III. METODE PENELITIAN

A. Profil Lokasi Penelitian

1. Letak Geografis

Kabupaten Lampung Tengah dulunya merupakan kabupaten terluas kedua di Lampung sampai dengan diundangkannya Undang-undang Nomor 12 tahun 1999 yang memecah kabupaten ini menjadi beberapa daerah lain sehingga luasnya menjadi lebih kecil .Kabupaten Lampung Tengah dulunya meliputi Kabupaten Lampung Tengah. Lampung Tengah dibagi atas Kabupaten Lampung Timur, dan Kota Metro karena sebelum tahun 1999 ibukota Lampung Tengah terletak di Metro yang dimekarkan menjadi kota madya mandiri, maka dipindahkanlah pusat pemerintahan Lampung Tengah ke Gunung Sugih.

Kabupaten Lampung Tengah telah mengalami 2 kali pemekaran, sehingga wilayah yang semula memiliki luas 16.233,21 km² dan sekarang luasnya sekitar 9.189,50 km². Pemekaran wilayah yang pertama adalah Kabupaten Lampung Timur berdasarkan UU RI Nomor 12 Tahun 1999, sehingga Kabupaten ini berkurang 10 kecamatan yakni, Sukadana, Metro Kibang, Pekalongan, Way Jepara, Labuhan Meringgai, Batanghari, SePekon, Jabung, Purbolinggo, dan Raman Utara.

Pemekaran kedua dengan terbentuknya Kota Madya Metro dengan disetujuinya UU RI Nomor 12 Tahun 1999, yang dulunya dikenal sebaga ibukota Kabupaten Lampung Tengah yang memiliki status sebagai Kota Administratif dan pada tahun 1999 statusnya ditingkatkan sebagai Kota Madya. Wilayah Lampung Tengah mengalami pengurangan 5 Kecamatan yaitu, Metro Barat, Metro Utara, Metro Pusat, Metro Selatan, dan Metro Timur. Saat itu Lampung Tengah hanya memiliki 13 Kecamatan yaitu, Gunung Sugih, Terbanggi Besar, Anak Tuha, Bumi Ratu Nuban, Kota Gajah, Way Seputih, Bekri, Bandar Mataram, Anak Ratu Aji, Way Pengubuan, Kalirejo, Trimurjo, dan Pubian.

Kalirejo adalah nama Pekon/Kelurahan sekaligus ibukota kecamatan dan sebagai nama Kecamatan, merupakan bagian wilayah administrasi Kabupaten Lampung Tengah Provinsi Lampung, berada di ujung barat daya ke dua setelah wilayah Sendang agung. Hamparan desa/Pekon Kalirejo mulai dibuka ada tahun 1950, dan dihuni penduduk dengan bertempat tinggal tetap pada tahun 1951, serta terbentuknya beberapa desa/Pekon yang tersendiri secara resmi oleh pemerintah pada tahun 1953.

Menurut Kalirejo dalam angka 2012 dan Statistik Daerah Kecamatan Kalirejo 2012 Website Badan Pusat Statistik Kabupaten Lampung Tengah, data diketahui banyak potensi di wilayah Kecamatan Kalirejo yang data dimanfaatkan untuk pengembangan dan peningkatan pembangunan wilayah, baik dari bidang industri, pendidikan, pertanian, perkebunan dan perikanan serta bidang lainnya. (BPS Kabupaten Lampung Tengah, 2011)

2. Keadaan umum wilayah penelitian

Kecamatan Kalirejo merupakan salah satu wilayah di Kabupaten Lampung Tengah yang terkenal dengan produksi genteng. Produk genteng tersebut merupakan salah satu produk unggulan yang ada di Kalirejo karena mampu terjual hingga ke luar daerah misalnya Pulau Jawa. Konsep produk yang digunakan oleh pengrajin genteng adalah terus menerus yang artinya ada pesanan atau tidak ada pesanan maka pengrajin akan tetap memproduksi genteng.

3. Struktur produksi

Produk yang dihasilkan oleh industri genteng di Pekon Kalirejo merupakan genteng olahan dari tanah liat. Bahan baku tanah liat yang digunakan adalah yang berkualitas baik sehingga dapat menghasilkan produk yang baik pula. Bahan baku tanah liat tersebut diperoleh pengrajin dari lahan sendiri tetapi lebih banyak pengrajin yang membeli bahan baku tanah liat dari pekon lain karena semakin berkurangnya jumlah tanah liat yang ada di Pekon Kalirejo.

