

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Gambaran Umum Objek Penelitian

PT. Polindo Utama merupakan sebuah perusahaan yang bergerak dibidang daur ulang limbah, dimana PT. Polindo Utama tefokus pada limbah pelastik dan polyester. Polyester merupakan jenis kain atau tekstil yang terbuat dari serat sintetis. PT. Polindo Utama berdiri pada tahun 2005. PT. Polindo Utama memiliki visi untuk menjadi sebuah perusahaan daur ulang limbah plastic dan polyester terkemuka, yang didedikasikan untuk mendukung Gerakan global menuju bumi yang lebih hijau dengan teknologi daur ulang limbah plastic yang aman. Sedangkan misi PT. Polindo Utama sendiri adalah menjadikan pelanggan, pemasok, karyawan, pemegang saham, dan masyarakat setempat sebagai mitra bisnis polindo utama yang berharga. Hal ini membuat PT. Polindo Utama terus berkemabang hingga saat ini. PT. Polindo Utama merupakan perusahaan induk dan memiliki beberapa anak perusahaan.

3.1.1 Polipack Noesantara

Polipack Noesantara didirikan pada tahun 2017. Polipack Noesantara merupakan anak dari perusahaan PT. Polindo Utama. Polipack Noesantara adalah perusahaan yang bergerak dibidang pembuatan cup dan lid. Dimana Polipack Noesantara menyediakan kualitas produk kemasan minuman PET untuk industry F&B. Ada full virgin dan ada pula ECO CUP (30% daur ulang). Polipack Noesantara ingin memberikan contoh bahwa kemasan dapat dan harus dibuat secara berkelanjutan untuk mencegah sampah plastic masuk kelingkungan. Dengan meningkatkan kesadaran dan mendorong individu dan perusahaan untuk mendaur ulang. Visi Polipack Noesantara adalah menjadi perusahaan pengemasan paling inovatif dan efisien pelanggan kami dengan solusi pengemasan yang lengkap dan kualitas produk yang baik. Dan misi Polipack Noesantara sendiri adalah menjadi

sebuah perusahaan manufaktur kemasana yang paling efektif dan efisien diseluruh dunia dan menjadikan perusahaan yang paling inovatif dalam mengembangkan kemasan baru. Produk yang dihasilkan oleh Polipack Noesantara merupakan kemasan plastik yang baik dimana harus ada penyesuaian yang tepat terhadap seluruh aspeknya yaitu berat, transpansi, dan ketebalan. Dibagian produksi atau pembuatan polipacc mesin dikustomisasi sedemikian rupa untuk memenuhi standar dunia.

3.1.2 Divisi Produksi

Dipabrik industri ada salah satu bagian yang mampu menampung tenaga kerja banya, yaitu bagian produksi atau bisa disebut juga divisi produksi. Divisi produksi merupakan bagian atau departemen yang ada didalam struktur perusahaan pabrik industry yang memiliki tugas tugas pokok. Divisi produksi mempunya struktur organisasi yang tidak terlalu banyak. bagian produksi adalah bagian yang ada didalam struktur perusahaan pabrik industry yang memiliki tugas pokok. Dimana ada handling proses produksi, mengoperasikan mesin produksi, mengurus manajemen atau pengaturan produksi baik dari target produksi maupun pencapaian produksi. Pada dasarnya pekerja atau karyawan yang bekerja dibagian produksi adalah berguhbungan dengan produk yang diproduksi diperusahaan pabrik tersebut dari segi produksi. Adapun tugas bagian produksi disaat sudah didalam perusahaan setiap harinya adalahg sebagai berikut:

a. Briefing

Briefing atau berkumpul Bersama para pekerja disalah satu tempat adalah hal pertama yang dilakukan bagian produksi setiap harinya. Briefing sebelum melakukan pekerjaan merupakan alat atau sarana untuk bertukar informasi dan komunikasi antar member produksi. Tujuan briefing adalah sebagai berikut:

1. untuk menyampaikan informasi mengenai target produksi yang harus dicapai dibagian tersebut.
2. Untuk menyampaikan informasi pencapaian produksi yang sudah dicapai oleh pekerja shift sebelumnya
3. Untuk menyampaikan informasi terjadinya trouble yang terjadi dengan produksi
4. Untuk menyampaikan adanya hasil produksi yang bermasalah
5. Untuk menyampaikan mengenai kondisi produksi baik dari segi safety, productivity, delivery, cost, dan lain sebagainya.

Bisa dikatakan bahwa briefing ini merupakan salah satu sarana yang penting untuk menyampaikan semua informasi dan komunikasi baik dari internal maupun eksternal dibagian divisi produksi.

b. Check Schedule proses produksi

Setelah melakukan briefing, aktifitas yang biasanya dilakukan oleh bagian produksi adalah melakukan check schedule produk yang akan diproduksi. Schedule produk biasanya dibuat oleh bagian ppc atau plan produk control. Schedule produksi biasanya berisi mengenai, nama produk yang akan diproduksi, jenis produk yang akan diproduksi, bahan produk yang akan diproduksi, jumlah produk yang diproduksi, nama mesin produksi. Pengecekan schedule produksi bisa dilakukan oleh seorang operator produksi maupun leader produksi. Dimana operator yang akan bertugas mengoperasikan mesin produksi untuk membuat produk sesuai schedule produk produksi berdasarkan intruksi dari leader produksi. Leader produksi biasanya melakukan check schedule produk produksi untuk memastikan jenis produk yang harus didahulukan atau diprioritaskan.

c. Bagian Proses Produksi

Setelah adanya kesepakatan antar bagian produksi mengenai produk yang harus diproduksi kemudian berikutnya adalah melakukan

proses produksi. Dimana dalam hal ini melibatkan mesin produksi. Mesin produksi merupakan alat untuk memproduksi sebuah produk, berarti mesin produksi membutuhkan seorang operator khusus untuk mengoperasikan mesin tersebut. Sebagai operator mesin produksi diharapkanselalu berhati-hati dan waspada serta harus paham cara kerja dari mesin produksi tersebut. Ada beberapa potensi bahaya dalam bagian proses produksi.

