

## BAB IV

### PENGUMPULAN DAN PENGOLAHAN DATA

#### 4.1. Pengumpulan Data

##### 4.1.1. Sejarah Umum Perusahaan

NV REMCO Palembang didirikan pada tahun 1950 dengan Berita Negara Republik Indonesia nomor 87 tahun 1950 dan berdasarkan akte Notaris nomor 65 oleh Raden Adiman di Jakarta pada tanggal 12 Desember 1950. NV. REMCO merupakan industri yang bergerak dibidang *remilled*.

Kemudian dengan berita Negara Republik Indonesia nomor 487. Pada tahun 1976 yang dibuat didepan Notaris Tan Thong Kie pada tanggal 16 Mei 1976, NV. REMCO Palembang berubah menjadi PT REMCO Palembang.

Pabrik PT REMCO yang didirikan sekarang ini dengan izin usaha nomor: 488/DJAI/IUT-3/NOSAS/III/1983 tanggal 22 Maret 1983. Dimana perusahaan ini melaksanakan usaha peningkatan mutu hasil produksinya dari *remilled* menjadi *crumb rubber* (karet remah). Hal tersebut dilandaskan kepada surat keputusan Menteri Perkebunan nomor 70/K.pts/Km/5/1928 pada tanggal 15 Mei 1969. Yang isinya mengharuskan perusahaan ini dalam waktu 18 bulan sejak surat keputusan ini dikeluarkan mengadakan modernisasi perlatan berupa pembangunan pabrik *crumb rubber*. Tetapi mengingat kondisi perusahaan pada saat itu, maka rencana untuk mengadakan pengembangan produksi dari *remilled* (*remilling*) menjadi *crumb rubber* menjadi tertunda pelaksanaannya, hal ini juga berdasarkan pertimbangan biaya produksi *crumb rubber*, dan rencana

pengembangan tersebut baru terlaksana pada awal tahun 1980. Yaitu dimulainya pembangunan fisik dan sejak tahun 1982 perusahaan PT REMCO Palembang memproduksi *crumb rubber* atau menghasilkan produk dengan *Standard Indonesian Rubber* (SIR). Produksi perusahaan untuk SIR-20 sebanyak 2000-2500 ton per bulan, sedangkan untuk SIR-10 hanya akan diproduksi jika ada permintaan daripada konsumen terhadap produk tersebut.

Perusahaan PT REMCO Palembang berlokasi di kampung Kertapati Seberang Ulu I Palembang Sumatera Selatan dan terletak pada areal tanah seluas 35.770 m<sup>2</sup>, yang terdiri dari bangunan pabrik, gudang, bengkel, laboratorium, instalasi pengolahan air limbah (IPAL), perumahan karyawan atau pekerja. Karena faktor air merupakan faktor penentu untuk perusahaan ini, maka letaknya dipinggir sungai Musi Palembang.

Perusahaan PT REMCO Palembang merupakan perusahaan dengan status penanam modal asing (PMA). Sampai dengan bulan November 1999 PT REMCO Palembang memperkerjakan 252 orang karyawan. (lampiran H)

Khususnya dibagian produksi yang berjumlah 111 orang, yang terbagi dalam shift kerja I sebanyak = 51 orang, ditambah dengan bagian penunjang produksi (laboratorium, harian umum dan lain-lain) sebanyak 9 orang, maka jumlah keseluruhan sampel = 60 orang, sebagai sampel yang memiliki populasi sebesar 252 orang.

Dari 60 orang (responden) diberikan kuesioner, yang mengembalikan sebanyak 40 orang, setelah dilakukan proses validasi, dan uji reliabilitas, ternyata 40 responden yang mengembalikan dinyatakan valid .

Dalam rangka pengembangan usahanya PT REMCO Palembang telah memiliki beberapa anak cabang, antara lain sebagai berikut :

1. PT REMCO di Jambi Propinsi Jambi
2. PT REMCO di Siak Baru Indrapura Propinsi Riau

#### **4.1.2. Struktur Organisasi Perusahaan**

Dalam perusahaan yang besar, struktur organisasi sangatlah penting, karena struktur organisasi dapat memperjelas dan mempermudah adanya pembagian tugas pada setiap bagian. Dengan adanya pembagian tugas yang jelas maka para pimpinan perusahaan dengan mudah dapat mengawasi jalannya perusahaan yang dipimpinnya, serta dapat dengan cepat mengetahui maju mundurnya suatu perusahaan yang dipimpinnya.

