

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

3.1 Gambaran Umum Objek Penelitian



INDORAMA

Nama Perusahaan : PT Indo-Rama Synthetics Tbk.

Jenis Perusahaan : Tekstil.

Alamat Perusahaan : Kembang Kuning, Ubrug, Jatiluhur (Purwakarta, Jawa Barat).

No. Telpon : (0264) 202319

Tahun Didirikan : 03 April 1974.

Pimpinan Perusahaan : Amit Lohia.

Kantor Pusat : Graha Irama lantai 17

Gedung Graha Irama Lantai 17, Jl. H. R. Rasuna Said,
Kav. 1 & 2, Blok X-1, Kuningan, Daerah Khusus Ibukota
Jakarta.

Kode Saham : INDR.

PT Indo-Rama Synthetics Tbk adalah perusahaan global yang bergerak di bidang manufaktur. Di Indonesia, perusahaan ini memiliki pusat di Gedung Graha Irama Lantai 17, Jl. H. R. Rasuna Said, Kav. 1 & 2, Blok X-1, Kuningan, Daerah Khusus Ibukota Jakarta. PT Indo-Rama Synthetics Tbk mulai beroperasi dengan

didirikannya pabrik benang pital pada tahun 1974 di Indonesia oleh Mr Mohanlal Lohia. Perusahaan ini memiliki anak perusahaan seperti PT Indo-Rama Ventures Indonesia, PT Indo-Rama Petrochemical, Captive Power Plant (CPP) dan Medisafe.

PT Indo-Rama Synthetics Tbk memiliki beberapa kegiatan/aktivitas usaha yang meliputi kegiatan produksi di bidang *Polyester* seperti kain, pembangkit listrik, polietilena, polipropilena, serat poliester, filamen, benang pital, dan sarung tangan medis. Perusahaan secara konsisten telah beroperasi pada tingkat tinggi dalam hal utilisasi kapasitas, melebihi perusahaan-perusahaan lain yang juga beroperasi di bidang yang sama dan berlokasi di Asia serta global sehingga pada saat ini Indo-Rama merupakan salah satu perusahaan tekstil terdepan di Asia. Selain itu, saat ini perusahaan telah melakukan kegiatan ekspor yaitu barang-barang yang sudah diproduksi dijual ke 75 negara di seluruh dunia yang meliputi ke-5 benua (Asia, Amerika, Afrika, Eropa dan Australia).

Berikut merupakan tonggak sejarah dari berjalannya perusahaan PT Indo-Rama di Indonesia.

Tabel 3. 1 Sejarah PT Indo-Rama di Indonesia

Tahun	Proyek
1976	PT Indo-Rama Synthetics Tbk. Berdiri pertama kali yaitu melalui pabrik pemintalan benang/spinning
1991	Mendirikan pabrik polyester
1994	Ekspansi pabrik benang filament
1995	Mendirikan pabrik PET
1996	Pendirian pabrik Polyester kedua dengan teknologi yang lebih

	canggih
1997	Mendirikan pabrik pengolahan kain jadi
1999	Mendirikan pabrik pemintalan benang jahit
2001	Pabrik pemintalan Cotton/kapas mulai beroperasi
2006	Pendirian pembangkit listrik tenaga batubara kapasitas 60 Mega Watt
2007	Ekspansi pabrik pemintalan dengan mesin-mesin yang lebih modern
2011	Berdirinya PT Indo-Rama Venture (Indo-Rama Polychem Indonesia).

3.1.1 Visi dan *Core Value* PT Indo-Rama Synthetics Tbk

Visi

Secara berkelanjutan meningkatkan kualitas produk dan layanan dengan melibatkan sumber daya manusia dan penerapan proses kelas dunia untuk mencapai kepuasan pelanggan sehingga menjadi pilihan pemasok serta melembagakan pembelajaran sumber daya manusia sebagai faktor kunci bagi pertumbuhan bisnis.

Core Values

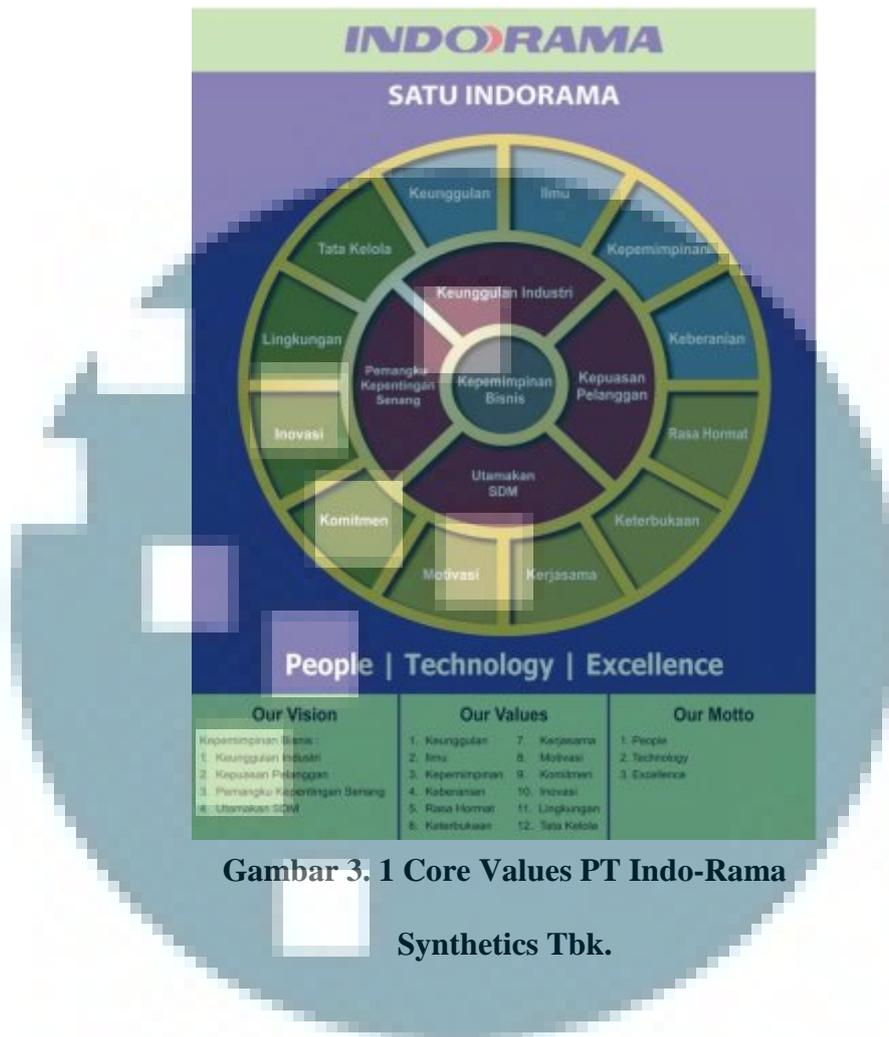
Perusahaan memiliki beberapa *values*/nilai yang mereka terapkan kepada seluruh pemangku kepentingan. Ada 12 nilai perusahaan yang membentuk roda berjalannya proses berjalannya perusahaan. Berikut adalah penjabarannya

Tabel 3. 2 Penjabaran Core Values PT Indo-Rama Synthetics Tbk.