1. Potensi bahaya tangan tergulung putaran mesin produksi
2. Potensi bahaya tertimpa bahan prproduksi
3. Potensi bahaya terbentuk bodi mesin produksi
4. Potensi bahaya terjepit benda kerja dari mesin produksi
5. Potensi bahaya tersandung bodi mesin produksi

Namun sebagai pekerja produksi kita harus memahami cara mengatasi potensi bahaya pada saat mengoperasikan mesin produksi, dengan beberapoa hal berikut:

1. Pastikan operator produksi memahami cara kerja dan karakter mesin produksi
2. Guanakan alat pelindung diri dengan lengkap
3. Bekerja sesuai dengan basic rule atauaturan dasar kerja
4. Mengoperasikan mesin produksi sesuai dengan standart operation prosedur atau sop kerja
5. Bekerja sesuai training yang sudah disosialisasikan oleh perusahaan

d. Mnejaga mesin produksi

Dalam hal ini menjaga mesin produksi dala artian sebagai orang yang bertanggung jawab mengenai kondisi mesin produksi, jika menemukan kerusakan pada mesin produksi, maka sebagai operator mesin produksi wajib melaporkan atau menginformasikan kepada pihgak teknisi mesin diperusahaan.

e. Membuat laporan kerja

Laporan kerja merupakan pekerjaan proses produksi hal ini merupakan salah satu kewajiban dan tugas penting yang harus dilakukan oleh pekerja produksi, laporan hasil produksi biasanya direkap dibuku laoran harian lalu diinput keddalam sebuah system diperangkat keras. Isi dari laooran itu sendiri adalah, jumlah hasil produksi yag dioprodyuksi dihari tersebut, history kejadian diharui tersebut yang berhubungan dengan trouble mesin, abnormal mesin maupun abnormal proses produk, loss time atau waktu yang terbuang atau waktu yang tudaj produktif, dan informasi yang berhubungan dengan bagian produksi. Jika terjadi masalah pada bagian produksi bisa diselesaikan dengan saling kerjasama dari berbagai pihak yang terkait dengan hasil produksi seperti departemen engineering sebagai bagian dari teknisi mesin produksi, departemen quality assurance sebagai bagian dari penjamin kualoitas produk produksi, departemen work teknikal sebagai bagian dari teknikal kualitas produk, departemen PPC sebagai bagian dari membuat schedule produksi produk, departemen warehouse bagai bagian dari Gudang p[enyimpanan hasil produk.

3.2 Desain Penelitian

Menurut Burns & Veeck (2020), “Desain penelitian adalah rencana induk yang menetapkan metode yang akan digunakan untuk mengumpulkan dan menganalisis informasi yang diperlukan untuk penelitian .” Beberapa aspek yang perlu dipersiapkan ada, menentukan metode dan desain penelitian.

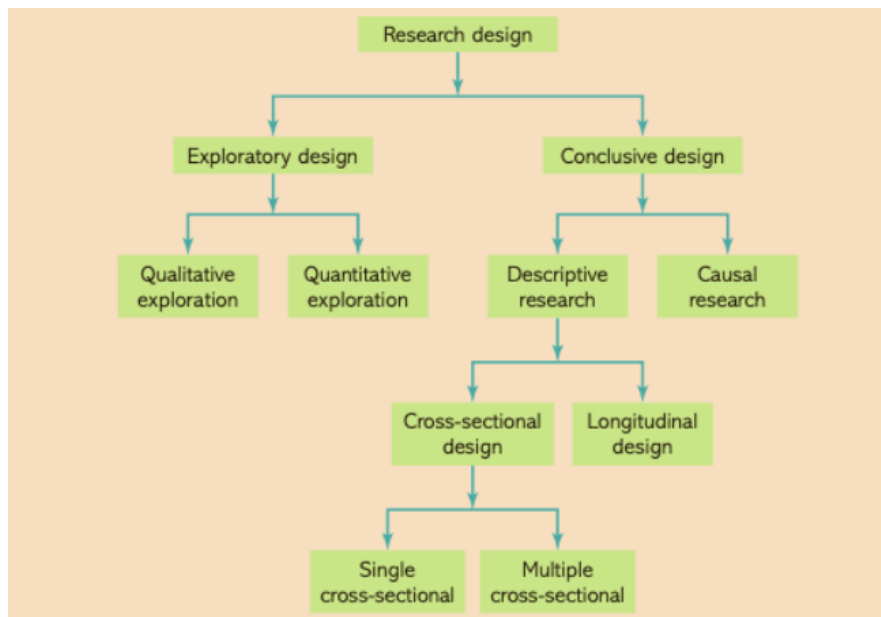
3.2.1 Metoden Penelitian

Berdasarkan Burns & Veeck (2020), metode penelitian yang digunakan adalah metode kuantitatif. Menurut mereka, metode penelitian kuantitatif melibatkan penggunaan administrasi dan serangkaian pertanyaan terstruktur dengan pilihan jawaban yang sudah ditentukan sebelumnya kepada sejumlah besar responden. Penelitian menggunakan metode kuantitatif karena peneliti bermaksud untuk melakukan pengukuran terkait

