

## **BAB III**

### **OBJEK DAN METODE PENELITIAN**

#### **3.1 Objek Penelitian**

Pada penelitian ini, objek yang akan diteliti yaitu *perceived organizational support*, *employee engagement* dan *turnover intention*. Adapun ruang lingkup penelitian ini, yaitu untuk mengetahui dan menganalisis sejauh mana pengaruh *perceived organizational support* dan *employee engagement* terhadap *turnover intention* pada karyawan bagian *netting* di PT. Indoneptune Net Manufacturing Rancaekek.

##### **3.1.1 Sejarah Singkat Perusahaan**

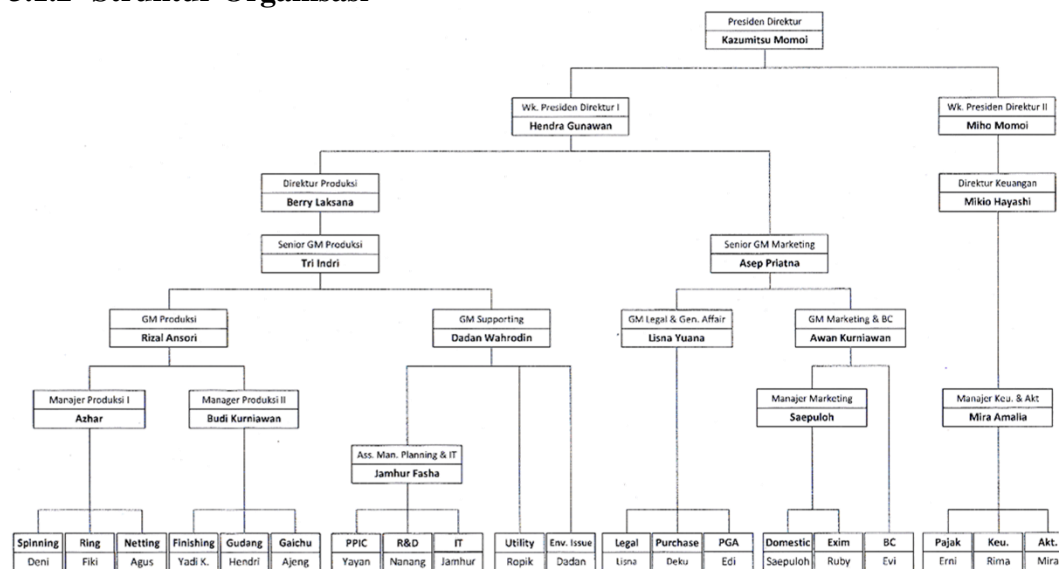
PT. Indoneptune Net *Manufacturing* didirikan pada tahun 1973 dan menjadi perusahaan manufaktur jaring ikan pertama di Indonesia. Perusahaan memulai proses produksi setahun kemudian dan sejak saat itu perusahaan terus membuat jaring ikan dan peralatan perikanan yang lain untuk pasar domestik maupun ekspor.

Pada tahun 1993, perusahaan menerima Piala Upakarti dari Presiden RI, sebagai penghargaan atas prestasi PT. Indoneptune Net *Manufacturing* yang menjadi pionir dalam pengembangan usaha kecil.

Pada tahun 1994, perusahaan dapat menembus pasar Jepang yang menandakan bahwa kualitas produk dapat memenuhi persyaratan kualitas tinggi pasar Jepang. Ini merupakan prestasi yang sulit dicapai oleh industri jaring ikan lain di luar Jepang.

Sebagai salah satu upaya berkelanjutan dalam meningkatkan efisiensi perusahaan, sejak tahun 2005 PT. Indoneptune Net *Manufacturing* menjadi Kawasan Berikat. Prestasi penting yang patut dicatat adalah sertifikasi ISO 9001:2000 pada tahun 2007, dimana ini menggambarkan komitmen PT. Indoneptune Net *Manufacturing* dalam menjaga dan memperbaiki manajemen kualitas secara terus-menerus.

