

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1. Objek dan Lokasi Penelitian

Objek dalam penelitian ini adalah semua manajer pada perusahaan manufaktur di Semarang.

3.2. Populasi dan Sampel

Dalam penelitian ini, digunakan populasi semua manajer pada perusahaan manufaktur di Semarang yang terdaftar di Badan Pusat Statistik (BPS) pada tahun 2015, berjumlah 287 perusahaan manufaktur di Semarang. Menurut Hartono (2013:91), proses pengumpulan sampel merupakan proses yang penting. Proses pengambilan sampel harus dapat menghasilkan sampel yang akurat dan tepat. Sampel yang tidak akurat dan tidak tepat akan memberikan kesimpulan riset yang tidak diharapkan atau dapat menghasilkan kesimpulan salah yang menyesatkan.

Dalam penelitian ini, digunakan pengambilan sampel secara *purposive sampling* yang berdasarkan Hartono (2013:98) dilakukan dengan mengambil secara dari populasi berdasarkan suatu kriteria tertentu antara lain:

1. Perusahaan manufaktur di Semarang terdaftar di BPS
2. Alamat lengkap
3. Merespon telepon
4. Bersedia menjadi responden

Tabel 3.1. Sampel Penelitian

| No | Kriteria | Jumlah |
|----|--|--------|
| 1 | Perusahaan manufaktur di Semarang terdaftar di BPS | 287 |
| 2 | Alamat tidak lengkap | (192) |
| 3 | Tidak merespon telepon | (47) |
| 4 | Tidak bersedia menjadi responden | (19) |
| | Sampel penelitian | 29 |

Sumber: Data primer diolah, 2020

Dari 287 perusahaan manufaktur di Semarang terdaftar di BPS, terdapat 192 perusahaan yang alamatnya tidak lengkap, seperti tidak memberi keterangan nomor atau alamat tidak jelas. Dari 95 perusahaan yang tersisa, peneliti menelepon perusahaan satu persatu dan didapat hasil 47 perusahaan yang tidak merespon telepon, seperti telepon tidak diangkat atau nada dering telepon tualit/sibuk, serta 19 perusahaan yang tidak bersedia menjadi responden. Sisanya, terdapat 29 perusahaan manufaktur di Semarang bersedia menjadi responden.

3.3. Sumber dan Jenis Data

Jenis data pada penelitian ini adalah data primer. Data primer adalah data yang dikumpulkan dan diolah sendiri oleh peneliti dari obyek penelitian serta diperoleh langsung dari obyek penelitian. Data tersebut meliputi identitas responden dan tanggapan responden yang dijawab langsung oleh responden.

3.4. Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data menggunakan kuesioner ke seluruh manajer perusahaan manufaktur di Semarang yang bersedia menjadi responden dan mengisi kuesioner.

3.5. Uji Alat Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini, uji alat pengumpulan data yang ada adalah:

1. Uji Validitas

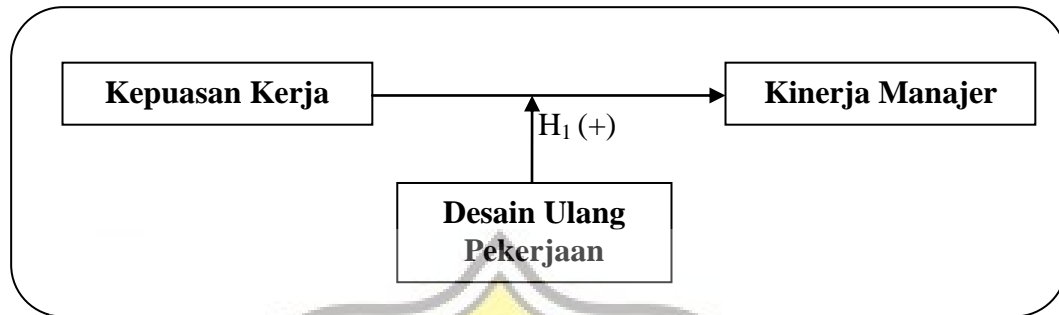
Uji validitas digunakan untuk mengukur apakah pertanyaan pada kuesioner mampu untuk mengungkapkan sesuatu yang akan diukur oleh kuesioner tersebut. Jadi metode ini digunakan untuk mengukur ketepatan tiap pertanyaan kuesioner atau indikator yang digunakan (Murniati dkk., 2013:20). Kriteria valid adalah jika nilai *Cronbach's Alpha if Item Deleted* masing-masing indikator pertanyaan \leq dari nilai *Cronbach's Alpha* instrumen (Murniati dkk., 2013:34).