variable workoverload, job satisfaction, job stress, dan turnover intentions pada karyawan produksi Polipack Noesantara dengan menggunakan kuesioner. Kuesioner tersebut akan diberikan kepada responden untuk mengumpulkan data yang kemudian akan diolah dan dianalisis dalam bentuk numerik. Metode kuantitatif ini memungkinkan peneliti untuk mengumpulkan data yang terstruktur dan dapat dihitung secara statistik, sehingga memungkinkan analisis yang lebih objektif dari hasil penelitian ke populasi yang lebih besar.

3.2.2 Desain Penelitian

Desain penelitian ini dilakukan oleh penulis menggunakan pendekatan penelitian deskriptif. Menurut Malhotra (2020), “penelitian deskriptif adalah jenis penelitian yang bertujuan untuk menggambarkan karakteristik suatu objek, individu, kelompok, organisasi, atau lingkungan”. Dalam penelitian ini, topik penelitian dijelaskan melalui pengumpulan data dan menghubungkan variable-variabel untuk menggambarkan data dan menghubungkan variable untuk menggambarkan situasi yang sedang diteliti. Metode pengumpulan data yang digunakan adalah dengan survei, observasi, dan menggunakan data sekunder yang bersifat kuantitatif. Penulis memilih pendekatan penelitian deskriptif karena penelitian ini memiliki tujuan untuk menggambarkan fenomena yang terjadi pada sejumlah karyawan produksi Polipack Noesantara sebagai objek penelitian. Adapun desain penelitian ini menggunakan pendapat Malhotra (2020) yakni.



Gambar 3.1 *Research Design*

Berdasarkan gambar di atas, desain penelitian oleh Malhotra et al.(2020) dibagi menjadi dua kelompok yaitu kelompok eksplorasi dan kelompok akhir. Berikut penjelasan kedua kelompok tersebut.

a. Eksplorasi

Penelitian ini bertujuan untuk memperluas pengetahuan dan pemahaman terhadap suatu fenomena yang terjadi atau dialami oleh peneliti (Malhotra et al., 2020).

b. Conclusive

Penelitian ini bertujuan untuk mengukur hipotesis atau dugaan dari variabel-variabel yang digunakan dalam pengambilan keputusan mengenai suatu permasalahan (Malhotra et al., 2020). Ada dua jenis definitif itu sendiri:

c. Penelitian Deskriptif

Jenis penelitian definitif bertujuan untuk mendeskripsikan sesuatu, umumnya berupa karakteristik pasar (Malhotra et al., 2020). Penjelasan sendiri terbagi menjadi dua bagian berdasarkan jarak temporal. yaitu desain cross-sectional yang berarti informasi dikumpulkan hanya sekali, pada sampel dari suatu populasi, dan desain

longitudinal yang berarti informasi dikumpulkan hanya sekali. Sesuatu yang dikumpulkan berkali-kali pada jarak tertentu dapat dikumpulkan sebanyak kali (Malhotra et al., 2020).

d. Penelitian Kausal

Penelitian yang tujuan utamanya adalah memperoleh bukti adanya hubungan sebab dan akibat (Malhotra et al., 2020). Dalam penelitian ini penulis memilih desain penelitian yang konsisten dengan menggunakan jenis penelitian deskriptif. Penulis juga menggunakan sistem pengumpulan data cross-sectional.

Metodologi penelitian dilakukan dengan menyebarkan kuesioner kepada responden dan memberi peringkat 1 sampai 5 berdasarkan jawaban mereka atas pertanyaan tersebut. Data dikumpulkan melalui penyebaran kuesioner kepada karyawan produksi. Kuesioner tersebut digunakan untuk menggambarkan karakteristik objek, individu, kelompok, organisasi, dan lingkungan yang kemudian diaah oleh penulis untuk menjelaskan fenomena yang sedang terjadi.

3.3 Populasi dan Sampel Penelitian

3.3.1 Populasi

Menurut Burns & Veeck (2020), “populasi didefinisikan sebagai keseluruhan kelompok yang diteliti sesuai dengan tujuan penelitian”. Definisi ini mencakup semua individu, objek, atau unit yang menjadi subjek penelitian dan berhubungan dengan masalah penelitian yang ditetapkan. Target populasi dalam penelitian ini adalah pegawai produksi Polipack Noesantara.

3.3.2 Sampel

Menurut Malhotra (2019), “terdapat dua teknik dalam metode pengambilan sampel, yaitu nonprobability sampling dan probability sampling”. 1. Probability sampling adalah metode pengambilan sampel yang didasarkan pada prinsip bahwa setiap elemen dalam populasi memiliki

kemungkinan yang sama untuk dipilih sebagai sampel. Dalam probability sampling, setiap elemen populasi harus memiliki peluang yang sama untuk menjadi bagian dari sampel. Teknik sampling dalam kategori ini mencakup metode seperti simple random sampling, stratified random sampling, cluster sampling, dan systematic sampling.