No	Cluster	Nilai	Kata Kunci
1		Pelaksanaan	Perbaikan Berkelanjutan, Kualitas, Perencanaan,

			Pelaksanaan, Semangat, Dijalankan oleh Sistem
2	Performance Effectiveness	Pengetahuan	Keahlian, Pengajaran, Pelatihan, Pembimbingan, Pembelajaran, Pengembangan Kompetensi
3		Kepemimpinan	Menginspirasi, Menciptakan Nilai, Memimpin dengan contoh, Komunikasi, Mengembangkan Orang- orang Berbakat, Pelaksanaan
4		Keberanian	Berani, Pengambilan Resiko, Tenang walaupun dalam kondisi “panik”, Pengorbanan, Kemanusiaan
5		Menghargai	Empati, Kebaikan, Kepekaan, Keberagaman, Multibudaya
6		Keterbukaan	Kejujuran, Introspeksi, Sikap Positif,

	Personal Effectiveness		Keterbukaan terhadap Perubahan dan Ide-ide Baru
7		Kerjasama	Berbagi, Kolaborasi, Harmoni/Keselarasan, Menang Bersama-sama, Inisiatif Pribadi
8		Motivasi	Kepercayaan, Pemberdayaan, Penguatan yang Positif, Penyatuan
9		Komitmen	Kepunyaan, Kepemilikan, Kesetiaan, Hubungan
10	Organization Effectiveness	Inovasi	Visi, Ide-ide, Melakukan Sesuatu secara Berbeda, Perubahan, Kreativitas
11		Lingkungan	Keselamatan, Ketahanan, Tanggung Jawab Sosial Perusahaan (CSR)
12		Tata Kelola	Tingkah Laku Etis, Transparansi, Check & Balances, Pemangku Kepentingan, Pemenuhan, Tata Kelola Sosial Lingkungan (ESQ)



**Gambar 3. 1 Core Values PT Indo-Rama
Synthetics Tbk.**

3.1.2 Keunikan Bisnis

Bisnis yang dijalankan oleh PT Indo-Rama Synthetics utamanya bergerak di bidang Polyester. Perusahaan ini mengutamakan benang pintal sebagai salah satu sumber pendapatan utama mereka. Selama ini PT Indo-Rama Synthetics menjual benang pintal secara *business to business* (B2B). Perusahaan yang sudah 40 tahun di Indonesia ini memiliki klien berupa perusahaan dari sektor industri tekstil maupun industri otomotif.

Perusahaan ini juga merupakan salah satu perusahaan terdepan untuk benang kapas, benang sintetis serta serat polyester dan polyester filamen di Indonesia. Investasi terus menerus pada teknologi mutakhir dari seluruh supplier global terdepan, sumber daya manusia yang terampil dan memiliki kompetensi tinggi agar tercapai kesempurnaan dalam bekerjatelah mereka tanamkan di dalam moto perusahaan yaitu *People, Technology* dan *Excellence* serta menjadi kunci untuk mencapai kualitas yang tinggi (superior). Selain di Indonesia, PT Indo-Rama juga merambah pasar di luar negeri seperti di Senegal, Thailand, Srilanka, Turki, Uzbekistan, dsb.

3.1.3 Kegiatan Usaha PT Indo-Rama Synthetics divisi Polyester

Divisi Polyester menyumbang 69% dari total seluruh penerimaan perusahaan. Divisi Polyester mulai beroperasi pada tahun 1991 dan kini telah menjadi produsen polyester terbesar. Dalam melakukan kegiatan bisnisnya, PT Indo-Rama Synthetics Tbk telah menggunakan teknologi yang cukup mutakhir seperti contohnya saat mereka melakukan kegiatan produksi *polyester/kain* sintesis yang biasanya digunakan di dalam katun, sutera, dan kain lainnya yang seratnya diolah dari alam. Teknologi yang digunakan merupakan teknologi mutakhir dari pabrikan teknologi ternama termasuk DuPont (USA), Zimmer & Barmag (Jerman), Toyobo, Teijin Seiki & Murata (Jepang). Contoh lainnya yaitu di proses *Weaving/proses* pembuatan kain sebelum jadi bahan baku, perusahaan menerapkan standar yaitu menggunakan teknologi merek *Tsudakoma* yang dikenal memiliki kualitas yang baik serta masa manfaat yang panjang.

Selain itu, PT Indo-Rama Synthetics divisi polyester memiliki 4 CP (*Continuous Process*) dimana setiap proses memiliki peran dalam menjalankan

kegiatan produksi. 4 CP tersebut meliputi CP 1,2 dan 4 yang memproduksi tekstil (berbentuk bahan Fibre, yaitu kapas buatan yang diproduksi sehingga proses akhirnya dapat menjadi bantal, guling dan sofa), sedangkan CP 3 memproduksi PET Resin (bahan baku berbentuk butiran sebelum menjadi botol plastik).

Dalam 10 tahun terakhir, PT Indo-Rama divisi Polyester telah mengembangkan dan mengkomersialisasikan lebih dari 200 produk. Produk-produk utama yang dihasilkan diantaranya adalah:

1. Benang POY (*Partially Oriented Yarns*): merupakan bentuk pertama dari proses pembuatan benang, utamanya digunakan dalam proses *texturizing* untuk membuat benang yang memiliki tesktur. Benang ini juga dapat digunakan pada proses-proses seperti proses tenun dan proses rajut.
2. Benang DTY (*Draw Textured Yarns*): Benang yang diproses melalui proses pemintiran (*twisted*) dan pencelupan secara serentak. Benang ini terutama digunakan dalam proses tenun dan proses rajut. Saat dijadikan kain, biasanya digunakan untuk membuat pakaian, perabot rumah tangga, sarung jok, tas dan lainnya.
3. Benang FDY (*Fully Drawn Yarns*): Dikenal juga dengan sebutan PFY (*Polyester Filament Yarn*) atau SDY (*Spin Draw Yarn*). Utamanya digunakan sebagai rajutan atau tenunan dari benang filament lainnya untuk mendapatkan kain dari variasi-variasi tertentu. Biasanya digunakan pada *Home Furnishing Fabrics*, denim dan lain-lain

4. Serat Sintesis Polyester (*Polyester Staple Fibre*): merupakan serat buatan yang terbuat dari campuran reaksi kimia (etilen glikol dengan asam tereptalat) melalui proses kondensasi. Serat Polyester merupakan bahan baku bagi pabrik pemintalan (*spinning*) sehingga dapat menghasilkan produk benang pintal 100% polyester.

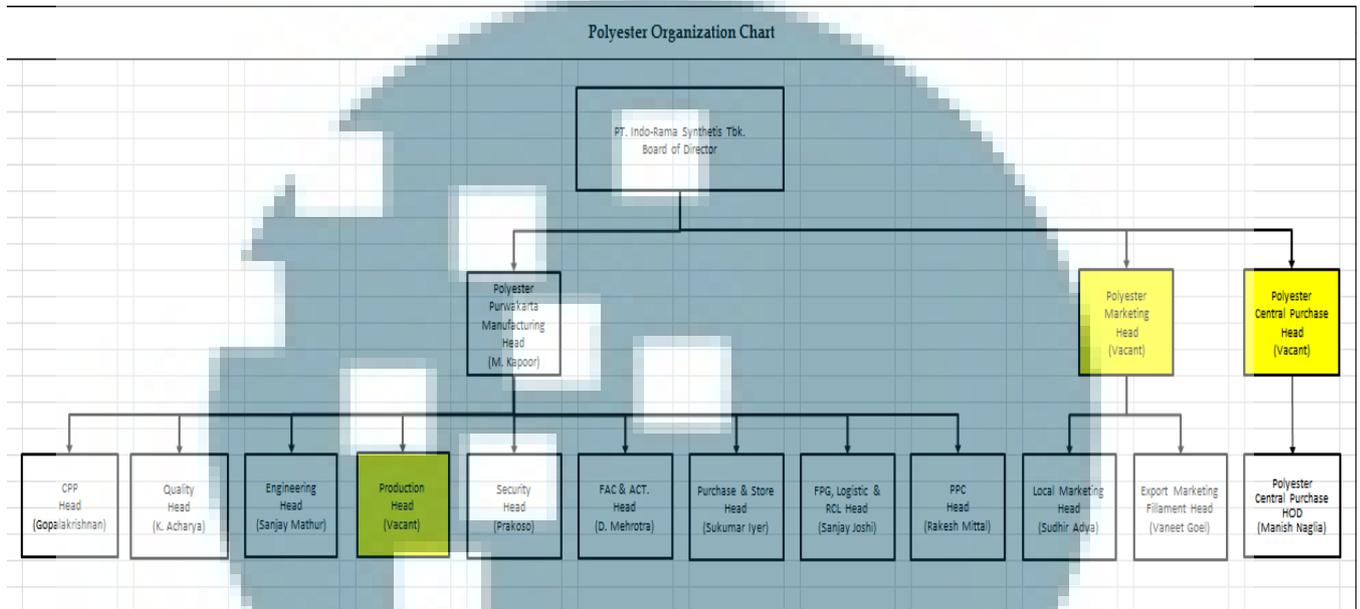
5. *Chips* untuk tekstil (*Textile Grade Chips*): berbentuk seperti bijih kecil yang digunakan secara luas untuk pembuatan filament-filamen polyester seperti POY dan FDY