### 3.1.2 Struktur Organisasi



Sumber: PT. Indoneptune Net *Manufacturing* Rancaekek

**Gambar 3.1**  
**Struktur Organisasi PT. Indoneptune Net *Manufacturing* Rancaekek**

### 3.1.3 Visi dan Misi PT. Indoneptune Net *Manufacturing*

#### 3.1.3.1 Visi

Visi adalah suatu pandangan jauh tentang perusahaan, tujuan tujuan perusahaan dan apa yang harus dilakukan untuk mencapai tujuan tersebut pada masa yang akan datang. Visi itu tidak dapat dituliskan secara lebih jelas

menerangkan detail gambaran sistem yang ditujunya, dikarenakan perubahan ilmu serta situasi yang sulit diprediksi selama masa yang panjang tersebut.

PT. Indoneptune Net *Manufacturing* memiliki visi yaitu: “Menjadi perusahaan peralatan penangkap ikan yang berstandar internasional dan memiliki keunggulan kompetitif di pasar global.

### **3.1.3.2 Misi**

Misi adalah pernyataan tentang apa yang harus dikerjakan oleh lembaga dalam usahanya mewujudkan Visi. Misi perusahaan adalah tujuan dan alasan mengapa perusahaan itu ada. Misi juga akan memberikan arah sekaligus batasan proses pencapaian tujuan. Misi PT. Indoneptune Net *Manufacturing* yaitu:

1. Menghasilkan produk yang berkualitas dengan tetap memperhatikan aspek lingkungan serta kesehatan dan keselamatan kerja.
2. Memperluas pangsa pasar secara global dengan mengutamakan keunggulan kualitas.
3. Melakukan penelitian dan pengembangan secara terus-menerus terhadap semua aspek produksi untuk meningkatkan efisiensi dan efektivitas proses.
4. Meningkatkan kesejahteraan karyawan secara berkesinambungan sesuai pertumbuhan perusahaan.

### 3.1.4 Logo Perusahaan



Sumber: PT. Indoneptune Net *Manufacturing*

**Gambar 3.2**  
**Logo Perusahaan**

Arti Logo adalah sebagai berikut.

- a. Lambang huruf MM adalah singkatan dari nama MOMOI, yang merupakan pemilik dari perusahaan tersebut.
- b. Sedangkan Logo penutup dari huruf MM dapat diartikan sebagai jala atau jaring, yang merupakan produksi perusahaan tersebut.

### 3.1.5 Kegiatan Usaha PT. Indoneptune Net *Manufacturing*

PT. Indoneptune Net *Manufacturing* merupakan perusahaan yang bergerak dalam bidang pembuatan jala atau jaring ikan, yaitu jala ikan, jala tanaman dan jala binatang. Proses produksi yang terdapat di perusahaan ini mulai dari awal yaitu peleburan pelet sampai benang yang disebut *Spinning*, kemudian dilanjutkan dengan proses perajutan benang menjadi jala yang disebut *Netting* kemudian kebagian *Finishing* dan terakhir *Packing* hingga barang siap dikirim.

Selain dari bagian di atas ada bagian-bagian lain yang dapat menunjang kelancaran maupun kontinuitas dari pembuatan jala atau jaring yang diproduksi yaitu seperti gudang, *utility* dan lain-lain. Bukan hanya bagian produksi yang ada di PT. Indoneptune Net *Manufacturing* tapi dalam menunjang kelancaran usaha

dibutuhkan susunan manajemen yang baik dan terorganisasi, dimulai dari susunan direksi dan juga staff perkantoran menurut divisi-divisi lain yang non produksi. Bagian-bagian tersebut berpengaruh untuk menghasilkan kualitas jala yang standarnya diakui internasional maupun domestik, kesemuanya adalah merupakan suatu sistem.

PT. Indoneptune Net *Manufacturing* memproduksi jala-jala domestik untuk memenuhi kebutuhan jala di Indonesia juga memproduksi jala-jala untuk ekspor yang tujuannya antara lain USA, Jepang, Italia dan lain-lain. Jala-jala tersebut diproses dari awal sampai akhir di PT. Indoneptune Net *Manufacturing* sehingga kualitasnya dapat terjaga.

PT. Indoneptune Net *Manufacturing* memproduksi jala-jala domestic untuk memenuhi kebutuhan jala di Indonesia juga memproduksi jala-jala untuk ekspor yang tujuannya antara lain USA, Jepang, Italia dan lain-lain. Jala-jala tersebut diproses dari awal sampai akhir di PT. Indoneptune Net *Manufacturing* sehingga kualitasnya dapat terjaga.