Dengan menggunakan probability sampling, peneliti dapat melakukan inferensi statistik yang lebih kuat dan menggeneralisasi hasil penelitian ke populasi yang lebih besar. Nonprobability sampling adalah metode pengambilan sampel di mana pemilihan sampel didasarkan pada penilaian pribadi peneliti. Dalam nonprobability sampling, peneliti memiliki kebebasan untuk memilih sampel berdasarkan pertimbangan pribadi mereka, tanpa memastikan bahwa setiap elemen populasi memiliki peluang yang sama untuk dipilih. Teknik sampling dalam kategori ini mencakup metode seperti convenience sampling, judgemental sampling, purposive sampling, dan snowball sampling. Nonprobability sampling sering digunakan dalam situasi di mana ketersediaan dan kemudahan dalam memilih sampel menjadi faktor utama, meskipun generalisasi hasil penelitian menjadi lebih terbatas.

3.4 Teknik Pengumpulan Data

3.4.1 Sumber Data

Penelitian ini melibatkan penggunaan dua jenis data, yaitu data primer dan data sekunder. Data primer mengacu pada informasi yang dikembangkan oleh peneliti secara khusus untuk pengerjaan penelitian yang sedang dilakukan. Data primer diperoleh melalui instrument seperti wawancara, kuesioner, atau observasi yang dilakukan langsung oleh peneliti. Sedangkan data sekunder merupakan data yang sebelumnya telah dikumpulkan oleh pihak lain selain penelitian dengan tujuan yang berbeda dengan penelitian yang sedang dilakukan. Data sekunder dapat diperoleh dari sumber seperti basis data, laporan, data statistik, atau publikasi ilmiah. Peneliti menggunakan data sekunder ini untuk mendapatkan informasi

tambahan atau melengkapi data primer yang telah dikumpulkan. Peneliti memanfaatkan kedua jenis data ini, dengan hal tersebut peneliti memiliki sumber informasi yang lebih lengkap.

3.4.2 Metode Pengumpulan Data

Metode pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode survei. Metode survei merupakan metode penelitian di mana sampel yang telah ditentukan secara sebelumnya diwawancarai atau diamati terkait informasi yang dibutuhkan dalam penelitian. Jenis informasi yang dikumpulkan melalui metode survei sangat bervariasi tergantung pada tujuan penelitian tersebut. Metode ini membantu dalam menggambarkan apa yang terjadi dan mempelajari alasan di balik suatu aktivitas tertentu. Dalam penelitian ini, metode survei dilakukan dengan menyebarkan kuesioner pada pekerja produksi di Polipack Noesantara. Kuesioner tersebut dirancang untuk mengumpulkan data primer dari responden mengenai variable-variabel yang relevan dengan penelitian.

3.5 Periode Penelitian

Peneliti melaksanakan dua penyebaran kuesioner yang terdiri dari pretest dan main test. Pretest digunakan sebagai tahap uji coba tes sebelum kuesioner utama disebarkan, sementara main test adalah kuesioner yang digunakan dalam pengumpulan data yang sebenarnya. Pada tahap pretest peneliti membagikan kuesioner kepada 30 pekerja produksi Polipack Noesantara. Dilaksanakan pada tanggal 25 November 2023. Setelah melalui tahap pretest, kemudian dilakukan main test yang melibatkan 80 pekerja produksi Polipack Noesantara. Kuesioner main test disebarkan pada tanggal 26 November 2023.

Tahap main test dilakukan satu hari karena pekerja produksi semua hadir dalam 2 shift jadi peneliti meminta untuk diisi kuesioner dalam waktu satu hari. Tahap ini bertujuan untuk mengumpulkan data yang sebenarnya dari responden yang lebih representative dalam populasi peneliti. Dengan melakukan pretest dan main test, peneliti dapat melakukan uji coba awal pada kuesioner untuk

memastikan kejelasan dan validitasnya sebelum mengumpulkan data yang sebenarnya. Pretest memberikan kesempatan bagi peneliti untuk mengidentifikasi dan memperbaiki potensi kesalahan atau kekurangan dalam kuesioner sebelum digunakan dalam penelitian utama. Sementara itu, main test memberikan data yang akurat dan dapat diandalkan untuk analisis dan kesimpulan yang lebih kuat.

3.6 Skala Pengukuran

Penelitian dilakukan dengan menyebarkan kuesioner yang terdiri dari pertanyaan – pertanyaan menggunakan skala liker 1-5. Menurut Hair et al. (2014), skala Likert adalah skala peringkat untuk menunjukkan tingkat persetujuan atau ketidaksetujuan mereka dengan masing-masing rangkaian pertanyaan yang tersedia melalui skor numerik.

3.7 Definisi Operasional Variabel

Variabel dapat memiliki perbedaan nilai dalam bentuk besaran atau arah, yang berarti nilai-nilainya dapat berbeda antara satu individu atau objek dengan yang lainnya. Dalam konteks penelitian, variabel adalah faktor-faktor yang diteliti dan memiliki pengaruh atau hubungan dengan fenomena yang lagi dipelajari. Sedangkan konstanta adalah kebalikan dari variabel. Konstanta adalah sesuatu yang tidak berubah atau memiliki nilai tetap dalam suatu konteks atau dalam penelitian.