Pada struktur organisasi perusahaan Crumb Rubber PT REMCO Palembang ini dapat diuraikan pembagian tugasnya sebagai berikut :

A. Direktur bertugas :

1. Membuat planning perusahaan
2. Memimpin seluruh operasi perusahaan
3. Mengtur dan melaksanakan kegiatan pembelian dan penjualan
4. Menghubungi relasi
5. Menerima, menempatkan, dan memberhentikan karyawan atau tenaga kerja
6. Mengatur kontrak penjualan
7. Menyelesaikan masalah-masalah yang terjadi di dalam perusahaan

8. Memeriksa dan mengesahkan laporan tahunan, yaitu: Neraca dan perhitungan rugi laba pada akhir tahun buku.

B. Pimpinan Pembelian bertugas :

1. Membeli bahan baku slabs
2. Membuat kalkulasi harga pembelian slabs setiap hari
3. Menentukan persediaan minimum dari slabs tersebut setiap hari

C. Pimpinan Penjualan/Export bertugas :

1. Menyiapkan formulir ekspor
2. Mengatur kelancaran penjualan
3. Mengetahui dan mengawasi crumb rubber yang ada dalam gudang setiap hari
4. Menutup kontrak penjualan

D. Pimpinan Pabrik bertugas mengkoordinir bagian sebagai berikut :

1. Kepala Personalia, bertugas :

- Menerima lamaran calon pegawai
- Menyeleksi atau memilih calon pegawai
- Mengadakan pendidikan, latihan pegawai dan masalah-masalah keamanan yang berhubungan dengan buruh atau karyawan.
- Melakukan hubungan dengan perburuhan, serta kesejahteraan pegawai
- Membayar gaji atau upah buruh atau karyawan

2. Kepala Produksi, bertugas :

- Melakukan pengawasan pada setiap tahap pengoiahan dalam produksi
- Mengawasi kegiatan seksi bongkar muat bahan baku, pemotongan, dan penggilingan, pengeringan, pengempaan dan pengemasan produk.
- Bertanggung jawab terhadap kegiatannya kepada pimpinan pabrik

3. Kepala laboratorium, bertugas :

- Mengawasi kualitas karet remah (cumb rubber) yang dihasilkan
- Mengkordinir kegiatan pengawasan mutu
- Mengeluarkan sertifikasi produk berdasarkan hasil pengujian mutu karet remah (crumb rubber) yang dihasilkan
- Bertanggung jawab terhadap kegiatannya kepada pimpinan pabrik.

E. Pimpinan Keuangan bertugas mengkoordinir bagian sebagai berikut :

1. Kepala pembukuan, bertugas :

- Melakukan kegiatan yang berhubungan dengan keuangan yang ada pada perusahaan
- Bersama-sama bagian lainnya menyusun anggaran perusahaan yang selanjutnya diusulkan kepada Direksi untuk mendapat pengesahan

- Melakukan kegiatan pembukuan yang berhubungan dengan kegiatan kantor pusat maupun yang ada di pabrik

2. Kepala Administrasi, bertugas :

- Mengelola surat-surat yang masuk
- Mengatur, menyimpan, memelihara, dan mengawasi penggunaan alat-alat keperluan kantor
- Mengatur dan menyimpan bukti serta dokumen yang penting bagi perusahaan.

Untuk lebih jelasnya struktur organisasi perusahaan PT REMCO Palembang dapat dilihat pada lampiran A.

#### **4.1.3. Proses Produksi**

Proses pengolahan tergantung pada bahan yang diolah, yang berarti peralatan dan mesin yang digunakan dalam proses produksi ini harus disesuaikan dengan proses tersebut. Dalam mengolah bahan baku karet (slabs) umumnya melalui enam tahapan proses pengolahan sampai menghasilkan crumb rubber (karet remah).