## **3.2 Metode Penelitian**

### **3.2.1 Jenis Penelitian**

Metode penelitian yang digunakan untuk mengetahui pengaruh *perceived organizational support* dan *employee engagement* terhadap *turnover intention* pada karyawan PT. Indoneptune Net *Manufacturing* Rancaekek adalah dengan menggunakan metode survei. Metode survei merupakan metode yang digunakan untuk mendapatkan data dari tempat tertentu yang alamiah dengan mengumpulkan

data dengan mengedarkan kuesioner, *test*, wawancara terstruktur dan sebagainya (Sugiyono, 2019).

### 3.2.2 Operasionalisasi Variabel

Berdasarkan judul “*The Effect Of Perceived Organizational Support And Employee Engagement To Turnover Intention (Survei Pada Karyawan Bagian Netting di PT. Indoneptune Net Manufacturing Rancaekek)*”, maka dalam penelitian ini terdapat tiga variabel yang akan diukur hubungan dan pengaruhnya yaitu *perceived organizational support* (variabel X<sub>1</sub>) dan *employee engagement* (variabel X<sub>2</sub>), serta *turnover intention* (variabel Y) operasional variabel ini dapat dilihat pada tabel 3.1 sebagai berikut.

**Tabel 3.1**  
**Operasionalisasi Variabel**

Variabel (1)	Definisi (2)	Indikator (3)	Ukuran (4)	Satuan (5)	Skala (6)
<i>Perceived Organizational Support</i> (X <sub>1</sub> )	<i>Perceived organizational support</i> merupakan persepsi karyawan mengenai sejauh mana PT. Indoneptune Net Manufacturing memberi dukungan kepada karyawan.	1. Penghargaan	– Pemberian gaji/upah	S	O
			– Pemberian insentif	K	R
			– Pemberian tunjangan	O	D
			– Atasan memberi pujian	R	I
			– Pemberian promosi		N
		2. Kepedulian	– Penghargaan sebagai motivasi		A
			– Atasan memberi perhatian		L
			– Atasan mengajak karyawan berbincang		
			– Pemberian pelatihan kerja		

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
			– Pemberian cuti kerja		
			– Bantuan penyelesaian masalah pekerjaan		
		3. Kesejahteraan	– Adanya perasaan bahagia ketika bekerja		
			– Merasa tujuan hidup bermakna		
<i>Employee Engagement (X<sub>2</sub>)</i>	<i>Employee engagement</i> adalah rasa keterikatan karyawan terhadap perusahaan PT. Indoneptune Net <i>Manufacturing</i> yang ditunjukkan dari energi karyawan dalam pekerjaannya dengan cara melibatkan diri untuk meningkatkan kinerja.	1. Keterikatan	– Antusias dalam menyelesaikan pekerjaan	S K O	O R D
			– Puas ketika menyelesaikan pekerjaan	R	I N A
			– Memiliki hubungan emosional dengan rekan kerja		L
			– Merasa dekat dengan atasan		
			– Melakukan komunikasi dengan atasan		
			– Merasa terikat dengan perusahaan		
			– Bertanggung jawab terhadap tugas		
			– Termotivasi menyelesaikan pekerjaan		
		2. Keinginan	– Perasaan ingin memberikan hal yang lebih bagi perusahaan		
			– Ingin memberikan yang terbaik bagi perusahaan		
		3. Perasaan sukarela	– Bekerja atas kemauan sendiri		

(1)	(2)	(3)	(4)	(5)	(6)
			– Bekerja melebihi harapan perusahaan		
<i>Turnover Intention (Y)</i>	Keinginan keluar atau pindah ( <i>intention turnover</i> ) berarti kecenderungan atau niat karyawan untuk berhenti dari PT. Indoneptune Net <i>Manufacturing</i> secara sukarela	1. Memikirkan untuk keluar ( <i>Thinking of Quitting</i> )	– Pernah berpikir untuk keluar dari perusahaan – Perasaan tidak puas pada pekerjaan	S K O R	O R D I N A L
		2. Pencarian alternatif pekerjaan ( <i>Intention to search for alternatives</i> )	– Tertarik mencari pekerjaan di perusahaan lain – Mencari informasi pekerjaan di perusahaan lain – Membandingkan pekerjaan		
		3. Niat untuk keluar ( <i>Intention to Quit</i> )	– Memiliki niat untuk keluar dari perusahaan – Keingin bekerja di perusahaan lain – Keputusan untuk tinggal atau bertahan di perusahaan		