3.7.1 Variabel Dependen

Dalam pandangan Sugiyono (2013), “variabel dependen merujuk pada variabel yang menerima pengaruh atau menjadi hasil dari variabel independennya”. Variabel dependen juga dikenal sebagai variabel konsekuen. Variabel dependen dalam penelitian ini yaitu Turnover Intention. Menurut Fidyah (2022), “Turnover Intention adalah dorongan untuk meninggalkan pekerjaan saat ini dan mencari pekerjaan baru”.

3.7.2 Variabel Independen

Dalam perspektif Sugiyono (2013), “variabel independen mengacu pada variabel yang memiliki pengaruh atau menjadi penyebab terjadinya perubahan dan kemunculan variabel dependennya”. Dalam penelitian ini, variabel yang termasuk ke dalam kategori variabel independen adalah Work Overload, Job Satisfaction, dan Job Stress. Menurut Griffin (2009), “Work Overload merupakan beban kerja yang dialami karyawan dan melebihi kapasitas atau kemampuan kerjanya”.

Menurut Ozel & Bayraktar (2018), “kepuasan kerja atau Job Satisfaction terkait dengan individu yang memperoleh apa yang diharapkan dari pekerjaannya, yang tidak hanya mempengaruhi kondisi ekonomi tetapi juga kesejahteraan psikologis mereka, sehingga dapat meningkatkan kebahagiaan. Hal ini karena orang menghabiskan sebagian besar waktu mereka dalam kehidupan sehari-hari di tempat kerja, dimulai dari usia tertentu dan seterusnya” Work stress adalah respons tubuh atau mentalitas individu terhadap pengalaman yang tidak jelas. Dalam kaitannya, work stress merujuk pada reaksi psikologis seorang karyawan yang tidak dapat berperforma dengan baik dalam hal tugas-tugas yang ditetapkan maupun jadwal kerja yang diberikan” (Saeed et al., 2013 dalam Omar et al., 2017).

3.8 Operasionalisasi Variabel

Tabel 3.1

Operasionalisasi Variabel

Nomor	Variabel	Definisi Operasional	Indikator	Sumber Measurement	Skala
1	Work Overload	Menurut Hooey et al., (2017), konsep workover load dapat diartikan sebagai panduan	Menurut saya pekerjaan saya membuat saya tertekan secara mental	The effect of work environment, stress, and job satisfaction on	Skala likert 1-5

		tugas yang harus diselesaikan oleh seorang operator manusia untuk memenuhi persyaratan misi.	<p>Mneurut saya oekerjaan saya memiliki tenggat waktu yang terlalu singkat</p> <p>Menurut saya pekerjaan saya menyebabkan kelelahan fisik</p> <p>Menurut saya pekerjaan saya memiliki tuntutan pekerjaan yang terlalu padat</p> <p>Menurut saya beban pekerjaan saya terlalu banyak</p>	employee turnover intention Kurniawatya, Mansyur Ramlyb and Ramlawatib (2019)	
2	Job Satisfaction	Menurut Ozel & Bayraktar (2018), “kepuasan kerja terkait dengan individu yang memperoleh apa yang diharapkan dari pekerjaannya, yang tidak hanya mempengaruhi kondisi ekonomi tetapi juga kesejahteraan psikologis mereka, sehingga dapat meningkatkan	<p>Saya puas dengan gaji yang saya dapatkan sekarang</p> <p>Saya puas dengan promosi jabatan yang ada diperusahaan saya</p> <p>Saya puasa dengan supervisor saya</p> <p>Saya puas dengan berbagai manfaat yang diberikan perusahaan</p>	The effect of work environment, stress, and job satisfaction on employee turnover intention Kurniawatya, Mansyur Ramlyb and Ramlawatib (2019)	Skala liker 1-5

		kebahagiaan	<p>Saya puas dengan pengakuan dan apresiasi yang saya dapatkan</p> <p>Saya puas dengan prosedur pekerjaan yang ada</p> <p>Saya puas dengan kinerja rekan kerja saya</p> <p>Saya puas dengan pekerjaan saya karena sesuai dengan tugas pekerjaan saya</p> <p>Saya puas dengan komunikasi dalam lingkungan kerja</p>		
3	Work Stress	Work stress adalah respons tubuh atau mentalitas individu terhadap	<p>Saya merasa emosi saya terukar karena pekerjaan saya</p> <p>Saya merasa frustrasi karena pekerjaan saya</p>	The effect of work environment, stress, and job satisfaction on	Skala liker 1-5

		<p>pengalaman yang tidak jelas. Dalam konteks lain, work stress merujuk pada reaksi psikologis seorang karyawan yang tidak dapat berperforma dengan baik dalam hal tugas-tugas yang ditetapkan maupun jadwal kerja yang diberikan” (Saeed et al., 2013 dalam Omar et al., 2017).</p>	<p>Saya merasa kelalahan karena pekerjaan saya</p> <p>Saya merasa kesal terhadap pekerjaan saya</p> <p>Saya merasa depresi karena pekerjaan saya</p> <p>Saya merasa bosan karena pekerjaan saya</p>	<p>employee turnover intention</p> <p>Kurniawatya, Mansyur Ramlyb and Ramlawatib (2019)</p>	
4	Turnover Intention	<p>Menurut Fidyah 2022, Turnover Intention adalah dorongan untuk meninggalkan pekerjaan saat ini dan mencari pekerjaan baru</p>	<p>Saya ingin mengundurkan diri dari pekerjaan saya</p> <p>Saya ingin beralih profesi</p> <p>Saya ingin mencari kerja ke perusahaan lain</p> <p>Saya ingin beralih ke divisi lain</p> <p>Saya ingin beralih ke industry lain</p> <p>Saya ingin mempertahankan pekerjaan saya</p>	<p>The effect of work environment, stress, and job satisfaction on employee turnover intention</p> <p>Kurniawatya, Mansyur Ramlyb and Ramlawatib (2019)</p>	<p>Skala liker 1-5</p>