PT Indo-Rama Synthetics Tbk mampu untuk menghasilkan produk tekstil yang berkualitas. Perusahaan ini terus mengembangkan usahanya saat ini dengan membangun beberapa ekspansi yang menambah lini bisnis mereka seperti CPP (*Captive Power Plant*/Tenaga Pembangkit Listrik) untuk *supply* tenaga listrik di kawasan industri petrochemical dan benang di Indonesia (Situs Purwakarta) sebesar 60 MW.

3.1.4 Struktur Organisasi

Di dalam suatu organisasi/perusahaan, umumnya terdapat 3 macam tingkatan jabatan strategis, dimulai dari manajemen garis bawah, manajemen tingkat menengah/madya sampai manajemen puncak. PT Indo-Rama Synthetics merupakan perusahaan asing yang beroperasi di berbagai Negara, pusatnya berada di Negara India. Oleh karena itu, perusahaan ini dapat dikatakan sebagai perusahaan penanam modal asing di Indonesia. Perusahaan ini menggunakan struktur organisasi divisional yaitu struktur organisasi di dalam perusahaan terpisah-pisah sesuai dengan divisi yang dijalani. Dikarenakan cakupan yang

sangat luas, maka peneliti memfokuskan penelitian di divisi Polyester. Adapun struktur organisasi PT Indo-Rama Synthetics Tbk adalah sebagai berikut :



Gambar 3. 2 Struktur Organisasi Divisi Polyester PT Indo-Rama Synthetics Tbk.

Sumber : *Corporate HR & OD PT Indo-Rama Synthetics Tbk.*

3.2 Desain Penelitian

Desain penelitian adalah kerangka utama (*master plan*) yang menspesifikasikan metode dan prosedur untuk mengumpulkan dan menganalisa informasi yang dibutuhkan. Desain penelitian memberikan penjelasan mengenai *framework* atau *plan of action* untuk penelitian (Zikmund *et al.*, 2013: 64-65).

3.2.1 Research Data

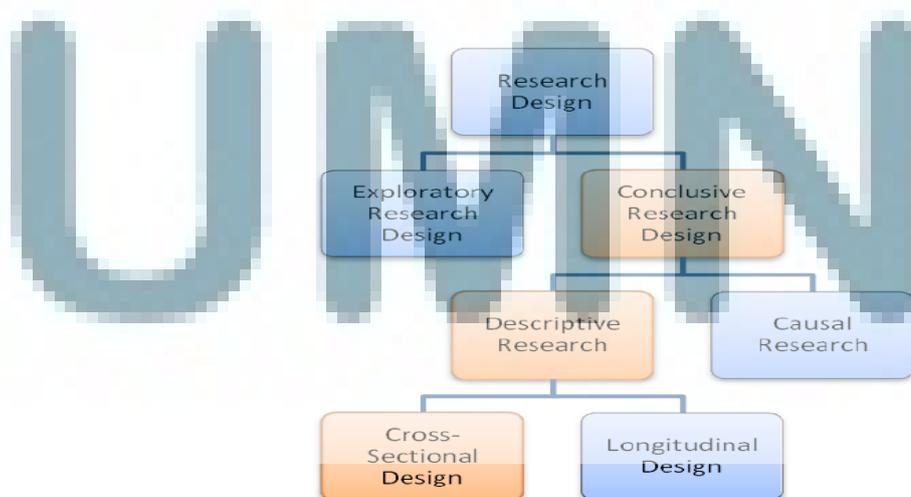
Menurut Sekaran dan Bougie (2013: 36), *primary data* adalah data yang diperoleh secara langsung dari objek yang diteliti. Sedangkan *secondary data* adalah data yang diperoleh dari sumber-sumber yang

sebelumnya sudah ada seperti informasi dari dalam (internal) perusahaan, studi kasus dari penelitian yang telah ada, dan sebagainya.

Sumber data dari penelitian ini lebih banyak menggunakan *primary data* seperti data yang dikumpulkan melalui survei kepada responden yang termasuk ke dalam target populasi. Pengumpulan data dilakukan dengan penyebaran kuisisioner kepada karyawan PT Indo-Rama Synthetics Tbk divisi Polyester.

3.2.2 Jenis Penelitian

Terdapat dua jenis penelitian yaitu *exploratory research design* dan *conclusive research design* (Malhotra, 2010). *Exploratory research design* adalah metodologi penelitian berdasarkan jumlah sampel yang kecil dan memiliki tujuan utama untuk memberikan pandangan serta pengertian yang lebih mendalam pada suatu masalah. Sedangkan *conclusive research design* adalah metodologi penelitian yang memiliki tujuan utama untuk membantu pengambilan keputusan dalam menentukan, mengevaluasi dan memilih tindakan terbaik dalam situasi tertentu (Malhotra, 2010: 102-104).



Gambar 3. 3 Klasifikasi *Research Design*

Sumber : Malhotra (2010)

Secara umum, perbedaan antara *exploratory research design* dan *conclusive research design* adalah sebagai berikut

Tabel 3. 3 Perbedaan *Exploratory Research* dan *Conclusive Research*

	<i>Exploratory Research</i>	<i>Conclusive Research</i>
<i>Objective</i>	Untuk memberikan wawasan dan pemahaman	Untuk menguji secara spesifik hipotesis dan hubungan antar variabel
<i>Characteristics</i>	Informasi yang dibutuhkan bebas, proses penelitian fleksibel dan tidak terstruktur, sampel kecil dan tidak mewakili populasi secara keseluruhan. Analisis secara kualitatif	Informasi yang dibutuhkan jelas, proses penelitian formal dan terstruktur, sampel besar dan dapat mewakili populasi secara keseluruhan. Analisis data secara kuantitatif
<i>Findings/Results</i>	<i>Tentative</i>	<i>Conclusive</i>
<i>Outcome</i>	Hasil penelitian diikuti dengan eksplorasi dan	Hasil penelitian digunakan sebagai

	riset konklusif lebih lanjut	<i>input</i> untuk pengambilan keputusan
--	------------------------------	--

Sumber : Malhotra (2010)

Jenis penelitian yang peneliti gunakan dalam penelitian ini adalah *conclusive research design* dengan metode penelitian kuantitatif dan *descriptive research*. Menurut Zikmund *et al* (2013: 134), penelitian kuantitatif adalah penelitian bisnis yang membahas mengenai tujuan penelitian melalui penelitian empiris yang melibatkan pengukuran numerik dan analisis. Data kuantitatif dari penelitian ini berupa hasil dari pengisian kuisioner yang kemudian diolah dan dijelaskan dalam bentuk paragraf deskriptif. Sedangkan metode *descriptive research* adalah karakteristik deskriptif dari objek, orang, kelompok, organisasi atau lingkungan yang digambarkan dari situasi tertentu (Zikmund *et al.*, 2013: 53).