4. Aspek tenaga kerja

Kegiatan usaha kerajinan genteng yang ada di Pekon kalirejo merupakan usaha yang dikategorikan sebagai industri kecil karena memiliki jumlah tenaga kerja antara 5-19 orang. Tenaga kerja yang digunakan dalam industri genteng sebagian besar berasal dari lingkungan pekon kalirejo, jika dilihat dari tingkat pendidikan maka tenaga kerja yang digunakan sebagaian besar adalah lulusan sekolah dasar (SD) dan bahkan banyak yang tidak lulus sekolah karena dalam

pekerjaan ini tidak membutuhkan pendidikan yang tinggi namun dibutuhkan kemampuan fisik yang kuat dan mampu menghasilkan genteng.

5. Proses Produksi

5.1 Pengolahan tanah liat

Proses penggilingan dilakukan dengan cara memasukkan tanah liat ke dalam mesin penggiling tanah atau lebih dikenal dengan nama molen. Pada proses ini juga ditambahkan sedikit pasir laut, tujuan penambahan pasir laut adalah agar tanah tidak terlalu lembek sehingga mempermudah proses penggilingan. Penggilingan berlangsung dalam waktu yang singkat dengan output berupa tanah liat yang telah tercetak kotak-kotak sesuai dengan ukuran genteng yang akan dibuat yang lebih dikenal dengan nama keweh.

Gambar 5. Pengolahan Tanah Liat

5.2 Pencetakan Genteng

Pencetakan genteng dilakukan dengan cara memasukkan keweh ke dalam mesin cetak berupa mesin pres ulir. Sebelum dimasukkan, pipihkan dulu keweh dengan cara dipukul-pukul dengan kayu yang bertujuan untuk mendapatkan keweh yang padat dan sesuai dengan ukuran mesin press. Proses selanjutnya adalah perapihan dimana bagian tepi genteng diratakan dan dibersihkan dari sisa-sisa tanah liat.

Gambar 6. Mesin Press Genteng

5.3 Proses Pengeringan

Tahap pertama pengeringan genteng adalah dengan cara diangin-anginkan dimana genteng hasil pengepressan diletakkan dalam rak dalam waktu 2 hari. Tahap selanjutnya adalah pengeringan menggunakan bantuan sinar matahari, genteng dijemur secara langsung dibawah terik matahari selama kurang lebih 6 jam.

Gambar 7. Proses Pengeringan

5.4 Proses pembakaran

Proses pembakaran berlangsung di dalam tungku, proses ini berlangsung selama 12 jam dengan suhu kurang lebih 800^0c, pembakaran dilakukan dengan cara memasukkan genteng ke dalam tungku kemudian di panaskan dengan menggunakan bahan bakar kayu.

Gambar 8. Proses Pembakaran

6. Produk yang dihasilkan

Pada umumnya produk genteng yang dihasilkan pada industri genteng di Pekon kalirejo adalah genteng press yang cetakannya sudah menggunakan peralatan semi mekanik yang menggunakan mesin hand press. Genteng press sendiri memiliki beberapa jenis antara lain : pletong, garuda, sayap kotak dan kodok. Namun dari keempat jenis genteng tersebut, yang banyak dihasilkan dari industri genteng di pekon Kalirejo adalah genteng press garuda dan pletong.

7. Persaingan genteng tanah liat dipasaran

Di tengah persaingan dengan berbagai jenis produk genteng yang ada dipasaran seperti genteng berbahan metal, asbes, plastik sampai dengan beton, genteng berbahan baku tanah liat masih tetap bertahan. Selain memiliki ketahanan dan kualitas yang baik dan teruji selama puluhan tahun, genteng tanah liat juga memiliki harga yang relatif lebih murah jika dibandingkan dengan genteng berbahan baku lainnya.

Beberapa hasil penelitian telah membuat kesimpulan bahwa genteng tanah liat tidak memiliki efek negatif bagi kesehatan, berbeda dengan genteng berbahan dasar asbes yang tenyata dapat menjadikan penghuni rumah mudah terserang penyakit paru-paru dan mengalami gangguan pernapasan bahkan jika sinar matahari begitu menyengat genteng asbes dapat menjadi penyebab munculnya kanker bila penghuni rumah sering menghirup udara yang ada di dalam ruangan.