3.9 Metode Analisis Data

Dalam penelitian ini penulis menggunakan metode analisis data yang digunakan untuk menganalisis data yang diperoleh dan melakukan pengolahan data sehingga dapat memperoleh hasil dari penelitian ini. Maka dari itu, penulis menggunakan analisis data sebagai berikut :

3.9.1 Analisis Statistik Deskriptif

Menurut Sugiyono (2019), mengatakan bahwa statistik deskriptif adalah statistik yang digunakan untuk menganalisis data dengan cara mendeskripsikan atau menggambarkan data yang telah terkumpul sebagaimana adanya tanpa bermaksud membuat kesimpulan yang berlaku untuk umum atau generalisasi.

3.9.2 Uji Instrumen

Uji instrumen penting dilakukan untuk penelitian yang sumber datanya berasal dari kuesioner, hal ini perlu dilakukan untuk melihat apakah butir pernyataan yang telah dibuat dalam kuesioner memenuhi syarat utama yaitu validitas dan reliabilitas atau tidak. Berikut adalah penjelasan uji validitas dan reliabilitas, yaitu sebagai berikut:

1. Uji Validitas

Validitas adalah alat untuk menunjukkan tingkat akurasi dan kesesuaian antara data dan objek yang dikumpulkan. Menurut Sugiyono (2020), mendefinisikan validitas sebagai derajat kesepahaman yang ada antara data aktual yang ada pada objek dengan data yang telah dikumpulkan oleh peneliti. Validitas dilakukan dengan teknik analisis butir yaitu mengkoreksi skor butir (X) terhadap skor-skor total instrumen (Y) dalam peneliti ini menentukan validitas pada kuesioner digunakan bantuan perangkat komputerisasi. Pengujian validasi tiap butir digunakan analisis item yaitu mengkorelasikan skor tiap butir dengan skor total yang merupakan jumlah tiap skor butir.

Uji validasi menyatakan item yang mempunyai korelasi positif dengan kriteria (skor total) serta korelasi yang tinggi menunjukkan item tersebut mempunyai validasi yang tinggi juga. Hal ini dilakukan dengan mencari korelasi setiap pernyataan untuk hasil jawaban responden yang mempunyai skala pengukuran interval, adapun rumus yang digunakan adalah *pearson product moment* menurut Sugiyono (2020).

Untuk mengukur validasi dapat diuji dengan skor total kuesioner tersebut dengan menggunakan program SPSS 26. Uji signifikan koefisien korelasi dengan kriteria menggunakan r kritis pada taraf signifikan. Rumus uji validasi menggunakan rumus korelasi adalah *pearson product moment* yaitu sebagai berikut :

$$r_{xy} = \frac{n(\Sigma xy) - (\Sigma x)(\Sigma y)}{\sqrt{[n(\Sigma x^2) - (\Sigma X)^2][n(\Sigma y^2) - (\Sigma y)^2]}}$$

Sumber : Sugiyono (2019)

Keterangan :

- R_{xy} = Hubungan variabel X dengan variabel Y
- N = Jumlah sampel
- Σx_i = Jumlah hasil pengamatan variabel x
- Σy_i = Jumlah hasil pengamatan variabel y
- Σx_i y_i = Jumlah dari hasil kali pengamatan variabel x dan variabel y
- Σx_i² = Jumlah kuadrat pada masing-masing skor x
- Σy_i² = Jumlah kuadrat pada masing-masing skor y

Uji validasi dilakukan dengan membandingkan nilai r_{hitung} dengan r_{tabel} untuk tingkat signifikan 5% dengan *degree off freedom* (df) = n-2, dalam hal ini n adalah jumlah sampel. Syarat yang harus dipenuhi yaitu harus memiliki kriteria. Jika r_{hitung} > r_{tabel}, maka item-item pernyataan dari kuesioner dinyatakan valid, r_{hitung} < r_{tabel}, maka item-item pernyataan dari kuesioner dinyatakan tidak valid.

2. Uji Reliabilitas

Reliabilitas menunjukkan pengertian bahwa suatu instrumen cukup dapat dipercaya untuk digunakan sebagai alat pengumpul data karena instrumen tersebut sudah baik. Reliabilitas suatu skala diartikan sejauh mana suatu proses pengukuran bebas dari kesalahan (*error*). Keandalan (*reability*) sangat berkaitan dengan akurasi dan konsistensi. Suatu Skala dikatakan handal/reliabel, jika menghasilkan hasil yang sama ketika pengukuran dilakukan berulang serta dilakukan dalam kondisi konstan (sama). Menurut Sugiyono (2019), untuk mengetahui suatu alat ukur itu reliabel dapat diuji dengan menggunakan rumus *Spearman Brown* sebagai berikut:

$$r_i = \frac{2 \cdot rb}{1 + rb}$$

Sumber: Sugiyono (2019)

Keterangan:

r_i = Reliabilitas internal seluruh instrumen

rb = Korelasi *product moment* antara belahan pertama dan ke dua

Suatu variabel dikatakan reliabel jika memberikan nilai $r = 0,60$. Setelah dapat nilai reliabilitas instrumen (rhitung), maka nilai tersebut dibandingkan dengan rtabel jumlah responden dengan taraf nyata. Bila rhitung $>$ dari rtabel, maka instrumen tersebut dikatakan reliabel, sebaliknya jika rhitung $<$ rtabel, maka instrumen tersebut dikatakan tidak reliabel.