Tahapan proses pengolahan tersebut adalah sebagai berikut :

1. Sortasi, yaitu tahap pemeriksaan, pemilihan, pemisahan, dan pengelompokkan bahan olah.
2. Pembersihan awal, merupakan tahap pembersihan permulaan bahan olah, dilaksanakan dengan air dan dibantu dengan alat atau mesin.

3. Pembersihan lanjut dan memlending, merupakan tahap pembersihan serta pencampuran agar baik dan merata.
4. Peremahan atau Pembutiran (crumbling), dimana dengan adanya tahap ini butiran karet menjadi kecil sehingga mudah dikeringkan.
5. Pengeringan, merupakan tahap penting karena di sini kadar air diturunkan sampai batas spesifikasi yang telah ditentukan untuk suatu kualitas crumb rubber (karet remah).
6. Pengempaan, yaitu tahap pembentukan bongkah atau bandela (ball).

Pada setiap tahap proses tersebut digunakan peralatan atau mesin yang seperti diuraikan diatas, jenis-jenisnya tergantung kepada teknologi proses yang dipakai serta pada jenis dan bentuk bahan olah.

Adapun peralatan atau mesin yang dipergunakan oleh PT REMCO Palembang adalah sebagai berikut :

1. Rubber Breaker

Berfungsi sebagai alat pemecah bahan baku, untuk membersihkan dari potongan-potongan besi, kayu maupun lainnya, dimana kotoran tersebut tidak terlihat dari luar atas permukaan bahan baku. Pada prinsipnya mesin ini terdapat semacam pisau atau gergaji untuk pemecah bahan baku menjadi potongan-potongan kecil.

2. Hammermill

Di sini dipergunakan hammermill bertingkat yaitu 2 jenis hammermill yang dipergunakan secara bertingkat. Hammermill merupakan alat pembersih yang

bekerja dengan putaran tinggi, kadang-kadang hampir mencapai tiga ribu putaran per menit. Mesin ini terdiri dari rotor yang mempunyai paku pemukul, yang akan merobek bahan baku yang ada kotorannya karena bagian ini adalah yang terlemah, dengan semprotan air yang kuat koagulasi yang telah robek akan dibersihkan dan kotoran akan terpisah.

### 3. Mangel Giling

Alat ini berfungsi sebagai alat pembersih lanjut dan pencampuran yang dilaksanakan dengan jalan menggiling lembaran atau butiran karet yang dibersihkan pada permulaan. Kedua proses ini terjadi karena dua gilingan berputar dengan kecepatan yang berbeda. Gilingan (roll) ini terbuat dari besi cor atau baja cor berpermukaan keras serta diberi kembang alut-alut halus. Proses ini tidak menghendaki teknologi yang tinggi, hanya dikehendaki ketelitian serta keterampilan operator.

### 4. Alat Peremah (Himmi Crumb Rubber Machine)

Peremahan adalah proses yang akan dihasilkan butiran karet berukuran sekitar 2 sampai 4 centimeter, untuk memudahkan proses pengeringan. Mesin yang dipakai adalah Himmi Crumb Rubber Machine. Mesin ini mempunyai rotor yang berpisau yang dipasangkan sejajar dengan sumbu rotor bekerja sebagai penyayat.

### 5. Dryer

Yang berfungsi untuk menurunkan kadar air yang terkandung di dalam karet. Sistem yang dipakai adalah pengeringan secara tidak langsung. Pengeringan ini bekerja pada suhu sekitar 90-100°C, dimana udara yang panas dari sumber

panas ditiup dengan bantuan blower. Proses pengeringan merupakan proses yang paling kritis dari serangkaian pekerjaan untuk menghasilkan karet remah. Oleh karena itu konstruksi dryer serta cara yang tepat untuk mengoperasikannya harus benar-benar diperhatikan.

#### 6. Mesin Kempa

Proses ini merupakan proses terakhir dimana karet telah kering dibentuk menjadi bentuk bongkahan dengan jalan mengempunya dengan mesin press. Bentuk bongkahan dengan ukuran tertentu ini akan memudahkan pengepakan dan transportasi. Mesin kempa yang dipakai adalah mesin hidrolis.