### 3.2.3 Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dilakukan untuk memperoleh informasi yang diperlukan untuk mencapai tujuan penelitian. Adapun teknik pengumpulan data yang digunakan adalah:

#### a. Wawancara

Wawancara digunakan sebagai teknik pengumpulan data apabila peneliti ingin melakukan studi pendahuluan untuk menemukan permasalahan yang harus diteliti (Sugiyono, 2019).



b. Kuesioner

Kuesioner merupakan teknik pengumpulan data yang dilakukan dengan cara memberi seperangkat pertanyaan atau pernyataan tertulis kepada responden untuk dijawabnya (Sugiyono, 2019).

c. Studi Dokumentasi

Studi dokumentasi merupakan teknik pengumpulan data yang diperoleh dari dokumen yang dibuat oleh perusahaan.

### **3.2.3.1 Jenis dan Sumber Data**

Bila di lihat dari sumber datanya, maka pengumpulan data dapat menggunakan 2 sumber yaitu (Sugiyono, 2019):

a. Sumber Primer

Sumber primer merupakan sumber data yang langsung memberikan data kepada pengumpul data.

b. Sumber Sekunder

Sumber sekunder merupakan sumber tidak langsung memberikan data kepada pengumpul data, misalnya lewat orang lain atau lewat dokumen. Data ini digunakan untuk menunjang dan membantu dalam mendukung data primer.

### **3.2.3.2 Populasi Sasaran**

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 (Sugiyono, 2019).

Populasi sasaran pada penelitian ini adalah karyawan pada bagian *netting* di PT. Indoneptune Net *Manufacturing* dengan jumlah 245 karyawan, berikut tabel sebaran karyawan bagian *netting* PT. Indoneptune Net *Manufacturing* Rancaekek.

**Tabel 3.2**  
**Tabel Populasi Sasaran**

<b>BAGIAN NETTING</b>		
<b>LAKI-LAKI</b>	Non Shift	41
	Group A	23
	Group B	18
	Group C	19
<b>SUB TOTAL</b>		<b>101</b>
<b>PEREMPUAN</b>	Non Shift	14
	Group A	42
	Group B	42
	Group C	46
<b>SUB TOTAL</b>		<b>144</b>
<b>GRAND TOTAL</b>		<b>245</b>

Sumber: PT. Indoneptune Net *Manufacturing* Rancaekek

### 3.2.3.3 Penentuan Sampel

Sampel adalah bagian dari jumlah dan karakteristik yang dimiliki oleh populasi tersebut. Peneliti menggunakan teknik *probability sampling* yaitu *simple random sampling* di mana teknik ini memberikan peluang yang sama bagi setiap unsur (anggota) populasi untuk menjadi anggota sampel dan pengambilan anggota sampel dilakukan secara acak tanpa memperhatikan strata yang ada dalam populasi itu (Sugiyono, 2019).

Dalam penelitian ini penulis menggunakan rumus Slovin sebagai alat ukur untuk menghitung ukuran sampel. Berikut adalah perhitungannya (Sugiyono, 2019).

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

Keterangan:

$n$  = Jumlah sampel yang diperlukan

$N$  = Jumlah populasi

$e$  = Tingkat kesalahan sampel (*sampling error*) 5%

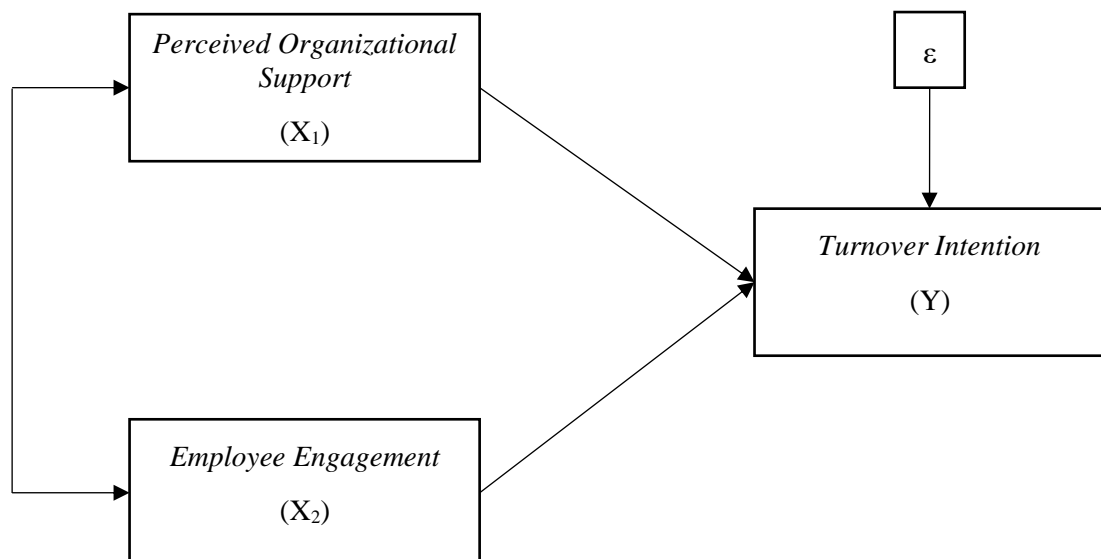
Dengan menggunakan rumus tersebut maka dapat diketahui jumlah sampel yang dapat diambil dalam penelitian ini adalah:

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

$$n = \frac{245}{1 + 245(0,05)^2} = 151 \text{ karyawan}$$

Berdasarkan hasil perhitungan diatas, ukuran sampel dengan tingkat kesalahan 5% adalah 151 karyawan.

### 3.2.4 Model Penelitian



**Gambar 3.3**  
**Model Penelitian**

Keterangan:

$X_1$  : *Perceived Organizational Support*

$X_2$  : *Employee Engagement*

$Y$  : *Turnover Intention*

$\varepsilon$  : Variabel lain yang memengaruhi

### **3.2.5 Teknik Analisis Data**

Teknik analisis data bertujuan untuk memecahkan masalah-masalah penelitian yang memperlihatkan hubungan antara fenomena yang terdapat dalam penelitian, memberikan jawaban terhadap hipotesis yang diajukan dalam penelitian, bahan untuk membuat kesimpulan serta implikasi dan saran-saran yang berguna untuk kebijakan penelitian selanjutnya. Adapun teknik analisis data yang dipergunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut.

#### **3.2.5.1 Analisis Deskriptif**

Teknik pertimbangan data dengan analisis deskriptif, dimana data yang dikumpulkan dan diringkas pada hal-hal yang berkaitan dengan data tersebut seperti frekuensi, mean, standar deviasi maupun rangkingnya. Untuk menentukan pembobotan jawaban responden dilakukan dengan menggunakan skala *Likert* untuk jenis pernyataan tertutup yang berskala normal.

Skala *Likert* digunakan untuk mengukur sikap, pendapat, dan persepsi seseorang atau sekelompok orang tentang fenomena sosial (Sugiyono, 2019). Sikap-sikap pernyataan tersebut memperlihatkan pendapat positif atau negatif. Untuk lebih jelasnya dapat dilihat pada tabel berikut.

**Tabel 3.3**  
**Formasi Nilai, Notasi, dan Predikat Masing-masing**  
**Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Positif**

Nilai	Keterangan	Notasi	Predikat
(1)	(2)	(3)	(4)
5	Sangat Setuju	SS	Sangat Baik
4	Setuju	S	Baik
3	Cukup Setuju	CS	Cukup Baik
2	Tidak Setuju	TS	Kurang Baik
1	Sangat Tidak Setuju	STS	Tidak Baik

**Tabel 3.4**  
**Formasi Nilai, Notasi, dan Predikat Masing-masing**  
**Pilihan Jawaban Untuk Pernyataan Negatif**

Nilai	Keterangan	Notasi	Predikat
(1)	(2)	(3)	(4)
1	Sangat Setuju	SS	Tidak Baik
2	Setuju	S	Kurang Baik
3	Cukup Setuju	CS	Cukup Baik
4	Tidak Setuju	TS	Baik
5	Sangat Tidak Setuju	STS	Sangat Baik

Selanjutnya dilakukan pengukuran dengan persentase dan skoring dengan menggunakan rumus berikut.

$$X = \frac{F}{N} \times 100\%$$

Keterangan:

X = jumlah persentase awal jawaban

F = jumlah jawaban frekuensi

N = jumlah responden

Setelah diketahui jumlah nilai dari keseluruhan sub variabel dari hasil perhitungan, maka dapat ditentukan intervalnya, yaitu dengan menggunakan rumus sebagai berikut.

$$NJI = \frac{\text{Nilai Tertinggi} - \text{Nilai Terendah}}{\text{Jumlah Kriteria Pernyataan}}$$

Keterangan:

NJI = Interval untuk menentukan interval kriteria pernyataan

### 3.2.5.2 Metode *Successive Interval* (MSI)

Metode *Successive Interval* (MSI) digunakan untuk mengubah skala ordinal menjadi skala interval. Adapun langkah kerja *method of successive interval* adalah sebagai berikut.