3.9.3 Uji Asumsi Klasik

Asumsi klasik merupakan persyaratan yang harus dipenuhi pada analisis regresi berganda. Uji asumsi klasik ini biasa nya digunakan adalah uji normalitas, uji multikolinieritas dan uji heteroskedastisitas. Adapaun penjelasannya adalah sebagai berikut :

1. Uji Normalitas

Menurut Siregar (2015), dalam jurnal Permatasari (2021), uji normalitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi, variabel pengganggu atau residual memiliki distribusi normal atau tidak. Seperti diketahui bahwa uji t dan F mengasumsikan bahwa nilai residual mengikuti distribusi normal

2. Uji Multikolinearitas

Uji Multikolinearitas adalah untuk melihat ada atau tidaknya korelasi yang tinggi antara variabel-variabel bebas dalam suatu model regresi linear berganda. Jika ada korelasi yang tinggi di antara variabel-variabel bebasnya, maka hubungan antara variabel terikatnya menjadi terganggu uji multikolinearitas dilihat dari nilai *Tolerance* dan VIF (*Variance Inflation Factor*) serta besaran korelasi antar variabel independen. Suatu model regresi ini dapat dikatakan dengan bebas multikolinearitas jika mempunyai nilai VIF tidak lebih dari 10 dan mempunyai angka *Tolerance* tidak kurang dari 0,10. (Ghozali, 2013 dalam Setiawati, 2021).

3. Uji Heterokedastisitas

Uji Heterokedastisitas ini adalah untuk melihat apakah terdapat ketidak samaan varians dan residual satu ke pengamatan ke pengamatan yang lain. Jika varian lain ini tetap, maka disebut homoskedastisitas dan apabila jika berbeda disebut heteroskedastisitas. Uji heterokedastisitas dilihat menggunakan uji *glejser* dan grafik *scatterplot*. Pada mengambil keputusan pada uji heterosdastisitas berdasarkan uji *glejser*, adalah :

- 1) Jika signifikansi $> 0,05$ maka tidak terjadi heterosdastisitas
- 2) Jika signifikansi $< 0,05$ maka terjadi heterosdastisitas.

3.9.4 Analisis Regresi Linier Berganda

Regresi Linier Berganda adalah salah satu cara untuk melakukan prediksi yang melibatkan antara dua atau lebih variabel yaitu variabel

pemberi pengaruh dan variabel terpengaruh. Variabel-variabel tersebut bersifat saling terikat atau ada hubungan antara satu sama lain. Analisis regresi linier berganda bertujuan yaitu mendapatkan prediksi nilai variabel tak bebas (Y) terhadap nilai variabel bebasnya (X_1, X_2, X_k) dan juga untuk melihat hubungan variabel bebas dan tak bebas (Ningsih, 2019).

Untuk mengetahui pengaruh *Workover load* (X_1), *Job Satisfaction* (X_2), *Job Stress* (X_3) terhadap *Turnover Intention* (Y) Karyawan Produksi Polipack Noesantar digunakan teknik Analisis Regresi Berganda, untuk mengetahui besarnya pengaruh kuantitatif dari suatu perubahan *Workover load* (X_1), *Job Satisfaction* (X_2), *Job Stress* (X_3) terhadap *Turnover Intention* (Y). Analisis regresi menggunakan rumus persamaan Regresi Berganda sebagai berikut :

$$Y = a + b_1X_1 + b_2X_2 + b_3X_3$$

Sumber : Sugiyono (2019)

Keterangan :

Y = *Turnover Intention*

a = Konstanta

b_1, b_2 = Koefisien Regresi

X_1 = *Workover load* (X_1)

X_2 = *Satisfaction* (X_2)

X_3 = *Job Stress* (X_3)

e = Epsilon (faktor lain yang tidak diteliti)

3.9.5 Koefisien Determinasi

Analisis koefisien determinasi dimaksudkan untuk mengetahui presentase kekuatan hubungan antara variabel *independent* terhadap variabel dependen secara simultan. Dalam penelitian ini adalah variabel *Workover load* (X_1), *Job Satisfaction* (X_2), *Job Stress* (X_3) terhadap *Turnover Intention* (Y).