3.3 Ruang Lingkup Penelitian

3.3.1 Target Populasi dan Sampel

Target populasi adalah semua elemen atau objek yang memiliki serangkaian karakteristik yang sama dengan yang dicari oleh peneliti dan dapat menjadi lingkup untuk melakukan penelitian (Malhotra, 2010). Pada penelitian ini, yang menjadi target populasi adalah seluruh karyawan PT Indo-Rama Synthetics Tbk divisi Polyester.

Sampel menurut Zikmund *et al* (2013: 393) adalah sekelompok individu dari sebuah populasi yang besar. Berdasarkan defnisi tersebut,

yang menjadi sampel dalam penelitian ini adalah karyawan PT Indo-Rama Synthetics Tbk divisi Polyester.

Peneliti juga perlu untuk mengetahui siapa saja yang dapat dijadikan objek penelitian sesuai dengan kriteria yang sudah ditentukan. Oleh karena itu, peneliti perlu untuk melakukan *sampling frame*. Pengertian *sampling frame* menurut Zikmund *et al* (2013: 388) adalah sekumpulan elemen yang membuat sampel dapat digambarkan dengan baik. Oleh karena itu, *sampling frame* dalam penelitian ini yaitu:

- Pria dan Wanita : Proporsi pekerja di divisi Polyester adalah campuran dari kedua jenis kelamin, berbeda dengan divisi lainnya seperti Spinning yang mayoritas pekerjanya adalah wanita.
- Berusia minimal 20 tahun : Minimum usia karyawan yang bekerja di divisi Polyester, mayoritas berada di kisaran 20 tahun saat mereka memulai pertama kali bekerja di perusahaan.
- Pendidikan terakhir SMA/SMK (sederajat) : Pada divisi Polyester, jenjang pendidikan minimal bagi karyawan yang telah bekerja di perusahaan yaitu SMA/SMK (sederajat) sesuai dengan posisi pada departemen tertentu yang ditempati oleh karyawan tersebut.
- Memiliki pengalaman bekerja yaitu minimal 1,5 tahun bekerja : Berdasarkan *interview* yang pernah peneliti laksanakan terhadap 3 orang karyawan lintas departemen saat dahulu menjalani kegiatan magang, pada umumnya, mereka berpendapat bahwa karyawan yang sudah memiliki pengalaman bekerja minimal sekitar 1,5 tahun sudah pernah merasakan dan mengalami kejadian-kejadian yang

terjadi seperti kejenuhan dalam bekerja. Oleh karena itu, peneliti menggunakan acuan tersebut dengan memutuskan untuk memasukkan elemen ini sebagai salah satu syarat responden peneliti.

- Bekerja di divisi Polyester : Peneliti memfokuskan penelitian ini terhadap divisi Polyester saja, karena divisi Polyester adalah divisi terbesar di PT Indo-Rama Synthetics Tbk dan memiliki berbagai kelebihan dan kekurangan dalam beroperasionalnya kegiatan usaha sehari-hari.

Oleh karena itu, peneliti dapat menyimpulkan bahwa *sampling frame* yang terdapat dalam penelitian ini mewakili aspek-aspek penting bagi peneliti untuk mendapatkan dan menganalisis data yang dibutuhkan sesuai dengan fenomena yang terjadi di dalam perusahaan. Elemen-elemen tersebut merupakan pembentuk bagi peneliti untuk mendapatkan data dan hasil sesuai dengan apa saja karakteristik responden yang dapat dijadikan sebagai objek penelitian.

3.3.2 *Sampling Techniques*

Sampling adalah proses pengambilan jumlah yang cukup dari elemen populasi sehingga hasil dari analisa pengambilan jumlah tersebut menggambarkan keadaan populasi secara garis besar (Malhotra, 2010: 377).

Terdapat 2 langkah yang dapat digunakan dalam pengambilan sampel, yaitu *probability sampling* dan *nonprobability sampling* (Zikmund *et al.*, 2013: 392). *Probability sampling* merupakan setiap bagian dari

populasi memiliki peluang yang sama (probabilitas nol). Sedangkan *nonprobability sampling* adalah suatu teknik *sampling* dimana *unit* dari suatu sampel dipilih berdasarkan *personal judgment*/penilaian pribadi. Probabilitas dari setiap anggota populasi yang dipilih tidak diketahui (Zikmund *et al.*, 2013: 392).

Menurut Zikmund *et al.* (2013: 392-395), terdapat beberapa jenis *non probability sampling* yang dapat menjadi acuan bagi seorang peneliti untuk dapat menentukan pilihan mereka dalam mengambil *sample*. Terdapat 4 klasifikasi, yaitu *convenience sampling*, *judgment sampling*, *quota sampling* dan *snowball sampling*.

a) *Convenience sampling* merupakan prosedur untuk mendapatkan individu atau kelompok tertentu yang kapan saja dapat mereka teliti. Teknik ini dapat memberikan kemudahan pada peneliti karena peneliti bisa mengumpulkan sampel dengan cepat dan biaya yang murah (Zikmund *et al.*, 2013: 392).

b) *Judgment (Purposive) sampling* merupakan teknik pengambilan data dimana seorang individu memilih sampel berdasarkan penilaian pribadi dari beberapa karakteristik yang sesuai dari anggota sampel (Zikmund *et al.*, 2013: 393).

c) *Quota sampling* merupakan teknik yang dapat memastikan beberapa kelompok-kelompok kecil dari suatu populasi direpresentasikan oleh karakteristik yang diinginkan oleh peneliti (Zikmund, *et al.*, 2013: 394).

d) *Snowball sampling* merupakan teknik dimana responden awal dipilih berdasarkan metode probabilitas dan responden tambahan didapat dari informasi yang diberikan oleh responden awal tersebut. Dengan kata lain, responden diminta untuk mereferensikan orang lain yang memenuhi kriteria sebagai responden setelah melakukan *interview* (Zikmund *et al.*, 2013: 395).

Berdasarkan penjelasan diatas, peneliti memutuskan untuk menggunakan teknik pengambilan sampel *non-probability sampling* dengan teknik *judgment (purposive) sampling*. *Non-Probability Sampling* dipilih berdasarkan penilaian atau kenyamanan pribadi peneliti. Metode *judgment (purposive) sampling* digunakan karena *sample* dipilih berdasarkan penilaian peneliti (*screening*) untuk menyesuaikan profil responden dengan kriteria yang peneliti cari.

Secara lebih mendalam, peneliti menggunakan metode *judgment sampling* karena terdapat banyak sekali karyawan di dalam perusahaan yang dapat dijadikan sebagai responden, dengan total sekitar 500 karyawan yang bekerja pada *Shift 1/General Shift*. Oleh karena itu, peneliti perlu untuk memetakan sesuai dengan deskripsi profil responden yang sesuai dengan penelitian ini. Apabila peneliti memilih untuk menggunakan *convenience sampling* sebagai *sampling technique*, maka dikhawatirkan peneliti tidak akan mendapatkan hasil yang sesuai dengan hal-hal yang peneliti ingin teliti. Contohnya yaitu pekerja magang serta pekerja yang belum lama memasuki dunia kerja, dan belum memiliki pengalaman berkaitan dengan aspek-aspek yang diteliti dalam penelitian ini. Oleh

karena itu, dapat disimpulkan bahwa peneliti menggunakan metode *judgment sampling* untuk menyesuaikan profil responden terhadap kriteria-kriteria yang termasuk dalam penelitian ini.