Teknologi yang dipergunakan oleh PT REMCO Palembang merupakan hasil rancangan atau desain mereka sendiri yang disesuaikan dengan kondisi bahan oleh yang tersedia di daerah ini. Sebagian dari mesinnya dipesan dari Ses's Industri Singapura. Keistimewaan proses produksi perusahaan ini adalah penggunaan hammermill halus.

Urutan proses produksi adalah sebagai berikut :

##### 1. Tahap Pembersihan Awal

- a. Keping-kepingan slabs dari gudang penumpukkan mengalami proses yang dibekukan dengan asam semut dengan slabs yang dibekukan tawas, teja atau umbi gudang. Perbandingan di sini terutama menghilangkan kotoran-kotoran yang besar, seperti : potongan kayu, batu, batu baterai, dan sebagainya. Kepingan slabs yang telah melewati

- mangel pemecah, berbentuk bongkahan slabs kemudian dicuci dalam bak air sebanyak 3 unit.
- b. Slabs yang telah melewati mangel pemecah, dihaluskan lagi melalui hammermill. Slabs yang keluar adalah berbentuk cacahan slabs yang tidak begitu kecil, namun dalam proses ini slabs menjadi lebih bersih karena kotoran sudah banyak yang hilang dengan terpisahnya bagian slabs yang besar menjadi potongan yang lebih kecil. Dalam pabrik ini mempunyai dua buah mesin hammermill yang berkapasitas 2 x 55 ton/hari.
  - c. Cacahan karet yang mengalami proses pencucian kemudian dimasukkan dalam mangel lempengan yang fungsinya membuat lembaran-lembaran karet selebar 50 cm dan tebal berkisar 3 – 5 mm. Kapasitas mangel ini adalah 3 x 25 ton/hari.
  - d. Lembaran karet yang telah digiling dalam mangel lempengan masih terus digiling kembali dalam mangel penggiling. Proses ini dimaksudkan selain untuk menghilangkan kotoran yang masih melekat, juga dimaksudkan untuk mendapatkan hasil yang homogen dan konsisten. Proses penggilingan ini pada umumnya berkisar antara 12 – 15 kali untuk setiap lembar karet, dan selama penggilingan dilakukan penyemprotan dengan air. Dalam Pabrik ini terdapat mesin penggiling sebanyak 30 unit dengan kapasitas 54 ton/hari.
  - e. Lembaran karet yang telah digiling sebanyak 12 – 15 kali tersebut, kemudian lembaran tersebut ditimbang yang masing-masing

mempunyai berat kurang lebih 7,5 kg. Kemudian dibawa ke tempat penjemuran yang mempunyai kapasitas 200 lembar. Lama penjemuran berkisar antara 14 – 20 hari, dimana karet yang dijemur tersebut mempunyai berat kurang lebih 4 kg.

## 2. Tahap Pembersihan Akhir

- a. Setelah mengalami proses penjemuran, lembaran karet tersebut dimasukkan ke dalam blending mangel.
- b. Lembaran karet yang telah diblending tersebut kemudian dimasukkan ke dalam cuttler meal, dimana hasil yang keluar berupa butiran-butiran karet yang panjangnya 2 – 3 cm, ditampung dalam bak yang airnya mengalir. Air tersebut disemprotkan dengan tekanan sedang dengan maksud untuk melepaskan kotoran yang masih tertinggal sehingga didapat hasil yang sebersih mungkin.
- c. Butiran karet yang telah dibersihkan tersebut dimasukkan ke dalam trolley, adalah sebuah bak beroda yang terbuat dari aluminium dengan alas yang berlobang-lobang. Ukuran trolley adalah sebesar 280 x 174 cm, yang dibagi lagi menjadi 20 petak dengan ukuran 71 x 35,5 cm.

## 3. Pengeringan

- a. Trolley tersebut dimasukkan ke dalam oven dryer yang mempunyai panas 100 - 110°C, selama lebih kurang 90 – 120 menit. Pengeringan ini dilakukan untuk menghilangkan kadar air yang masih terdapat di dalam karet seminimal mungkin, supaya diperoleh SIR yang benar-benar kering, tidak lengket dan tanpa adanya bintik-bintik putih.