B. Jenis dan Sumber Data

Untuk mencapai tujuan penelitian dalam menganalisis Penyerapan Tenaga Kerja pada industri genteng di Kecamatan Kalirejo Lampung Tengah, jenis data yang digunakan adalah :

1. Data primer yaitu data yang diperoleh dari hasil kuisioner yang diisi oleh responden pada industr genteng di Pekon Kalirejo
2. Data Sekunder yaitu data yang diperoleh dari Badan Pusat Statistik Provinsi Lampung, Dinas Perindustrian dan Perdagangan Provinsi Lampung, jurnal-jurnal ekonomi serta sumber-sumber lain yang berhubungan dengan masalah yang diteliti.

C. Metode Pengumpulan Data

1. Penelitian Lapangan

Penelitian ini dilakukan di Kecamatan Kalirejo Kabupaten Lampung Tengah. Lokasi ini dipilih sebagai sasaran penelitian karena merupakan salah satu sentra produksi genteng di Provinsi Lampung.

Pengumpulan data dilakukan dengan menggunakan metode survey, yakni metode pengumpulan data dengan cara mengadakan wawancara yang berpedoman pada pertanyaan-pertanyaan kepada responden dengan panduan kuesioner.

2. Penelitian kepustakaan

Dalam penelitian ini akan menggunakan berbagai literatur ilmiah dan buku-buku yang berkaitan dengan penulisan ini.

D. Populasi dan Sampel

1. Populasi

Populasi adalah keseluruhan dari unit analisa yang ciri-cirinya akan diduga. Dalam penelitian ini subyeknya adalah seluruh pengusaha genteng di Pekon Kalirejo Kecamatan Kalirejo Kabupaten Lampung Tengah yang dibagi atas enam dusun. Adapun jumlah populasi industri genteng di Pekon Kalirejo dapat kita lihat pada table berikut :

Tabel 7. Populasi Industri Genteng Di Pekon Kalirejo

No	Nama Dusun	Jumlah Industri
1	Dusun I	53
2	Dusun II	35
3	Dusun III	32
4	Dusun IV	68
5	Dusun V	24
6	Dusun VI	19
	Jumlah	69

Sumber : Kepala Pekon Kalirejo, 2013

2. Sampel

Penelitian ini menggunakan metode *Purposive Sampling,*dan *Proporsional sampling* dimana penelitian ini tidak dilakukan pada seluruh populasi tapi terfokus pada target. *Purposive sampling* artinya bahwa penentuan sampel mempertimbangkan kriteria-kriteria tertentu yang telah dibuat terhadap

obyek yang sesuai dengan tujuan penelitian. Dalam hal ini penelitian dilakukan pada industri genteng di Pekon Kalirejo. Adapun kriteria-kriteria dari industri genteng yang akan dijadikan sampel adalah sebagai berikut :

a. Dikelola oleh pemiliknya sendiri
b. Memiliki setidaknya dua atau lebih tenaga kerja
c. Memiliki lokasi dan sarana yang bisa diamati peneliti

Teknik penagambilan sampel dari setiap bidang usaha adalah dengan cara *proporsional sampling* dimana jumlah sampel dan responden yang akan diambil pada enam dusun dilakukan secara proporsional sesuai dengan jumlah populasi pengusaha genteng. Teknik pengambilan sampel ini digunakan dengan tujuan untuk memenuhi keterwakilan sampel yang diambil terhadap populasi sedangkan responden dalam penelitian ini adalah pemilik atau pengelola industry genteng di Pekon Kalirejo.

3. Ukuran sampel

Dalam penelitian ini penentuan sampel menggunakan teknik *purposive sampling* artinya ditentukan dengan mempertimbangkan tujuan penelitian berdasarkan kriteria-kriteria yang telah ditentukan terlebih dahulu. Agar sampel dalam penelitian ini dapat mewakili populasi maka dapat ditentukan jumlah sampel yang dihitung dengan menggunakan rumus Slovin (Sevilla.et, 1960 Dalam Dina Musolina, 2013)untuk menentukan jumlah sampel dengan rumus sebagai berikut :

$$n = \frac{N}{1 + \mathrm{N(e)}^2}$$

Keterangan :

n = jumlah sampel

N =jumlah seluruh anggota populasi

e = kelonggaran ketidak ketelitian karena kesalahan pengambilan

Diketahui N sebesar 221 industri genteng, e ditetapkan 10%. jadi jumlah minimal sampel yang diambil oleh peneliti adalah sebesar :