3.3.3 *Sampling Size*

Malholtra (2010: 374) dalam buku *Marketing Research* mengemukakan bahwa *sampling size* merupakan jumlah elemen-elemen yang diikutsertakan ke dalam penelitian. Penentuan banyaknya sampel sebagai responden harus disesuaikan dengan banyaknya jumlah *item* yang digunakan pada kuesioner, dengan mengasumsikan $n \times 5$ observasi.

Pada penelitian ini terdapat 14 indikator pertanyaan *measurement* yang digunakan untuk mengukur 3 variabel, yaitu variabel *employee expectations*, *work-related boredom* dan *intrinsic motivation*. Maka minimum *sampling size* dari penelitian ini yaitu $14 \times 5 = 70$. Oleh karena itu, dapat disimpulkan bahwa minimum *sampling size* dalam penelitian ini yakni sebanyak 70 responden.

Pada *sampling size* dalam penelitian ini, banyaknya penentuan jumlah sampel pada penelitian ini juga mengacu kepada pernyataan dari Hair, Black, Babin & Anderson (2010) yang mengemukakan bahwa banyaknya jumlah item pertanyaan yang digunakan pada kuesioner penelitian, dimana dengan mengasumsikan $n \times 5$ observasi sampai $n \times 10$ observasi. Melalui kedua sumber diatas, maka peneliti memutuskan untuk menggunakan $n \times 5$ observasi sebagai jumlah *sampling size* minimum dalam penelitian ini karena peneliti juga menyesuaikan dengan banyaknya responden yang masuk ke dalam kriteria peneliti.

3.3.4 Sampling Process

Peneliti menggunakan metode *cross-sectional design* dengan merujuk kepada *single cross-sectional design*, yaitu teknik pengumpulan data dari sampel tertentu yang hanya dilakukan satu kali (Malhotra, 2010: 73). Melalui metode ini, kegiatan pengumpulan data dilakukan dari satu responden dan hanya untuk satu waktu saja.

Apabila dikaitkan dengan penelitian ini, peneliti memilih untuk menggunakan metode *single cross-sectional design* karena pengisian data yang dilakukan oleh responden di dalam penelitian ini hanya untuk satu kali dan di waktu tertentu saja. Selain itu, dengan metode ini, maka peneliti mendapatkan informasi dari pengumpulan data tersebut secara langsung (tanpa ada perubahan-perubahan setelahnya) dan mengurangi kecenderungan *response bias* yang dapat terjadi.

3.4 Teknik Pengumpulan Data

3.4.1 Sumber dan Cara Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini, peneliti menggunakan 2 metode pengambilan data. Kedua metode tersebut yaitu melalui data primer dan data sekunder. Yang termasuk ke dalam data primer adalah data yang langsung didapatkan dari objek penelitian, yaitu karyawan PT Indo-Rama Synthetics Tbk yang bekerja di divisi Polyester. Kumpulan data yang peneliti dapatkan berupa observasi secara langsung, baik saat peneliti menjalani praktek kerja magang dan pada saat penyebaran kuesioner. Selain itu, peneliti juga melaksanakan *in-depth interview* terhadap beberapa pekerja

di dalam perusahaan untuk memperkuat fenomena peneliti terkait dengan penelitian ini.

Sedangkan data sekunder merupakan data yang sebelumnya sudah ada, yang telah dikumpulkan untuk menyelesaikan masalah dalam penelitian lain. Dengan kata lain, data sekunder merupakan data yang tidak langsung didapatkan oleh peneliti dari objek perusahaan. Sumber-sumber data sekunder peneliti yaitu berupa segala data dari jurnal (utama dan pendukung), artikel, *website* serta *textbook* (buku-buku teori) untuk merancang model penelitian dan memperkuat landasan teori untuk masing-masing variabel dalam penelitian, serta memperkuat fenomena penelitian.

3.4.2 Metode Pengumpulan Data

Zikmund *et al.* (2013) menjabarkan beberapa metode yang dapat digunakan dalam pengumpulan data yaitu :

- a. *Observation research* yaitu proses sistematis dalam merekam pola-pola perilaku individu-individu, objek-objek dan kejadian yang terjadi (Zikmund, et al., 2013: 236).
- b. *Survey research* yaitu metode pengumpulan data primer melalui komunikasi dengan sampel yang diwakili oleh individu-individu (Zikmund et al., 2013: 185).

Berdasarkan kedua metode yang telah dijelaskan, peneliti menggunakan kedua metode tersebut. Dalam metode *observation research*, peneliti melakukan observasi secara langsung dari praktek kerja magang yang pernah peneliti laksanakan dan melalui *in-depth interview* dengan beberapa karyawan dari divisi Polyester.

Sedangkan dalam metode *survey research*, peneliti menyebarkan survei berupa kuesioner terhadap karyawan PT Indo-Rama Synthetics Tbk yang bekerja di divisi Polyester.

3.4.3 Prosedur Pengumpulan Data

Dalam penelitian ini, terdapat beberapa prosedur penelitian yaitu:

1. Mengumpulkan informasi dari berbagai literatur dan jurnal yang mendukung penelitian untuk memperkuat fenomena dan landasan teori, membuat model penelitian, hipotesis serta kerangka penelitian (melalui data sekunder).
2. Menyusun *draft* kuesioner dengan melakukan *wording* pada kuesioner. Tujuan untuk dilakukan *wording* adalah agar pertanyaan yang dipakai dalam kuesioner adalah agar dapat dipahami oleh responden sehingga tujuan penelitian dapat tercapai sesuai dengan yang diharapkan. Selain itu, peneliti juga melakukan *content validity* kepada dosen pembimbing dan *user* (Bapak Arri RS, Deputy Manager Corporate HR & OD PT Indo-Rama Synthetics Tbk).
3. Melakukan pre-test dengan cara menyebarkan kuesioner kepada 30 responden sebelum dilakukan penyebaran kuesioner dengan jumlah yang lebih banyak. Penyebaran kuesioner ketika *pre-test* dan *main-test* dilakukan secara *offline*. Pada penyebaran kuesioner pre-test, dilakukan dengan beberapa langkah sebagai berikut:
 - a. Langkah 1 : Penyebaran kuesioner secara manual yaitu dengan mencari responden sesuai dengan kriteria peneliti kemudian

memastikan bahwa responden tersebut sesuai dengan sampling unit yang telah ditentukan oleh peneliti.

- b. Langkah 2 : Setelah mendapatkan responden yang sesuai dengan kriteria penelitian, responden diberikan kuesioner fisik (*offline*) untuk diisi.
4. Hasil dari *pre-test* yang telah terkumpul dari 30 responden kemudian dianalisis menggunakan *software* SPSS (*Statistical Package for Social Sciences*) versi 23 untuk uji validitas dan reliabilitas. SPSS yaitu *software* yang berfungsi untuk menganalisis data, melakukan perhitungan statistik baik untuk statistik parametrik maupun non-parametrik (Ghozali, 2016: 15). Jika hasilnya memenuhi syarat yang telah ditentukan, maka penelitian ini dapat dilanjutkan dengan menyebarkan kuesioner dalam jumlah yang lebih banyak.
5. *Main-test* dilaksanakan dengan mengumpulkan jawaban kuesioner dari responden sebanyak 82 responden. Hasil dari *main-test* kemudian kembali dilakukan uji validitas dan reliabilitas menggunakan *software* SPSS. Jika semua data telah siap, maka langkah selanjutnya yaitu menguji hubungan hipotesis antar variabel.

