

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

Dalam bab ini berturut-turut dibahas metodologi penelitian yang dipakai dalam penelitian ini yakni meliputi tujuan penelitian, tempat dan waktu penelitian, metode penelitian, populasi, teknik pengambilan sampel dan jumlah sampel, teknik pengumpulan data, pengembangan instrumen, termasuk di dalamnya kalibrasi instrumennya dan analisis data.

A. Tujuan Penelitian

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui secara empirik Positive Organizational Behaviour yang mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia. Secara rinci, penelitian ini bertujuan untuk memperoleh informasi empiris perihal:

1. Kecenderungan Positive Organizational Behaviour yang mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia,
2. Dimensi atau indikator yang paling dominan menentukan terbentuknya Positive Organizational Behaviour yang mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia, dan
3. kategori latar belakang industri tekstil di Indonesia yang paling dominan menentukan terbentuknya Positive Organizational Behaviour yang

mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia.

B. Tempat dan Waktu Penelitian

Tempat penelitian adalah seluruh industri tekstil di Indonesia khususnya industri tekstil yang jenis industrinya Spinning, Weaving, Knitting/Embroidery, dan Dyeing/Printing/Finishing. Adapun waktu pelaksanaan uji coba instrumen dilaksanakan pada bulan Desember 2016 sampai dengan awal Februari 2017. Pengambilan data di sampel penelitian direncanakan pada Akhir Februari 2017 sampai dengan Mei 2017. Sedang penyelesaian analisis data statistika dan penulisan laporan dikerjakan pada bulan Juni sampai dengan Juni 2017.

C. Metode Penelitian

Metode penelitian dengan Neuroresearch, dengan analisis regresi dan regression tree (biner segmentation). Neuroresearch merupakan salah satu metode penelitian di bidang ilmu social yang mencoba menggabungkan secara proporsional metode penelitian kualitatif (eksplorasi) dan metode penelitian kuantitatif (eksplanatory dan konfirmatori) (Fios, Sasmoko, & Gea, 2016; Sasmoko; Ying, 2015).

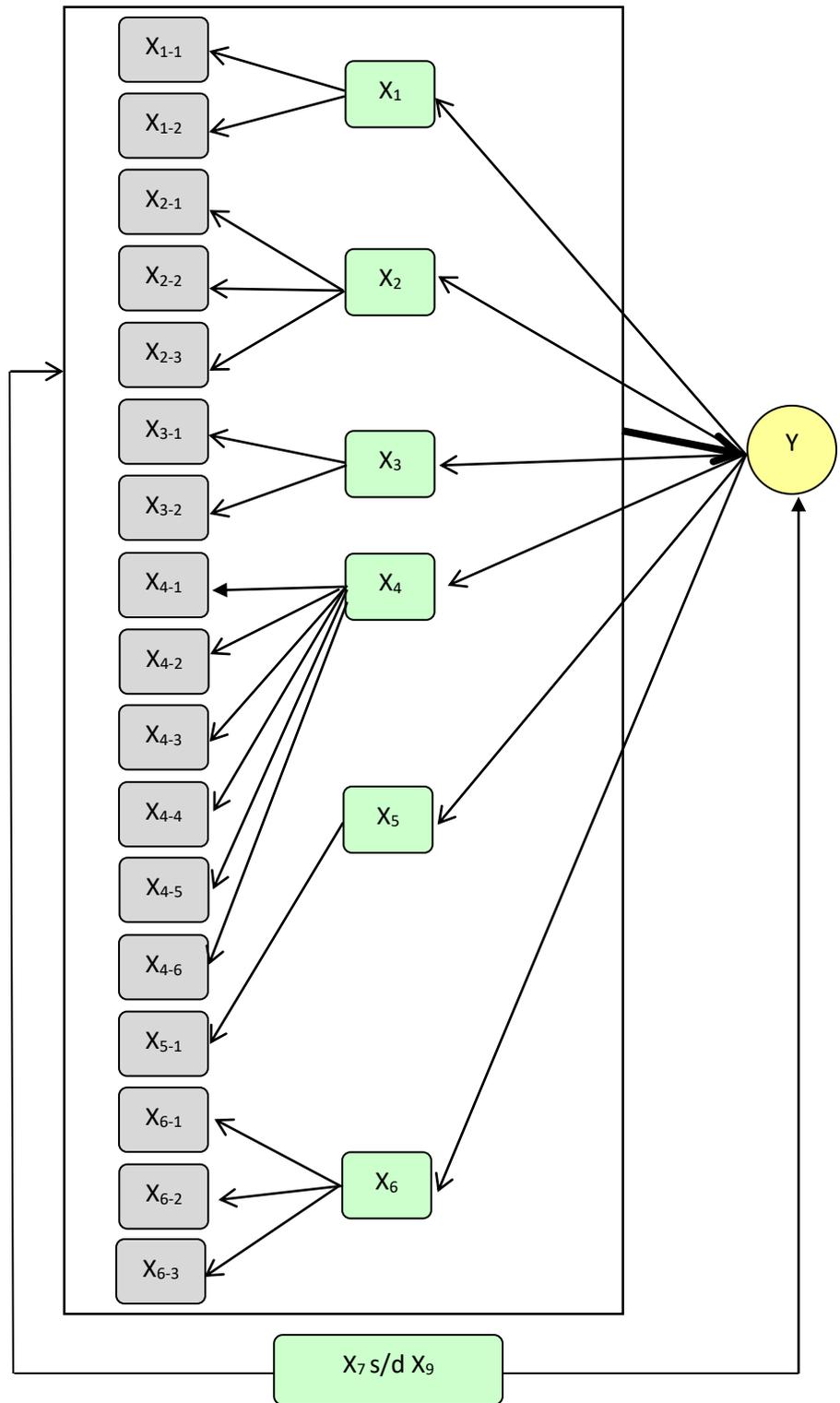
Pada dasarnya, kajian mendalam secara teoretis yang dimaksudkan di atas merupakan hasil temuan juga, yakni kajian beberapa teori yang dilakukan secara mendasar, penelitian eksegesi atau studi mendalam, dll yang ditujukan terhadap *endogenous variable*, yang dalam penelitian ini adalah bernama Kesadaran Pendeta dalam Berpolitik di Kabupaten Raja Lima dan Kota Sorong (Y). Sasmoko (2006)