Koefisien Determinasi (R^2) mengukur kemampuan model dalam menerangkan variasi variabel independen terhadap variabel dependen atau dapat pula dikatakan sebagai proporsi pengaruh seluruh variabel independen terhadap variabel dependen (Setiawati, 2021). Semakin besar hasil R-squared (R^2) akan semakin baik karena hal ini mengidentifikasi semakin baik variabel independen dalam menjelaskan variabel dependen. Nilai koefisien determinasi atau R-squared (R^2) antara 0 sampai 1 dengan penjelasan sebagai berikut :

- a. Jika nilai R^2 sama dengan 1, maka naik atau turunnya variabel terikat (*Turnover Intention* (Y).) 100% di pengaruhi oleh variabel bebas *Workover load* (X_1), *Job Satisfaction* (X_2), *Job Stress* (X_3)
 - b. Jika nilai R^2 sama dengan 0, maka tidak ada pengaruh atau hubungan sama sekali antara variabel bebas *Workover load* (X_1), *Job Satisfaction* (X_2), *Job Stress* (X_3) dengan variabel terikat (*Turnover Intention* (Y)).
- Rumus untuk menghitung koefisien determinasi adalah sebagai berikut:

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

Sumber : Sugiyono (2019)

Keterangan :

KD = Nilai koefisien determinasi

r^2 = Nilai koefisien korelasi

Pada metode koefisien determinasi kita dapat mengetahui seberapa besar pengaruh maka tidak ada pengaruh atau hubungan sama sekali antara variabel bebas *Workover load* (X_1), *Job Satisfaction* (X_2), *Job Stress* (X_3) terhadap (*Turnover Intention* (Y)). Untuk mempermudah analisis dan menguji hipotesis yang diajukan, maka data yang dikumpulkan diolah dengan menggunakan SPSS 26.

3.9.6 Uji Hipotesis

Hipotesis merupakan jawaban sementara atas masalah yang dirumuskan, sehingga harus diujikan kebenarannya secara empiris. Uji hipotesis dalam penelitian ini terdiri dari uji t secara parsial dan uji F secara simultan (Permatasari, 2021). Hipotesis dibuat dari teori yang menjadi dasar model konseptual. Hipotesis merupakan hubungan yang diperkirakan secara logis antara dua variabel atau lebih yang ditunjukkan dalam bentuk pernyataan yang dapat diuji. Dengan menguji hipotesis dan menegaskan hubungan yang diperkirakan atau diharapkan membawa solusi dapat ditemukan untuk mengatasi masalah yang di hadapi. Alat yang digunakan untuk menguji hipotesis adalah sebagai berikut :

1. Uji Statistik F (Uji F)

Uji F digunakan untuk menguji signifikansi persamaan yang digunakan untuk mengetahui seberapa besar pengaruh variabel bebas (X) secara simultan terhadap variabel terikat (Y) (Permatasari, 2021). Apabila uji F tidak berpengaruh maka penelitian ini tidak layak untuk dilanjutkan karena model penelitian tidak mampu menjelaskan adanya hubungan variabel *independent* dengan variabel dependen. Hipotesis dalam uji F adalah sebagai berikut:

1) Berdasarkan perbandingan F-hitung dengan F tabel

H₀ : Jika nilai F-hitung < F-tabel

H_a: Jika nilai F-hitung > F-tabel

Jika F-hitung < F-tabel, maka H₀ diterima dan H_a ditolak yang artinya variabel independen (X) secara Bersama-sama tidak berpengaruh terhadap variabel dependen (Y). namun sebaliknya, jika F-hitung > F-tabel, maka H_a diterima dan H₀ ditolak yang artinya variabel independen (X) secara Bersama-sama berpengaruh terhadap variabel depecnden (Y).

2) Berdasarkan Probabilitas

H₀ : Jika nilai Sig > α 0,05

Ha : Jika nilai Sig < α 0,05

Jika nilai Sig > α 0,05 maka H₀ diterima H_a ditolak yang artinya variabel independen (X) secara bersama-sama tidak berpengaruh terhadap variabel dependen (Y). namun sebaliknya, jika Sig < α 0,05, maka H_a diterima H₀ ditolak artinya variabel independent (X) secara bersama-sama berpengaruh terhadap variabel dependen (Y). Untuk mencari t hitung dengan rumus di bawah ini :

$$F = \frac{R^2/k}{(1 - R^2)/(n - k - 1)}$$

Sumber : Sugiyono (2019)

Keterangan :

F = F_{hitung} yang selanjutnya dibandingkan dengan F_{tabel}

R² = Kuadrat koefisien korelasi ganda

n = Jumlah sampel

k = Jumlah variabel bebas

2. Uji Parsial (Uji t)

Uji t dilakukan untuk mengetahui variabel bebas berpengaruh terhadap variabel terikat Y. Pengujian dilakukan untuk melihat keberartian dari masing-masing variabel secara terpisah terhadap variabel terikat. Menurut Sanusi (2011) dalam Setiawati (2021), Uji t dilakukan dengan membandingkan nilai t hitung dengan t tabel dengan kriteria sebagai berikut:

- a. Jika $t_{hitung} > t_{tabel}$ dengan tingkat signifikansi yaitu 5%, maka H₀ ditolak dan H_a diterima yang berarti bahwa secara parsial variabel bebas X berpengaruh nyata terhadap variabel terikat Y.
- b. Jika $t_{hitung} < t_{tabel}$ dengan tingkat signifikansi 5%, maka H₀ diterima dan H_a ditolak yang berarti bahwa secara parsial variabel bebas X tidak berpengaruh nyata terhadap variabel terikat Y. Pengujian dilakukan dengan membandingkan nilai t yang didapat dari

perhitungan dengan nilai t yang ada pada tabel Untuk mencari t hitung dengan rumus di bawah ini :

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

Keterangan:

t_h = t_{hitung}

r = Koefisien korelasi

n = Jumlah sampel