2. Uji Reliabilitas

Uji reliabilitas digunakan untuk mengukur reliabilitas atau kehandalan suatu kuesioner yang merupakan indikator dari variabel. Suatu kuesioner dikatakan reliabel ketika jawaban seseorang terhadap kuesioner tersebut adalah stabil dari waktu ke waktu. Jadi uji reliabilitas di sini digunakan untuk mengukur konsistensi data atau ketetapan dari keseluruhan kuesioner atau instrument penelitian (Murniati dkk., 2013:20). Kriteria reliabel adalah jika nilai *cronbach alpha* di atas 0,9 berarti bahwa kuisisioner telah tergolong kriteria reliabel sempurna. Sementara jika nilai *cronbach alpha* di antara 0,7-0,9 berarti bahwa kuisisioner telah tergolong kriteria reliabel tinggi (Murniati dkk., 2013:34).

3.6. Uji Hipotesis

1. Menyatakan Hipotesis



$$Perform = \beta_{0.1} + \beta_{1.1} JobSat + \beta_{2.1} JobRe + e \dots\dots\dots (1)$$

$$Perform = \beta_{0.2} + \beta_{1.2} JobSat + \beta_{2.2} JobRe + \beta_{3.2} JobSat.JobRe + e \dots\dots\dots (2)$$

Keterangan:

Perform = kinerja manajer

JobSat = kepuasan kerja

JobRe = desain ulang pekerjaan

JobSat.JobRe = interaksi antara desain ulang pekerjaan dengan kepuasan kerja

β_0 = konstanta

β_1 - β_3 = koefisien regresi

e = error

$H_{01}: \beta_{3.2} \leq 0 \rightarrow$ Interaksi kepuasan kerja dan desain ulang pekerjaan tidak berpengaruh terhadap kinerja manajer.

$H_{a1}: \beta_{3.2} > 0 \rightarrow$ Interaksi kepuasan kerja dan desain ulang pekerjaan berpengaruh positif terhadap kinerja manajer.

2. Memilih Pengujian Statistik

Pengujian statistik penelitian ini menggunakan *moderated regression analysis* (MRA) yang diindikasikan oleh interaksi variabel independen dengan variabel moderasi yang berpengaruh terhadap variabel dependen (Murniati dkk., 2013:111).

Model regresi bisa dipakai menjadi *estimacy tool* yang tidak bias, tidak ada heteroskedastitas, tidak ada multikolinearitas yang sempurna, tidak ada autokorelasi antar unsur pengganggu dan model regresi adalah linear dalam parameter apabila sudah sesuai kriteria BLUE (*best linear unbiased estimator*) (Murniati dkk., 2013:59-60).

1. Uji Normalitas

Pengujian normalitas dimaksudkan untuk mendeteksi apakah data yang akan digunakan untuk menguji hipotesis, yang merupakan sampel dari populasi, merupakan data empiris yang memenuhi hakikat naturalistik. Hakikat naturalistic menganut paham bahwa fenomena (gejala) yang terjadi di alam ini berlangsung secara wajar dan dengan kecenderungan berpola. Menggunakan Uji *Kolmogorov-Smirnov*. Data dikatakan normal jika nilai probabilitas (sig) *Kolmogorov-Smirnov* $> 0,05$ (Murniati dkk., 2013:62).

2. Uji Heteroskedastisitas

Pada analisis regresi, heteroskedastisitas berarti situasi dimana keragaman variabel independen bervariasi pada data yang kita miliki. Salah satu asumsi kunci pada metode regresi biasa adalah bahwa error memiliki keragaman yang sama

pada tiap-tiap sampelnya. Data dikatakan bebas heteroskedastisitas jika $\text{sig.} > 0,05$ (Murniati dkk., 2013:65).

3. Uji Multikolinearitas

Multikolinearitas berkenaan dengan terdapatnya lebih dari satu hubungan linear pasti. Multikolinearitas menyebabkan regresi tidak efisien atau penyimpangannya besar (Gujarati, 2012 dalam Murniati dkk., 2013). Multikolinearitas dilihat dari nilai *tolerance* dan *variance inflation factor* (VIF). Suatu model regresi dikatakan bebas dari multikolinearitas jika nilai *tolerance* $\geq 0,1$ dan nilai VIF ≤ 10 (Murniati dkk., 2013:71).

3. Memilih tingkat keyakinan

Tingkat keyakinan yang digunakan dalam penelitian ini sebesar 95%, artinya tingkat error yang dapat ditoleransi sebesar 5 %. Karena hipotesis berarah (*one tailed*) maka digunakan pengujian satu sisi ($\alpha=5\%$) dengan t tabel +1,645.

4. Menghitung nilai statistik

Penghitungan nilai statistik digunakan SPSS sebagai program komputer dalam menghitung nilai statistik dari semua data yang telah diperoleh.

5. Mendapatkan nilai uji kritis

Untuk mendapatkan nilai uji kritis digunakan SPSS sebagai program yang membantu analisa data.

6. Menginterpretasikan hasil

H_1 diterima jika nilai R^2 persamaan 2 lebih tinggi dari persamaan 1 dan nilai t hitung variabel *JobRe.JobSat* $>$ t tabel (+1,645).