mengatakan bahwa pengembangan *construct* setiap variabel yang diteliti pada dasarnya diinspirasi oleh kajian teori, telaah teologis, kerangka berpikir dan hipotesis. Artinya, model awal penelitian sebenarnya disusun berdasarkan kajian teoritis yaitu melalui berbagai dimensi dan indikator pembentuk variabel yang sedang dikaji.

Berdasarkan uraian di atas, maka kemudian penelitian eksplanatori ini dikonstruksikan ke dalam *endogenous* dan *exogenous variable*. Sebagai *endogenous variable* adalah *dependent variable* itu sendiri. Sedang *exogenous variable*-nya adalah indikator yang ditemukan melalui kajian teoritis. Lebih lanjut Sasmoko (2006) mengatakan bahwa *exogenous variable* adalah variabel yang keragamannya tidak dipengaruhi oleh penyebab di dalam sistem, dan variabel tersebut tidak dapat ditetapkan hubungan kausalnya, serta variabel ini ditetapkan sebagai variabel pemula yang memberi efek kepada variabel lain. Dan secara khusus, variabel ini tidak diperhitungkan jumlah sisanya, meskipun sebenarnya juga mempunyai sisa / *error*, jika proses analisisnya dilakukan pembulatan bilangan. Maksudnya bahwa indikator/aspek adalah suatu ciri-ciri atau tanda-tanda dari *endogenous variable*, yang sebenarnya lahir karena kajian teoritis dari variabel tersebut yang dikontekstualisasikan ke populasi. Jadi, indikator yang dimaksud tidak memiliki kajian teori yang terpisah dari kajian teori untuk *endogenous variable*. Dapat juga dikatakan bahwa munculnya *exogenous variable* adalah dari hasil kajian teoritis sampai dengan menemukan *construct*, di mana *construct* merupakan kesimpulan teoritis yang telah dikontekstualisasikan sesuai populasi penelitian yang bentuknya berupa definisi konseptual; dimensi (tidak wajib ada) dan indikator (wajib ada sebagai ciri-ciri atau tanda-tanda). *Construct* tersebut juga merupakan ramalan yang

masih harus dibuktikan dan atau disesuaikan dengan kenyataan di lapangan melalui *construct validity*. Dengan demikian *exogenous variable* merupakan indikator dari *endogenous variable*. Selanjutnya Sasmoko (2006) mengatakan bahwa *endogenous variable* adalah variabel yang keragamannya terjelaskan oleh variabel *exogenous variable* dan *endogenous variable* lainnya dalam model.

Secara sederhana, rencana atau ramalan pola hubungan antar variabel penelitian dalam penelitian ini dapat digambarkan sebagai berikut.