$$n = \frac{221}{1 + 221(0{,}10)^2}$$

$$n = \frac{221}{1 + 221(0{,}01)}$$

$$n = \frac{221}{1 + 221(0{,}01)}$$

$$n = \frac{221}{1 + 2{,}21}$$

$$n = \frac{221}{3{,}21}$$

$$n = 68{,}8$$

Dalam penelitian diketahui n = 68,8 atau dibulatkan menjadi 69. Jadi jumlah sampel yang diambil oleh peneliti adalah sebesar 69 pengusaha genteng. Sedangkan teknik menentukan jumlah sampel pada masing-masing lokasi penelitian dilakukan secara proportional dengan rumus sebagai berikut :

$$ni = \frac{Ni}{\mathrm{N}} \text{ x n}$$

Dimana :
ni = Jumlah sampel ke i
Ni = Jumlah populasi ke i
N = Jumlah Populasi
n = Jumlah sampel

berdasarkan rumus di atas maka didapatkan proportional untuk masing-masing lokasi seperti pada Tabel 8.

Tabel 8. Proportional sampling Industri genteng di Pekon kalirejo

No	Nama Dusun	Jumlah Industri	Jumlah Sampel
1	Dusun I	53	16
2	Dusun II	35	10
3	Dusun III	32	9
4	Dusun IV	68	21
5	Dusun V	24	7
6	Dusun VI	19	6
	Jumlah	69	69

Sumber : Kepala Pekon Kalirejo, 2013(Data diolah)

E. Definisi Variabel Operasional

Definisi operasional adalah suatu definisi yang diberikan kepada suatu variabel atau konstruk dengan cara memberikan arti atau menspesifikasikan kegiatan, ataupun memberikan suatu operasional yang diperlukan untuk mengukur konstruk atau variabel tersebut. (M. Nasir, 1998). Sebagai panduan untuk melakukan penelitian dan dalam rangka pengujian hipotesis yang diajukan, maka perlu dikemukakan definisi variabel yang digunakan**.** Penelitian ini menggunakan dua variabel yaitu variabel independent dan variabel dependen.

a) Variabel Dependen

Variabel dependen dalam penelitian ini adalah Penyerapan Tenaga Kerja pada industri Genteng di Kecamatan Kalirejo Lampung Tengah

b) Variabel Independen

Variabel independent dalam penelitian ini adalah harga output,upah pekerja, dan pengalaman kerja.sedangkan definisi operasional dari masing-masing variabel adalah sebagai berikut :

a. Penyerapan tenaga kerja

Adalah banyaknya tenaga kerja yang terlibat dalam produksi pada industri genteng dalam memenuhi kebutuhan produksi.

b. Upah pekerja

Merupakan upah atau imbalan yang terima oleh tenaga kerja yang terlibat dalam proses produksi pada industri genteng di Pekon Kalirejo.

c. Harga output

Merupakan rata-rata harga produk tiap-tiap industri genteng di Pekon Kalirejo.

d. Pengalaman kerja

Merupakan tingkat penguasaan pengetahuan serta keterampilan seseorang dalam pekerjaannya yang dapat diukur dari masa kerja dan dari tingkat pengetahuan serta keterampilan yang dimilikinya.

F. Teknik Analisis Data

1. Analisis Regresi

Analisis regresi adalah studi ketergantungan dari variabel dependen pada satu atau lebih variabel independen (Gujarati, 1999). Analisis ini digunakan bertujuan untuk melihat pengaruh variabel-variabel independen terhadap variabel dependennya. Metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah menggunakan regresi berganda dengan metode kuadrat terkecil sederhana *Ordinary Least Squares (OLS)*. Metode ini diyakini mempunyai sifat-sifat yang

ideal dan dapat diunggulkan yaitu secara teknis sangat kuat, mudah dalam perhitungan dan penarikan interpretasinya. Hubungan antar variabel-variabel tersebut secara sederhana dapat ditulis sebagai berikut :

$$\mathbf{f(X1,X2,X3,\ldots, Xn)}$$

Dimana :

Y = Jumlah tenaga kerja yang terserap
Xi = faktor-faktor yang mempengaruhi produksi pada industri genteng
i = 1,2,3,…n

Model tersebut kemudian dirumuskan dalam model estimasi regresi linear sebagai berikut:

$$\mathbf{Y = \beta_0 + \beta_1 X_1 + \beta_2 X_2 + \beta_3 X_3 + \varepsilon t}$$