3.4.4 Periode Penelitian

Periode pengisian kuesioner untuk *pre-test* dan *main-test* masing-masing dilaksanakan pada hari Kamis, 16 November 2017 kepada 30 orang karyawan dan hari Kamis, 7 Desember 2017 kepada 82 orang karyawan yang bekerja di PT Indo-Rama Synthetics Tbk divisi Polyester. *Pre-test* dilakukan untuk menguji validitas dan reliabilitas dari variabel

yang akan peneliti gunakan pada penelitian ini, dimana validitas dan reabilitas tersebut diuji dengan menggunakan *software* SPSS (*Statistical Package for Social Sciences*) versi 23. Apabila setiap pertanyaan pada setiap variabel telah memenuhi syarat yaitu valid dan reliabel, maka kuesioner dapat kembali disebarakan untuk dilakukan uji *main-test*.

Di dalam kuesioner ini, skala yang digunakan adalah skala Likert. Skala Likert yaitu pengukuran sikap yang menentukan responden untuk memberikan nilai bagi pendapatnya dari sangat tidak setuju hingga sangat setuju dengan mengikuti petunjuk yang diberikan. Pada penelitian ini, skala Likert yang digunakan adalah skala Likert 1-7 dengan penjabaran skala 1 pada variabel *Employee Expectations* menunjukkan **Tidak Sesuai (TS)** dan skala 7 yang menunjukkan **Sangat Sesuai (SS)**. Sedangkan untuk variabel *Work-Related Boredom* dan *Intrinsic Motivation*, angka 1 menunjukkan **Tidak Pernah (TP)** hingga angka 7 yang menunjukkan **Selalu (S)**.

3.5 Operasionalisasi Variabel Penelitian

Pada penelitian ini, setiap variabel diukur dengan indikator-indikator sesuai dengan jurnal utama yang peneliti tetapkan. Variabel dalam penelitian ini terbagi menjadi tiga, yaitu variabel *independent*/bebas berupa *Employee Expectations*. Sedangkan untuk variabel *dependent*/terikat yaitu *Work-Related Boredom* dan *Intrinsic Motivation*.

3.5.1 Variabel Bebas (*Independent Variables*)

Dalam penelitian ini, yang termasuk ke dalam variabel bebas adalah *Employee Expectations*

- *Employee Expectations*

Employee Expectations/Ekspektasi karyawan didefinisikan sebagai “perbedaan antara apa yang seseorang hadapi di tempat kerja dengan pengalaman positif dan negatif dan apa yang mereka harapkan akan ditemukan” (Porter dan Steers, 1973 dalam Gkorezis dan Kastritsi, 2016).

Variabel ini diukur dengan skala Likert 1-7, yaitu skala 1 menunjukkan bahwa ekspektasi karyawan tidak sesuai dengan yang mereka harapkan dan skala 7 menunjukkan bahwa ekspektasi mereka terhadap pekerjaan yang dijalani sehari-hari sesuai dengan yang mereka harapkan.

3.5.2 Variabel Terikat (*Dependent Variable*)

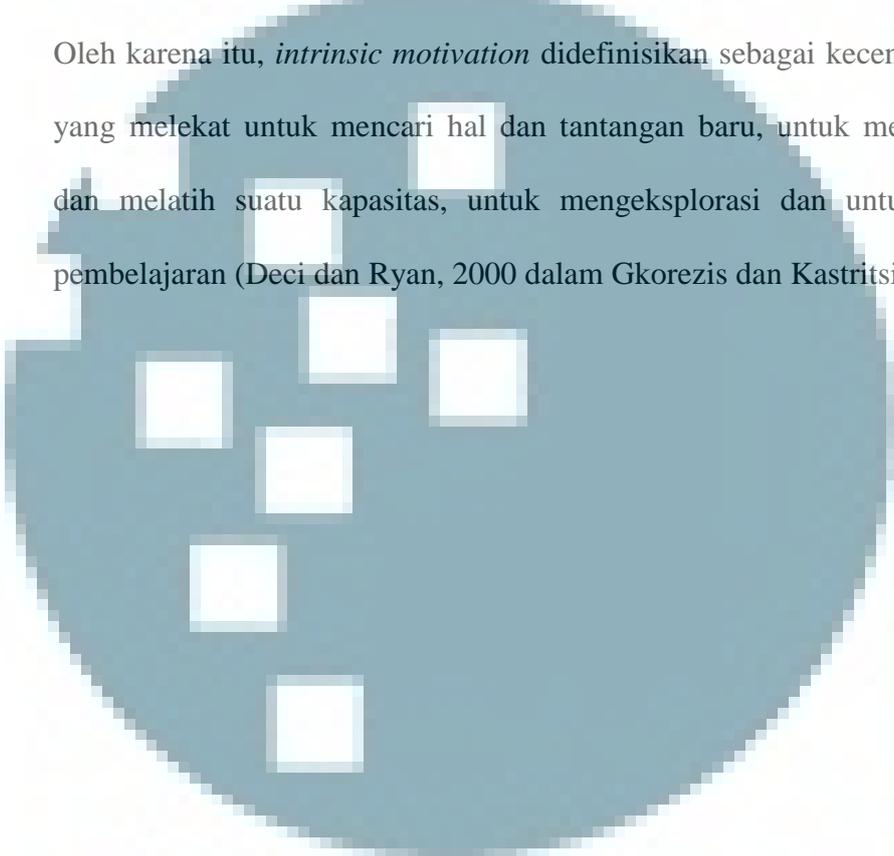
Dalam penelitian ini, yang menjadi variabel terikat yaitu *work-related boredom* dan *Intrinsic Motivation*.

- *Work-Related Boredom*

Work-related boredom/jenuh dalam bekerja (Fisher, 1993 dalam Gkorezis dan Kastritsi, 2016) merupakan suatu keadaan afektif yang tidak menyenangkan dimana seseorang merasakan kurangnya *interest*/minat dan sulit untuk berkonsentrasi terhadap aktifitas yang dilaksanakan saat ini.

Variabel ini diukur dengan menggunakan skala Likert 1-7, yaitu skala 1 menunjukkan bahwa karyawan tidak pernah merasa jenuh saat sedang bekerja hingga skala 7 yang menunjukkan bahwa karyawan selalu merasakan kejenuhan terhadap hal-hal yang berkaitan dengan pekerjaan yang mereka lakukan sehari-hari.

- *Intrinsic Motivation*/motivasi intrinsik memiliki keterkaitan dengan kesenangan dan minat yang melekat terhadap hasil dari aktifitas yang dilaksanakan (Deci dan Ryan, 1985 dalam Gkorezis dan Kastritsi, 2016). Oleh karena itu, *intrinsic motivation* didefinisikan sebagai kecenderungan yang melekat untuk mencari hal dan tantangan baru, untuk memperluas dan melatih suatu kapasitas, untuk mengeksplorasi dan untuk proses pembelajaran (Deci dan Ryan, 2000 dalam Gkorezis dan Kastritsi, 2016).