- b. Bongkahan karet yang telah mengalami proses pengeringan memerlukan proses pendinginan yang dilakukan dengan menghembuskan udara bersih dan dingin dari bagian bawah trolley. Pendinginan selama kurang lebih 1 jam, ini dimaksudkan agar karet tersebut tidak lengket dan memberikan karet bongkahan yang tidak mengalami perubahan baik ketika ditumpuk maupun ditimbun dalam gudang.
  - c. Karet yang telah mengalami pendinginan kemudian ditimbang masing-masing dengan berat 33,33 kg. Kemudian dipress dalam mesin bale press hidrolik sehingga diperoleh ukuran 710 x 355 x 165 cm.
4. Pengepakan
- a. Sementara itu 5% dari bongkahan yang keluar dari trolley sebanyak masing-masing 350 gram dari setiap bongkahan dimana 175 gram dibawa ke laboratorium untuk dianalisa, kemudian hasil analisa beserta contoh dikirim ke balai penelitian perkebunan Palembang untuk mendapatkan sertifikat kualitas sebagai salah satu syarat untuk mengekspor crumb rubber.
  - b. Bongkahan karet yang telah dipress kemudian dimasukkan ke dalam kantong plastik setebal 0,03 mm yang telah dicap dengan tanda pengenal produsen, nama perusahaan, warna untuk SIR-20 (sesuai dengan syarat keputusan menteri perdagangan nomor: 286/KP/X/72, tanggal 19 Oktober 1972).

- c. Tiga Puluh bongkahan crumb rubber yang telah dibungkus dimasukkan ke dalam kotak, dimana masing-masing kotak tersebut mempunyai berat bersih dari crumb rubber sebanyak 100 kg. Kotak tersebut kemudian diberi merk dan siap untuk diekpor.

#### **4.2. Alat Pengumpulan Data**

Alat yang digunakan untuk mengumpulkan data dalam penelitian ini berupa daftar pertanyaan atau kuesioner yang disusun secara terstruktur dan mempunyai sifat keterbukaan bagi setiap responden. Kuesioner ini merupakan alat yang utama dalam mencari informasi dalam penelitian ini.

Untuk melakukan pengukuran terhadap variable penelitian dipakai ukuran berbentuk skala berdasarkan Metode Likert yaitu dimana penelitian atas suatu pertanyaan berada pada suatu skala yang memiliki kontinum, misalnya dimulai pada skala sangat kecil hingga sangat besar. Penilaian atas pertanyaan didalam daftar pertanyaan untuk penelitian ini diberi nilai dari skala 1 sampai dengan 5. Kuesioner yang digunakan pada penelitian ini dapat dilihat pada lampiran B. Jawaban-jawaban yang diberikan responden yang merupakan data mentah dapat dilihat pada lampiran C.

#### **4.3. Variabel Penelitian**

Hasil dari pengolahan data dan interpretasinya diharapkan dapat mengungkapkan dan menunjukkan apakah variable yang diuji dalam penelitian ini

mampu mempengaruhi tinggi rendahnya kepuasan yang diberikan pekerja pada perusahaannya.

Berdasarkan hal tersebut maka variable-variabel yang diolah lebih lanjut dalam penelitian ini adalah :

Variabel dependen : kepuasan pekerja pada perusahaan

Variabel independen : imbalan, kesempatan untuk mengembangkan diri, penempatan kerja karyawan, hubungan dengan atasan, hubungan dengan rekan kerja, dan lingkungan kerja.

#### **4.4. Pengolahan Data**

Untuk dapat mengetahui hasil penelitian mengenai pengaruh dari tiap variable independen terhadap variable dependen dan meneliti faktor yang paling berpengaruh diteliti dengan menggunakan daftar pertanyaan kuesioner, maka setelah dilakukan penskalaan dengan menggunakan modus terhadap data yang diperoleh, analisis data berikutnya digunakan paket program SPSS for windows release 7,5 yang hasil analisis sesuai dengan tujuan penelitian ini masing-masing dapat diuraikan seperti berikut ini :