Gambar 2

Rancangan Pola Hubungan antara *Exogenous Variable* dengan *Endogenous Variable* Berdasarkan Pengembangan *Construct*

Keterangan:

Endogenous Variable terdiri dari:

Y = Positive Organizational Behaviour yang mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia

Exogenous Variable terdiri dari:

X₁ = dimensi Self Confidence
 X₂ = dimensi Hope
 X₃ = dimensi Optimism
 X₄ = dimensi Value
 X₅ = dimensi Resilience
 X₆ = dimenasi Uniqueness
 X₁₋₁ = indikator Mempersiapkan diri dalam menghadapi tantangan
 X₁₋₂ = indikator Berusaha mencapai tujuan dengan persiapan yang matang
 X₂₋₁ = indikator Memiliki motivasi untuk mencapai tujuan
 X₂₋₂ = indikator Melakukan perencanaan yang strategik
 X₂₋₃ = indikator Memiiki tindakan untuk mencapai tujuan
 X₃₋₁ = indikator Mampu membedakan hal yang negatif dan efek yang tidak diinginkan
 X₃₋₂ = indikator Meningkatkan efek positif
 X₄₋₁ = indikator Memiliki strategi untuk efisiensi
 X₄₋₂ = indikator Memiliki strategi untuk efektifitas
 X₄₋₃ = indikator Memiliki strategi untuk mencari/memanfaatkan peluang
 X₄₋₄ = indikator Memiliki strategi untuk mengatasi ancaman
 X₄₋₅ = indikator Berkontribusi pada peningkatan
 X₄₋₆ = indikator Memenuhi core competencies perusahaan
 X₅₋₁ = indikator Melakukan pemulihan atas penurunan motivasi dan kondisi stres dimasa lalu
 X₆₋₁ = indikator Pengetahuan
 X₆₋₂ = indikator Keterampilan/skill (expertise)
 X₆₋₃ = indikator Relasi
 X₇ = indikator Jenis Industri Tekstil
 X₈ = indikator Kebijakan UMR
 X₉ = indikator Fasilitas yang diberikan perusahaan ke karyawan

D. Populasi, Teknik Pengambilan Sampel dan Jumlah Sampel

Pada umumnya populasi dimaknai sebagai kumpulan menyeluruh dari suatu obyek penelitian atau amatan. Dapat juga dikatakan bahwa populasi adalah wilayah generalisasi yang terdiri dari obyek atau subyek, memiliki kuantitas dan karakteristik tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulan. Dapat dikatakan bahwa populasi adalah obyek penelitian sebagai sasaran untuk mengungkapkan sesuatu yang sedang dikaji.

Dalam penelitian ini, populasinya adalah seluruh industri tekstil di Indonesia. Teknik pengambilan sampel dengan *Cluster Random Sampling* yaitu pengambilan sampel dari anggota populasi secara acak dipilih berdasarkan kelompok

(cluster) jenis industri Spinning, Weaving, Knitting/Embroidery, dan Dyeing/Printing/Finishing. Adapun tahap-tahap pengambilan sampel dilakukan dengan cara sebagai berikut:

- (1) Tahap pertama: peneliti menyusun daftar nama industri tekstil di Indonesia berdasarkan jenis industri terpilih yaitu industri Spinning, Weaving, Knitting/Embroidery, dan Dyeing/Printing/Finishing,
- (2) Tahap kedua: peneliti kemudian memilih secara random sebanyak sampel dan sampel uji coba instrumen.

Adapun jumlah sampel ditetapkan dengan Krecjie and Morgan sebanyak 297 industri dan sampel uji coba sebanyak 30 industri.

E. Teknik Pengumpulan Data

Menurut Sasmoko (2006), ada dua hal yang mendasar dalam menentukan kualitas penelitian yaitu: pertama, dari kualitas instrumen penelitian, dan Kedua: kejujuran surveyor. Namun ada aspek lain yang tidak kalah penting untuk diperhatikan yaitu dalam hal teknik pengumpulan data, jenis alat yang dipergunakan, kesesuaian teknik pengumpulan data dengan variabel yang sedang diukur, teknik/model/skala untuk mengukur dan konsep kalibrasi instrumen yang dipergunakan.

Metode dan alat pengumpulan data yang digunakan dalam penelitian ini adalah metode angket. Penelitian ini mempunyai 1 (satu) instrumen/angket yaitu untuk mengukur variabel Positive Organizational Behaviour yang mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia (Y). Metode ini digunakan untuk memperoleh data primer, yaitu data yang diperoleh

secara langsung dari subyek penelitian melalui pengisian angket. Angket yang dikembangkan untuk mengukur Positive Organizational Behaviour yang mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia (Y) menggunakan skala Semantic Differential dengan rentang skala data 1 sampai dengan 7.

F. Pengembangan Instrumen Positive Organizational Behaviour yang mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia

1. Definisi Konseptual

Positive Organizational Behaviour yang mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia adalah perilaku industri tekstil Indonesia yang dalam pengembangan karyawannya memposisikan sebagai capital/asset yang berharga dan bukan sekedar sebagai alat.