UMMN

3.6 Definisi Operasional

Dalam mengukur variabel yang digunakan dalam penelitian, diperlukan indikator-indikator yang sesuai untuk mengukur variabel tersebut secara akurat. Indikator tersebut juga berguna untuk menghindari kesalahpahaman dalam mendefinisikan variabel-variabel yang digunakan. Definisi operasional dapat dilihat dalam tabel sebagai berikut

Tabel 3. 4 Tabel Definisi Operasional

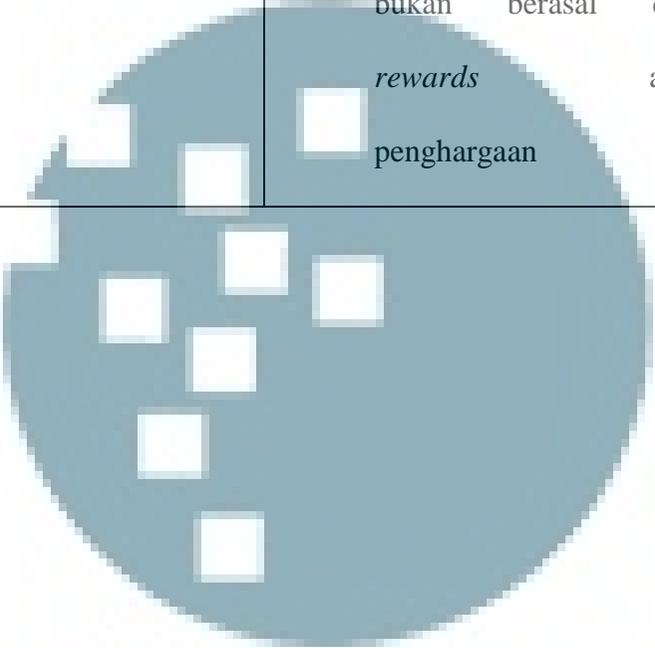
No	Variabel Penelitian	Definisi Variabel	Indikator	Skala Pengukuran	Referensi
1	<i>Employee Expectations</i>	Ekspetasi karyawan didefinisikan sebagai “perbedaan antara apa yang seseorang hadapi di tempat kerja dengan pengalaman positif dan negatif dan apa yang mereka harapkan akan	1. Apakah pekerjaan Anda saat ini sesuai dengan ekspektasi anda? 2. Apakah ekspektasi Anda terhadap pekerjaan saat ini sesuai dengan yang dijanjikan saat dahulu Anda menjalani proses	Skala Likert 1-7	1. <i>Employee Expectations and Intrinsic Motivation: Work-Related Boredom as a Mediator</i> (Gkorezi s dan Kastritsi,

		ditemukan” (Porter dan Steers, 1973 dalam Gkorezis dan Kastritsi, 2016).	rekrutmen? 3. Ekspektasi saya terhadap pekerjaan saat ini sesuai dengan saat saya pertama kali diterima bekerja di perusahaan 4. Ekspektasi saya terhadap pekerjaan saat ini tidak sesuai dengan saat saya pertama kali diterima bekerja di perusahaan		2016). 2. A Contingency Theory of Socialization (Feldman, 1976).
2	Work-Related Boredom	<i>Work-related boredom</i> (Fisher, 1993 dalam Gkorezis dan Kastritsi,	1. Saya merasa bahwa pekerjaan saya membosankan	Skala Likert 1-7	<i>Employee Expectations and Intrinsic</i>

		<p>2016) merupakan suatu keadaan afektif yang tidak menyenangkan dimana seseorang merasakan kurangnya <i>interest/minat</i> dan sulit untuk berkonsentrasi terhadap aktifitas yang dilaksanakan saat ini.</p>	<p>2. Saya merasa terdapat kebosanan jangka panjang dalam pekerjaan saya</p> <p>3. Saya merasa <i>progress/laju</i> pekerjaan saya berjalan dengan lambat</p> <p>4. Saya sering merasa bosan dengan pekerjaan saya</p> <p>5. Saya merasa waktu berjalan lambat saat saya berada di tempat kerja</p>		<p><i>Motivation: Work-Related Boredom as a Mediator</i>(Gkorezi s dan Kastritsi, 2016).</p>
--	--	---	---	--	--

3	<i>Intrinsic Motivation</i>	<p><i>Intrinsic Motivation</i> didefinisikan sebagai kecenderungan yang melekat untuk mencari hal dan tantangan baru, untuk memperluas dan melatih suatu kapasitas, untuk mengeksplorasi dan untuk proses pembelajaran (Deci dan Ryan, 2000 dalam Gkorezis dan Kastritsi, 2016).</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Saya akan selalu mengerjakan pekerjaan yang diberikan walaupun mendapatkan gaji yang rendah 2. Saya tetap ingin bekerja diluar waktu bekerja saya 3. Saya bekerja karena saya menyukai pekerjaan ini 4. Ketika saya bekerja, saya melakukannya untuk diri saya sendiri 5. Saya mendapatkan motivasi dari pekerjaan 	Skala Likert 1-7	<p><i>Employee Expectations and Intrinsic Motivation: Work-Related Boredom as a Mediator</i>(Gkorezis dan Kastritsi, 2016).</p>
---	------------------------------------	--	---	------------------	---

			yang saya lakukan dan bukan berasal dari <i>rewards</i> atau penghargaan		
--	--	--	---	--	--



UMMN

3.7 Teknis Analisis Data

3.7.1 Uji Instrumen

Menurut Ghazali (2016: 47) pada penelitian dibidang ilmu sosial seperti manajemen, psikologi, dan sosiologi umumnya variabel – variabel penelitiannya dirumuskan sebagai sebuah variabel laten, yaitu variabel yang tidak dapat diukur secara langsung, tetapi dibentuk melalui dimensi – dimensi yang diamati atau indikator – indikator yang diamati. Terdapat dua uji instrumen yaitu uji validitas dan uji reliabilitas.

Pengumpulan data pada penelitian ini dilakukan dengan cara menyebarkan kuesioner. Kuesioner sebagai alat ukur utama pada penelitian ini merupakan kunci dari keberhasilan penelitian ini. Dalam *pre-test* penelitian ini, peneliti menggunakan *software* SPSS (*Statistical Package for the Social Sciences*) versi 23 yaitu *software* yang berfungsi untuk menganalisis data, melakukan perhitungan statistik baik untuk statistik parametrik maupun non-parametrik dengan basis *windows* (Ghozali, 2016: 15). *Software* SPSS versi 23 juga digunakan pada saat peneliti melaksanakan main-test di dalam penelitian ini.

3.7.1.1 Uji Validitas

Uji validitas digunakan untuk mengukur sah atau valid tidaknya suatu kuesioner. Suatu kuesioner dikatakan valid jika pertanyaan pada kuesioner mampu untuk mengungkapkan sesuatu yang akan diukur oleh kuesioner tersebut (Ghozali, 2016: 52). Metode yang digunakan untuk menguji valid atau tidaknya pertanyaan pada penelitian ini adalah menggunakan metode CFA (*Confirmatory Factor Analysis*). Analisis

faktor konfirmatori digunakan untuk menguji apakah suatu konstruk mempunyai unidimensionalitas atau apakah faktor-faktor yang digunakan dapat mengkonfirmasi sebuah konstruk atau variabel (Ghozali, 2016: 55).

Imam Ghozali dalam buku Aplikasi Analisis Multivariate (2006: 53) mengemukakan bahwa uji *bartlett of sphericity* adalah uji statistik untuk menentukan ada atau tidaknya korelasi antar variabel. Alat uji lain yang digunakan untuk mengukur tingkat interkorelasi antar variabel dan dapat tidaknya dilakukan analisis faktor adalah *Kaiser-Meyer-Olkin Measure of Sampling Adequacy* (KMO MSA). Nilai dari KMO bervariasi dari 0 sampai dengan 1. Nilai yang harus dikehendaki harus > 0.50 untuk dapat dilakukan analisis faktor. (Ghozali, 2016: 58).

3.7.1.2 Uji Reliabilitas

Uji Reliabilitas merupakan alat untuk mengukur suatu kuesioner yang merupakan indikator dari variabel atau konstruk (Ghozali, 2016: 47). Untuk mengukur reliabilitas, maka SPSS memberikan fasilitas untuk mengukur reliabilitas dengan uji statistik *Cronbach Alpha* (α). Suatu konstruk atau variabel dapat dikatakan reliabel apabila jika memberikan nilai *Cronbach Alpha* $> 0,70$ (Nunnally, 1994 dalam Ghozali, 2016).