Yang kemudian ditransformasikan kedalam persamaan logaritma natural, yaitu:

$$\mathbf{LnY = \beta_0 + \beta_1 LnX_1 + \beta_2 LnX_2 + \beta_3 LnX_3 + \varepsilon t}$$

Dimana :

Y = Tenaga Kerja (orang)
β_1 = Koefisien regresi untuk upah pekerja (rupiah)
β_2 = Koefisien regresi untuk rata-rata harga output (rupiah)
β_3 = Koefisien regresi untuk pengalaman kerja (tahun)
X_1 = Upah pekerja
X_2 = Harga output
X_3 = Pengalaman kerja
β_0 = Bilangan Konstanta
εt = error term

2. Uji Statistik

a. Uji Parsial (Uji t)

Pengujian terhadap masing-masing koefisien regresi parsial dengan menggunakan uji t apabila besarnya varians populasi tidak diketahui, sehingga pengujian hipotesisnya sangat ditentukan oleh nilai-nilai statistiknya. Adapun hipotesis yang digunakan adalah:

1. Pengaruh variabel upah pekerja terhadap penyerapan tenaga kerja

   H_0 : $\beta_1 = 0$, artinya tidak ada pengaruh variabel upah pekerja terhadap penyerapan tenaga kerja

   H_a : $\beta_1 < 0$, artinya variabel upah pekerja berpengaruh negatif terhadap penyerapan tenaga kerja.

2. Pengaruh variabel harga output terhadap penyerapan tenaga kerja

   H_0 : $\beta_2 = 0$, artinya tidak ada pengaruh variabel harga output terhadap penyerapan tenaga kerja

   H_a : $\beta_2 > 0$, artinya variabel harga output berpengaruh positif terhadap penyerapan tenaga kerja.

3. Pengaruh variabel pengalaman terhadap penyerapan tenaga kerja

   H_0 : $\beta_3 = 0$, artinya tidak ada pengaruh variabel pengalaman kerja terhadap penyerapan tenaga kerja

   H_a : $\beta_3 > 0$, artinya variabel pengalaman kerja berpengaruh positif terhadap penyerapan tenaga kerja.

b. Koefisien Determinasi (R^2)

Koefisien determinasi (R^2) nilainya berkisar antara 0 dan 1. semakin besar R^2 berarti semakin besar variasi variabel dependen yang dapat dijelaskan oleh variasi variabel-variabel independen. Formula untuk mencari nilai R^2 adalah sebagai berikut :

$$R^2 = \frac{SSR}{SST} \qquad \text{atau:} \quad R^2 = 1 - \frac{SSR}{SST}$$

Keterangan:

R^2 = Koefisien determinansi berganda.

SSR = Sum of Square Regression, atau jumlah kuadrat regresi, yaitu merupakan total variasi yang dapat dijelaskan oleh garis regresi.

SST = Sum of Square Total, atau jumlah kuadrat total, yaitu merupakan total variasi Y.

SSE = Sum of Square Error, atau jumlah kuadrat error, yaitu merupakan total variasi yang tidak dapat dijelaskan oleh garis regresi.

c. Uji F (Pengujian secara bersama-sama)

Uji F digunakan untuk mengetahui peranan variabel bebas secara keseluruhan. Kesimpulan uji F dapat diperoleh dengan membandingkan antara nilai F-hitung dengan F-tabel pada tingkat tertentu dan derajat bebas tertentu (Gujarati, 1997). Pengujian ini dilakukan dengan rumus :

$$\frac{ESS/_{K}}{RSS/_{(N-K-1)}}$$

a. Bila F hitung > F tabel maka H0 ditolak, berarti secara bersama-sama variable bebas berpengaruh secara nyata dan signifikansi tehadap variabel terikat.
b. Bila F hitung < F tabel maka H0 diterima, berarti secara bersama-sama variable bebas tidak berpengaruh secara nyata dan signifikansi tehadap variabel terikat. Di dalam penelitian ini nilai uji F dilihat dari tingkat signifikasi pada hasil pengolahan data.

3. Uji Asumsi Klasik

a. Uji Normalitas

Uji normalitas dilakukan untuk mengetahui apakah data tersebut mengikuti distribusi normal atau tidak. Uji normalitas merupakan bagian dari uji persyaratan analisis statistik dan analisis uji asumsi dasar. Jika data tidak berdistribusi normal dan atau jumlah sampel sedikit dan jenis data adalah nominal atau ordinal, maka metode yang digunakan adalah statistic non parametrik. Uji normalitas dapat dilakukan menggunakan bantuan Metode Kolmogrov- Smirnov.