1. Perhatikan nilai jawaban dan setiap pertanyaan atau pernyataan dalam kuesioner
2. Untuk setiap pertanyaan tersebut, lakukan perhitungan ada berapa responden yang menjawab skor 1,2,3,4,5 = frekuensi (f)
3. Setiap frekuensi dibagi dengan banyaknya n responden dan hasilnya = (p)
4. Kemudian hitung proporsi kumulatifnya (Pk)
5. Dengan menggunakan tabel normal, dihitung nilai z untuk setiap proporsi kumulatif yang diperoleh
6. Tentukan nilai densitas normal (fd) yang sesuai dengan nilai Z
7. Tentukan nilai interval (*scale value*) untuk setiap skor jawaban dengan rumus sebagai berikut.

$$SV = \frac{\text{Kepadatan batas bawah} - \text{Kepadatan Batas Atas}}{\text{Daerah di bawah batas atas} - \text{Daerah di bawah batas bawah}}$$

Keterangan:

SV = *Scale Value*

8. Sesuaikan nilai skala ordinal ke interval, yaitu skala value (SV) yang nilainya terkecil (harga negatif yang terbesar) diubah menjadi sama dengan jawaban responden yang terkecil melalui transformasi berikut ini.

Transformasi *scale value*:  $Y = SV + SV_{\min}$

### 3.2.5.3 Uji Instrumen

#### 1. Uji Validitas

Uji validitas adalah uji tentang kemampuan suatu alat ukur atau instrumen pengumpulan data (kuesioner) apakah benar-benar mengukur apa yang ingin diukur. Instrumen pengukur dikatakan valid atau sah ketika mengukur apa yang hendak diukur dan tentang karakteristik gejala yang diteliti tepat (Silalahi, 2018).

Kriteria untuk menentukan tingkat keadilan adalah sebagai berikut.

- a. Jika  $r_{\text{hitung}} > r_{\text{tabel}}$ , maka instrumen dinyatakan valid.
- b. Jika  $r_{\text{hitung}} < r_{\text{tabel}}$ , maka instrumen dinyatakan tidak valid.

Untuk mempermudah perhitungan uji validitas, maka penulis menggunakan SPSS *for Windows* versi 26.

#### 2. Uji Reliabilitas

Reliabilitas atau keandalan pengukuran menunjuk pada derajat sejauh mana ukuran menciptakan respon yang sama secara berulang. Reliabilitas berhubungan dengan akurasi instrumen pengukuran yang digunakan dalam mengukur apa yang diukur dan kecermatan hasil ukur dari satu instrumen. Uji reliabilitas menentukan sejauh mana hasil suatu pengukuran dari seperangkat kuesioner (instrumen pengumpulan data) dapat dipercaya (Silalahi, 2018).

Uji reliabilitas pada penelitian ini menggunakan teknik Alpha Cronbach, kriteria untuk menentukan tingkat reliabilitas adalah sebagai berikut.

- a. Jika  $r_{hitung} > r_{tabel}$ , maka dinyatakan reliabel.
- b. Jika  $r_{hitung} < r_{tabel}$ , maka dinyatakan tidak reliabel.

#### **3.2.5.4 Analisis Jalur (*Path Analysis*)**

Teknik yang digunakan adalah analisis jalur (*Path Analysis*). Tujuan digunakannya analisis jalur dalam proses penelitian ini adalah untuk mengetahui pengaruh seperangkat variabel X terhadap Y, serta untuk mengetahui pengaruh antara variabel X. Dalam analisis jalur ini dapat dilihat pengaruh dari setiap variabel secara bersama-sama. Selain itu juga, tujuan dilakukannya analisis jalur adalah untuk menerangkan pengaruh langsung atau tidak langsung dari beberapa variabel penyebab terhadap variabel lainnya sebagai variabel terikat. Untuk menentukan besarnya pengaruh suatu variabel ataupun beberapa variabel terhadap variabel lainnya baik pengaruh yang bersifat langsung maupun tidak langsung, maka dapat digunakan analisis jalur.