3.7.2 Uji Asumsi Klasik

3.7.2.1 Uji Multikolonieritas

Ghozali (2016: 103) dalam buku Aplikasi Analisis Multivariete mengemukakan bahwa uji multikolonieritas bertujuan untuk menguji apakah model regresi ditemukan adanya korelasi antar variabel bebas (independen). Oleh karena itu, model regresi yang baik seharusnya tidak terjadi korelasi di antara variabel independen. Multikolonieritas dapat dilihat dari 2 segi, yaitu nilai *tolerance* dan lawannya yaitu *variance inflation factor* (VIF). Nilai *cutoff* yang umum dipakai untuk menunjukkan adanya multikolonieritas adalah nilai *tolerance* $\leq 0,10$ atau sama dengan nilai $VIF \geq 10$.

3.7.2.2 Uji Heteroskedastisitas

Uji Heteroskedastisitas bertujuan menguji apakah dalam model regresi terjadi ketidaksamaan *variance* dari residual satu pengamatan ke pengamatan yang lain. Model regresi yang baik adalah homoskedastisitas atau tidak terjadi heteroskedastisitas apabila melihat kepada grafik plots.

Jika tidak terdapat pola yang jelas serta titik – titik menyebar diatas dan dibawah angka 0 pada sumbu Y, maka tidak terjadi heteroskedastisitas (Ghozali, 2016: 134)

3.7.2.3 Uji Normalitas

Ghozali (2016: 154) mengemukakan uji normalitas bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi, variabel pengganggu atau residual memiliki distribusi normal. Pada prinsipnya normalitas dapat dideteksi

dengan melihat penyebaran data (titik) pada sumbu diagonal dari grafik atau dengan melihat histogram dari residualnya. Dasar pengambilan keputusannya menurut Ghozali (2016: 154) dalam buku Aplikasi Analisis Multivariete yaitu :

- Jika data menyebar disekitar garis diagonal dan mengikuti arah garis diagonal atau grafik histogramnya menunjukkan pola distribusi normal, maka model regresi memenuhi asumsi normalitas (Ghozali, 2016: 154, par. 2).
- Jika data menyebar jauh dari diagonal dan/atau tidak mengikuti arah garis diagonal atau grafik histogram tidak menunjukkan pola distribusi normal, maka model regresi tidak memenuhi asumsi normalitas (Ghozali, 2016: 154, par. 2)

3.7.2.4 Uji Autokorelasi

Selain uji multikolonieritas, heteroskedastisitas dan normalitas, Ghozali (2016: 107) mengemukakan bahwa terdapat uji autokorelasi yang bertujuan untuk menguji apakah dalam model regresi linear ditemukan adanya korelasi antara kesalahan pengganggu pada periode t dengan kesalahan pengganggu pada periode $t-1$ atau periode sebelumnya. Apabila terjadi korelasi, maka dapat dikatakan bahwa terdapat masalah autokorelasi (*problem autokorelasi*).

3.7.2.5 Best Linear Unbiased Estimation (BLUE)

Menurut Gujarati (2006) dalam *website* <http://www.portal-statistik.com>, persyaratan agar model regresi tidak bias dan agar model regresi dapat dikatakan BLUE, maka seorang peneliti perlu untuk

melakukan uji asumsi klasik terlebih dahulu (“Uji Asumsi Klasik pada Regresi Linear”, 2014).

Selain itu, Ghozali (2016) dalam buku Aplikasi Analisis Multivariete mengemukakan bahwa BLUE akan terpenuhi apabila uji asumsi klasik yang peneliti miliki sesuai dengan syarat dari masing-masing uji asumsi klasik sehingga dapat dilanjutkan ke uji regresi.

3.7.3 Uji Model

3.7.3.1 Uji Koefisien Determinasi (R^2)

Koefisien determinasi (R^2) pada intinya mengukur seberapa jauh kemampuan model dalam menerangkan variasi variabel dependen. Nilai koefisien determinasi adalah antara nol dan satu. Nilai R^2 yang kecil berarti kemampuan variabel-variabel independen dalam menjelaskan variasi variabel dependen amat terbatas. Nilai yang mendekati satu berarti variabel-variabel independen memberikan hampir semua informasi yang dibutuhkan untuk memprediksi variasi variabel dependen (Ghozali, 2016: 95, par. 2).

3.7.4 Uji Hipotesis

3.7.4.1 Uji Analisis Regresi Berganda

Ghozali (2016: 8) mengemukakan bahwa metode statistik untuk menguji hubungan antara satu variabel terikat (metrik) dan atau lebih variabel bebas (metrik) adalah regresi. Analisis regresi berganda (*multiple regression*) untuk menguji pengaruh lebih dari satu variabel bebas (metrik) terhadap satu variabel terikat (metrik).

Oleh karena itu, persamaan regresi sederhana yang digunakan dalam penelitian ini (Ghozali, 2016: 97) yaitu

$$Y_1 = a + b_1X_1 + e \text{ dan } Y_2 = a + b_1X_1 + b_2X_2 + e$$

dengan keterangan sebagai berikut :

Y_1 : *Work-Related Boredom*

Y_2 : *Intrinsic Motivation*

a : konstanta

b : Koefisien Garis Regresi

X_1 : *Employee Expectations*

X_2 : *Work-Related Boredom*

e : Error

3.7.4.2 Uji Statistik (t-test)

Ghozali (2016: 97) dalam buku *Aplikasi Analisis Multivariate* mengemukakan bahwa uji statistik t pada dasarnya menunjukkan seberapa jauh pengaruh satu variabel penjelas/independen secara individual dalam menerangkan variasi variabel dependen.

Menurut Ghozali (2016: 97), hipotesis nol (H_0) yang hendak diuji adalah apakah suatu parameter (b_i) sama dengan nol atau :

H_0 : $b_i = 0$, yaitu memiliki arti apakah suatu variabel independen bukan merupakan penjelas yang signifikan terhadap variabel dependen. Hipotesis alternatifnya (H_A) parameter suatu variabel tidak sama dengan nol, atau :

H_A : $b_i \neq 0$, yaitu variabel tersebut merupakan penjelas yang signifikan terhadap variabel dependen.

Cara melakukan uji t adalah sebagai berikut :

- *Quick Look* : Bila jumlah *degree of freedom* (df) adalah 20 atau lebih, dan derajat kepercayaan sebesar 5%, maka H_0 yang menyatakan $\beta_i = 0$ dapat ditolak bila nilai t lebih besar dari 2 (dalam nilai absolut). Sehingga dapat ditarik kesimpulan bahwa menerima hipotesis alternatif, yang menyatakan bahwa suatu variabel independen secara individual mempengaruhi variabel dependen (Ghozali, 2016: 97).
- Membandingkan nilai statistik t dengan titik kritis menurut tabel. Apabila nilai statistik t hasil perhitungan lebih tinggi dibandingkan nilai t tabel, maka kesimpulannya adalah menerima hipotesis alternatif yang menyatakan bahwa suatu variabel independen secara individual mempengaruhi variabel dependen (Ghozali, 2016: 97).

3.7.4.3 Uji Statistik (F-Test)

Uji statistik F pada dasarnya menunjukkan apakah semua variabel independen atau bebas yang dimasukkan dalam model mempunyai pengaruh secara bersama-sama terhadap variabel dependen atau terikat. (Ghozali, 2016: 96).

Untuk menguji hipotesis ini digunakan statistik F dengan kriteria pengambilan keputusan sebagai berikut :

- *Quick Look* : Bila nilai F lebih besar daripada 4 maka H_0 dapat ditolak pada *degree of freedom*/ derajat kepercayaan 5%. Dengan kata lain, menerima hipotesis alternatif yang menyatakan bahwa semua variabel independen secara serentak dan signifikan mempengaruhi variabel dependen (Ghozali, 2016: 96).

- Membandingkan nilai F hasil perhitungan dengan nilai F menurut tabel. Bila nilai F hitung lebih besar daripada nilai F tabel, maka H_0 ditolak dan menerima H_A (Ghozali., 2016: 96).