##### **4.4.1. Pengujian Tingkat Validitas dan Realibilitas Kuesioner**

###### **4.4.1.a. Pengujian Tingkat Validitas Kuesioner**

Kuesioner sebagai alat pengukur perlu diuji validitasnya, karena kuesioner dengan validitas yang tidak memenuhi syarat akan menyebabkan ketepatan pengukuran tidak dapat dipertanggungjawabkan. Jadi validitas adalah



taraf dimana suatu alat pengukur dapat mengukur apa yang seharusnya diukur. Semakin tinggi validitas suatu alat pengukur, maka semakin tepat alat pengukur itu mengenai sasarannya. Sebaliknya semakin rendah validitas suatu alat pengukur, maka semakin jauh pula alat pengukur itu mengenai sasarannya. Perhitungan tingkat validitas dapat diperoleh dengan menggunakan teknik korelasi. Rumus yang digunakan adalah sebagai berikut :

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

Keterangan :

$r_{xy}$  = Korelasi momen tangkar

$N$  = Cacah subyek uji-coba

$\sum X$  = Jumlah X (skor butir)

$\sum X^2$  = Jumlah X kuadrat

$\sum Y$  = Jumlah Y (skor faktor)

$\sum Y^2$  = Jumlah Y kuadrat

$\sum XY$  = Jumlah tangkar (perkalian) X dengan Y

Dengan menggunakan rumus di atas pada taraf signifikansi 5% diperoleh hasil sebagai berikut :

Butir pertanyaan pertama mempunyai nilai sebesar 0,730. Jika dibandingkan dengan nilai r tabel yaitu sebesar 0,320, ternyata nilai r dari butir pertanyaan pertama lebih besar dari nilai r tabel. Berarti butir pertanyaan pertama dapat dikatakan sebagai alat ukur yang tepat. Secara lengkap hasil olahan masing-masing butir pertanyaan dapat dilihat pada lampiran C.

#### 4.4.1.b. Pengujian Tingkat Reliabilitas

Reliabilitas dapat diartikan sebagai tingkat kestabilan atau keandalan dari suatu alat pengukur dalam mengukur suatu gejala/kejadian. Semakin tinggi reliabilitas, maka akan semakin stabil kemantapan hasil pengukuran. Begitu pula sebaliknya semakin rendah reliabilitas suatu alat pengukur, maka semakin tidak stabil alat pengukur itu dalam mengukur suatu gejala/kejadian.

Untuk menguji tingkat reliabilitas digunakan teknik “belah dua” dengan cara menggolongkan item-item kuesioner menjadi 2 kelompok, yaitu kelompok item-item bernomor ganjil dan kelompok item-item bernomor genap. Setelah itu mengkorelasikan item-item yang bernomor ganjil dengan item-item yang bernomor genap dengan menggunakan rumus korelasi momen tangkar. Kemudian hasil korelasi tersebut dimasukkan ke dalam rumus korelasi “Spearman Brown” untuk mencari koefisien reliabilitas dari kuesioner.

Perhitungan koefisien reliabilitas kuesioner adalah sebagai berikut:

a. Momen tangkar

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

Keterangan :

$r_{xy}$  = Koefisien korelasi

X = Nilai item-item bernomor ganjil

Y = Nilai item-item bernomor genap

N = Jumlah Sampel

Perhitungan : (Berdasarkan tabel rangkuman analisis reliabilitas : Lampiran C)

$$r_{xy} = (40 \cdot 119 - 49 \cdot 48) / \sqrt{[40 \cdot 135 - 49^2][40 \cdot 128 - 48^2]}$$

$$= 0,83$$

b. Spearman Brown

$$r_{gg} = 2 (r_{xy}) / (1 + r_{xy})$$

Keterangan :

$r_{gg}$  = koefisien korelasi ganjil-genap

$r_{xy}$  = koefisien korelasi product moment

Taraf nyata = 5%

Perhitungan :

$$r_{gg} = 2 (0,83) / (1 + 0,83)$$

$$= 0,91$$

Butir pertanyaan pada faktor pertama, mempunyai nilai  $r_{gg}$  sebesar 0,91, artinya butir pertanyaan pertama mempunyai tingkat kestabilan atau keandalan sebesar 91%. Nilai perhitungan  $r_{gg}$  sebesar 0,91 adalah lebih besar dari r tabel dengan taraf nyata 5% (0,320). Hal ini berarti syarat reliabilitas kuesioner sudah terpenuhi dan butir-butir pertanyaan pertama dapat dikatakan sebagai alat ukur yang stabil dan dapat diandalkan.

