tabel sebagai berikut:

Sampel	$db = n-1$	S_i^2	$\text{Log } S_i^2$	$db \cdot \text{Log } S_i^2$	$db \cdot S_i^2$

3. Menghitung varians gabungan
4. Menghitung log dari varians gabungan
5. Menghitung nilai Barlett
6. Menghitung nilai χ^2
7. Menentukan nilai dan titik kritis
8. Membuat kesimpulan

2. Pengujian Hipotesis

Meyakinkan adanya hubungan antara variabel bebas (x) dengan variabel tak bebas (Y) perlu dilakukan uji hipotesis atau uji signifikansi. Uji hipotesis membawa pada kesimpulan untuk menerima atau menolak hipotesis. Adapun prosedur pengujian hipotesis ini adalah (Harun Al Rasyid, dalam Sambas dan Ating (2006:161) :

1. Nyatakan hipotesis statistik yang sesuai dengan hipotesis penelitian yang diajukan. Rumuskan hipotesis ke dalam model statistik, yaitu ;

$H_0 : \rho = 0 \rightarrow$ tidak ada pengaruh antara pelaksanaan letak kendali (*internal locus of control*) (variabel X) dengan kinerja karyawan (variabel Y).

$H_1 : \rho \neq 0 \rightarrow$ terdapat pengaruh antara pelaksanaan letak kendali internal (*internal locus of control*) (variabel X) dengan kinerja karyawan (variabel Y).

2. Melakukan taraf kemaknaan/nyata α
3. Kumpulkan data melalui sampel peluang

4. Gunakan statistik uji yang tepat. Melakukan pengujian menggunakan uji F dengan rumus :

$$F = \frac{RJK_{reg(b/a)}}{RJK_{res}}$$

5. Tentukan titik kritis dan daerah kritis (daerah penolakan) H_0
6. Hitung nilai statistic uji berdasarkan data yang dikumpulkan . perhatikan apakah nilai hitung statistic uji jatuh didaerah penerimaan atau daerah penolakan.
7. Berikan kesimpulan statistik (statistical conclusion)
8. Menentukan nilai p

Tabel 3. 6
Kriteria Interpretasi Koefisien Korelasi

Besarnya nilai r	Interpretasi
Antara 0,000 sampai dengan 0,199	Sangat Rendah
Antara 0,200 sampai dengan 0,399	Rendah
Antara 0,400 sampai dengan 0,599	Sedang/Cukup Kuat
Antara 0,600 sampai dengan 0,799	Kuat
Antara 0,800 sampai dengan 1,000	Sangat Kuat

Sumber : Sugiyono, 2001:183

Keterangan : Lebar Interval = $(r_{maks} - r_{min}) / \text{banyaknya interval}$
 $= (1 - 0) / 5 = 0,200$