Dasar pengambilan keputusan dalam uji normalitas :

1. Jika nilai signifikansi < 0,05, maka data berdistribusi tidak normal
2. Jika nilai signifikansi > 0,05, maka data berdistribusi normal

b. Uji Heteroskedastisitas

Uji heteroskedastisitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan variance dari residual satu pengamatan ke pengamatan lain. Model regresi yang baik maka tidak terjadi heteroskedastisitas

Dasar pengambilan keputusan dalam uji heteroskedastisitas :

1. Tidak terjadi heteroskedastisitas jika nilai t-hitung lebih kecil dari t-tabel dan signifikansi lebih besar dari 0,05.
2. Terjadi heteroskedastisitas jika nilai t-hitung lebih besar dari t-tabel dan signifikansi lebih besar dari 0,05.

G. Pengujian Kuisioner Penelitian

1. Uji Validitas

Uji validitas merupakan sebuah alat ukur yang menunjukkan tingkat kevalidan instrumen. Uji validitas dilakukan dengan menggunakan alat analisis product moment person (Ghozali, 2002). Untuk mengukur validitas digunakan rumus yang dikemukakan oleh Pearson yakni sebagai berikut :

$$\mathbf{r} = \frac{\mathbf{n}\,(\sum \mathbf{XY}) - (\sum \mathbf{X})(\sum \mathbf{Y})}{\sqrt{[\boldsymbol{n}(\sum \boldsymbol{X^2}) - (\sum \boldsymbol{X})^2][\boldsymbol{n}(\sum \boldsymbol{Y^2}) - (\sum \boldsymbol{Y})^2]}}$$

KETERANGAN :

r = Koefisien Korelasi
n = Jumlah Sampel
X = Skor masing-masing pertanyaan dari tiap responden
Y = Skor total semua pertanyaan dari tiap responden

Suatu item dikatakan valid apabila nilai r-hitung > r-tabel, berdasarkan hasil perhitungan menggunakan SPSS 16 diperoleh nilai r-hitung > r-tabel. Dengan df(N-2=8) dan tingkat signifikansi 5% (0,05) angka kritiknya adalah 0,632. Dari pengujian validitas dapat diketahui bahwa semua instrumen memiliki koefisien korelasi skor item total lebih besar dari r kritis > 0,632, maka dapat diambil kesimpulan bahwa setiap pertanyaan dalam kuisioner dinyatakan valid.

2. Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas digunakan untuk mengetahui adanya konsistensi alat ukur dalam penggunaannya, atau dengan kata lain alat ukur tersebut mempunyai hasil yang konsisten apabila digunakan berkali-kali dalam waktu yang berbeda.Teknik uji reliabilitas yang digunakan yaitu teknik *cronbach's alpha* dengan rumus sebagai berikut :

$$\boldsymbol{r = \left(\frac{n}{n-1}\right) + \left(1 - \frac{\sum \sigma t^2}{\sigma t^2}\right)}$$

KETERANGAN :

r = Reliabilitas instrumen

n = Jumlah pertanyaan yang diuji

$\sum \sigma t^2$ = Jumlah varians skor tiap item

σt^2 = Ragam total

Tabel 9. Uji Reliabilitas Kuisioner

Item-Total Statistics

	Scale Mean if Item Deleted	Scale Variance if Item Deleted	Corrected Item-Total Correlation	Squared Multiple Correlation	Cronbach's Alpha if Item Deleted
Q1	22.70	70.456	.941	.958	.959
Q2	22.70	69.122	.942	.956	.959
Q3	22.60	71.378	.877	.866	.963
Q4	22.70	72.900	.816	.916	.966
Q5	22.40	68.933	.869	.906	.964
Q6	23.00	75.556	.769	.833	.969
Q7	22.50	74.722	.921	.970	.962
Q8	22.70	69.122	.884	.924	.963

Sumber : Lampiran 2

Uji reliabilitas dilakukan dengan menghitung koefisien alpha dari masing-masing instrumen dalam suatu variabel. Instrumen yang digunakan memenuhi reliabilitas jika nilai *cronbach alpha > 0,6* (Ghozali, 2006). Berdasarkan hasil analisis ada Tabel 6 diperoleh nilai *cronbach alpha* untuk tiap-tiap variabel adalah > 0,6 sehingga data diambil kesimpulan bahwa semua instrumen dalam penelitian ini reliabel.