Besarnya koefisien korelasi ganjil-genap ( $r_{gg}$ ) dari butir-butir pertanyaan pada masing-masing faktor dapat dilihat pada lampiran C.

#### 4.4.1.c. Hasil Penelitian

Setelah syarat validitas dan reliabilitas kuesioner terpenuhi, maka kuesioner tersebut dapat digunakan dalam penelitian yang sesungguhnya. Dalam menganalisa data yang ada digunakan bantuan program komputer SPSS. Adapun hasil dari perhitungan tersebut dapat dilihat pada lampiran.

#### *Hasil Perhitungan Data Responden*

Hasil ini digunakan untuk mengetahui identitas dari masing-masing responden dengan cara membagikan kuesioner yang harus diisi oleh setiap responden. Hasil dari kuesioner dapat dikelompokkan sebagai berikut :

##### a. Pengelompokkan responden berdasarkan jenis kelamin

Tabel 4.1.  
Data responden berdasarkan jenis kelamin

Jenis kelamin	Responden	%
Laki-laki	35	87,5%
Perempuan	5	12,5%
Jumlah	40	100%

##### b. Pengelompokkan responden berdasarkan status perkawinan

Tabel 4.2.  
Data responden berdasarkan status perkawinan

Status perkawinan	Responden	%
Menikah	30	75%
Tidak (belum menikah)	10	25%
Jumlah	40	100%

c. **Pengelompokkan responden berdasarkan jumlah anak**

Tabel 4.3.  
Data responden berdasarkan jumlah anak

Jumlah anak	Responden	%
1 orang	4	10%
2 orang	9	22,5%
Lebih dari 2 orang	16	40%
Belum mempunyai anak	11	27,5%
Jumlah	40	100%

d. **Pengelompokkan responden berdasarkan tingkat pendidikan**

Tabel 4.4.  
Data responden berdasarkan tingkat pendidikan

Tingkat Pendidikan	Responden	%
SD/yang sederajat	9	22,5%
SLTP/yang sederajat	8	20%
SLTA/yang sederajat	23	57,5%
sarjana	-	-
Jumlah	40	100%

e. **Pengelompokkan responden berdasarkan usia**

Tabel 4.5.  
Data responden berdasarkan usia

Tingkat usia	Responden	%
17 – 22 th	7	17,5%
23 – 28 th	14	35%
29 – 34 th	12	30%
35 th ke atas	7	17,5%
Jumlah	40	100%

Dari 40 responden ternyata jumlah responden yang berjenis kelamin laki-laki sebanyak 35 orang (87,5%) dan yang berjenis kelamin perempuan sebanyak 5 orang (12,5%). Kemudian untuk status perkawinan yang sudah menikah sebanyak

30 orang (75%), untuk yang belum menikah sebanyak 10 orang (25%). Sedangkan untuk yang sudah menikah jumlah anaknya 1 sebanyak 4 orang (10%), jumlah anak 2 sebanyak 9 orang (22,5%), 40% untuk jumlah anak lebih dari 2, dan yang belum mempunyai anak sebanyak 11 orang (27,5%). Untuk responden yang latar belakang pendidikannya SD sebanyak 9 orang (22,5%), SLTP 8 orang (20%), SLTA 23 orang (57,5%), dan sarjana 0%. Berdasarkan usia jumlah responden yang berumur 17 – 22 th sebanyak 7 orang (17,5%), yang berumur 23 – 28 th sebanyak 14 orang (35%), berumur 29 – 34 th sebanyak 12 orang (30%), dan yang berumur lebih dari 35 th sebanyak 7 orang (17,5%).

Jadi dari 40 responden karyawan PT REMCO sebagian besar adalah laki-laki yaitu 35 orang (87,5%), untuk status perkawinan yang paling banyak adalah menikah yaitu sebesar 30 orang (75%). Sebagian besar responden mempunyai anak lebih dari 2 orang yaitu sebesar 16 orang (40%), untuk tingkat pendidikan paling banyak adalah responden dengan latar belakang SLTA sebanyak 23 orang (57,5%), dan berdasarkan tingkat usia paling banyak berumur antara 23 – 28 th yaitu sebesar 14 orang (35%).