Untuk menentukan besarnya pengaruh suatu variabel ataupun beberapa variabel terhadap variabel lainnya baik pengaruh yang sifatnya langsung atau tidak langsung, maka dapat digunakan analisis jalur, Menurut Suharsaputra (2018:59) tahapan dari analisis jalur adalah sebagai berikut.

1. Membuat diagram jalur dan dibaginya menjadi beberapa sub-struktur
2. Menentukan matriks korelasi
3. Menghitung matriks invers dari variabel independen



4. Menentukan koefisien jalur, tujuannya adalah untuk mengetahui besarnya pengaruh dari suatu variabel independen terhadap variabel dependen
5. Menghitung  $R_y (x_1 \dots x_k)$ ;
6. Menghitung koefisien jalur variabel residu

**Tabel 3.5**  
**Pengaruh Langsung dan Tidak Langsung  $X_1$  dan  $X_2$  Terhadap Y**

No	Nama Variabel	Formula
(1)	(2)	(3)
1.	<i>Perceived Organizational Support</i> ( $X_1$ )	
	a. Pengaruh Langsung $X_1$ Terhadap Y	$(pyx_1)^2$
	b. Pengaruh Tidak Langsung $X_1$ Melalui $X_2$	$(pyx_1) (rx_1x_2) (pyx_2)$
	<b>Pengaruh <math>X_1</math> Total Terhadap Y</b>	<b>a + b ... (1)</b>
2.	<i>Employee Engagement</i> ( $X_2$ )	
	c. Pengaruh Langsung $X_2$ Terhadap Y	$(pyx_2)^2$
	d. Pengaruh Tidak Langsung $X_2$ Melalui $X_1$	$(pyx_2) (rx_1x_2) (pyx_1)$
	<b>Pengaruh <math>X_2</math> Total Terhadap Y</b>	<b>c + d ... (2)</b>
3.	<b>Total Pengaruh <math>X_1, X_2</math> Terhadap Y</b>	<b>(1) + (2) ... kd</b>
4.	<b>Pengaruh lain yang tidak diteliti</b>	<b>1 - kd = knd</b>

### 3.2.5.5 Pengujian Hipotesis

Pengujian hipotesis akan dimulai dengan penetapan hipotesis operasional penetapan tingkat signifikan, uji signifikansi, kriteria dan penarikan kesimpulan.

#### 1. Uji F (Simultan)

$H_0: \beta = 0$  *Perceived Organizational Support* dan *Employee Engagement* secara simultan tidak berpengaruh signifikan terhadap *Turnover Intention* pada karyawan PT. Indoneptune Net Manufacturing Rancaekek.

Ha:  $\beta \neq 0$  *Perceived Organizational Support* dan *Employee Engagement* secara simultan berpengaruh signifikan terhadap *Turnover Intention* pada karyawan PT. Indoneptune Net *Manufacturing* Rancaekek.

## 2. Uji T (Parsial)

Ho<sub>1</sub>:  $\beta = 0$  *Perceived Organizational Support* secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap *Turnover Intention* pada karyawan PT. Indoneptune Net *Manufacturing* Rancaekek.

Ha<sub>1</sub>:  $\beta \neq 0$  *Perceived Organizational Support* secara parsial berpengaruh signifikan terhadap *Turnover Intention* pada karyawan PT. Indoneptune Net *Manufacturing* Rancaekek.

Ho<sub>2</sub>:  $\beta = 0$  *Employee Engagement* secara parsial tidak berpengaruh signifikan terhadap *Turnover Intention* pada karyawan PT. Indoneptune Net *Manufacturing* Rancaekek.

Ha<sub>2</sub>:  $\beta \neq 0$  *Employee Engagement* secara parsial berpengaruh signifikan terhadap *Turnover Intention* pada karyawan PT. Indoneptune Net *Manufacturing* Rancaekek.

Dengan derajat kebebasan (df) = k dan (n-k-1) dan tingkat kepercayaan 95% atau  $\alpha = 0,05$  maka:

H<sub>0</sub> diterima apabila nilai signifikansi  $> 0,05$

H<sub>0</sub> ditolak apabila nilai signifikansi  $< 0,05$