2. Definisi Operasional

Positive Organizational Behaviour yang mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia adalah penilaian karyawan industri tekstil terhadap perilaku industri dalam hal memposisikan karyawan sebagai capital/asset yang berharga dan bukan sekedar sebagai alat yang ditandai dengan dimensi (a) Self Confidence, (b) Hope, (c) Optimism, (d) Value, (e) Resilience, dan (f) uniqueness.

Dimensi (a) ditandai dengan indikator (1) mempersiapkan diri dalam menghadapi tantangan, (2) berusaha mencapai tujuan dengan persiapan yang matang.

Dimensi (b) ditandai dengan indikator (1) memiliki motivasi untuk mencapai tujuan, (2) melakukan perencanaan yang strategic, dan (3) memiliki tindakan untuk mencapai tujuan.

Dimensi (c) ditandai dengan indikator (1) mampu membedakan hal yang negatif dan efek yang tidak diinginkan, dan (2) meningkatkan efek positif.

Dimensi (d) ditandai dengan indikator (1) memiliki strategi untuk efisiensi, (2) memiliki strategi untuk efektifitas, (3) memiliki strategi untuk mencari/memanfaatkan peluang, (4) memiliki strategi untuk mengatasi ancaman, (5) berkontribusi pada peningkatan, dan (6) memenuhi core competencies perusahaan.

Dimensi (e) ditandai dengan indikator (1) melakukan pemulihan atas penurunan motivasi dan kondisi stres dimasa lalu.

Dimensi (f) ditandai dengan indikator (1) pengetahuan, (2) keterampilan/skill (expertise), dan (3) relasi.

a. Kisi-kisi Instrumen

Berikut ini adalah kisi-kisi instrumen Variabel Positive Organizational Behaviour yang mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia (Y) yang terdiri dari nama indikator dan nomor butir instrumen.

Tabel 1
Kisi-kisi Instrumen Variabel Positive Organizational Behaviour yang mengaktualisasikan karyawan sebagai human capital di industri tekstil di Indonesia (Y) Berdasarkan Kajian Teoritis (*Construct*)

No	Dimensi	Indikator	Butir
1.	Self Confidence	Mempersiapkan diri dalam menghadapi tantangan	1,2
		berusaha mencapai tujuan dengan persiapan yang matang	3,4,5
2.	Hope	memiliki motivasi untuk mencapai tujuan	6,7,8
		melakukan perencanaan yang strategic	9
		memiliki tindakan untuk mencapai tujuan	10
3.	Optimism	mampu membedakan hal yang negatif dan efek yang tidak diinginkan	11,12
		meningkatkan efek positif	13,14
4.	Value	memiliki strategi untuk efisiensi	15,16,
		memiliki strategi untuk efektifitas	17,18,19
		memiliki strategi untuk mencari/memanfaatkan peluang	19

		memiliki strategi untuk mengatasi ancaman	20, 21
		berkontribusi pada peningkatan	22,23
		memenuhi core competencies perusahaan	24
5.	Resilience	melakukan pemulihan atas penurunan motivasi dan kondisi stres dimasa lalu	25, 26,27
6.	Uniqueness	Pengetahuan	28,29,30
		keterampilan/skill (expertise)	31,32,33
		Relasi	34,35,36

b. Kalibrasi Instrumen

Instrumen adalah alat yang digunakan untuk mendapatkan data. Instrumen juga seperti halnya alat ukur dalam suatu pekerjaan teknik. Untuk itu diperlukan syarat-syarat tertentu agar data yang diperoleh dari pengukuran tersebut sah (*valid*) dan terandalkan/ajeg (*reliable*). Sasmoko (2006) mengatakan bahwa "instrumen valid" merupakan alat ukur yang digunakan untuk mendapatkan "data yang sah" dan dapat digunakan untuk mengukur apa yang seharusnya diukur. Sedangkan suatu alat ukur disebut mempunyai reliabilitas tinggi jika alat ukur tersebut stabil mengukur yang seharusnya diukur. Instrumen tersebut berarti dapat diandalkan (*dependability*) dan dapat diramalkan (*pre-dictability*), dalam pengertian alat ukur tersebut tidak berubah-ubah pengukurannya. Dalam menggambarkan keajegan instrumen tersebut yaitu dengan menetapkan Indeks reliabilitas (*reliability index*s) yang rentangnya berkisar antara 0 sampai dengan 1. Selain itu dibutuhkan juga aspek akurasi di mana jika terjadi *error*, yaitu *error* pengukuran yang random, sifatnya dapat ditolerir. Dalam penelitian ini, indeks reliabilitas hanya sekedar informasi indeks-nya, karena penelitian ini hanya dilakukan satu kali periode.

Instrumen penelitian²³⁶ ini menggunakan validitas isi (*content validation*) dan validitas konstruksi (*construct validation*). Validitas isi menunjuk sejauh mana

²³⁶ Instrumen uji coba untuk mengukur *Positive Organizational Behavior* yang mewujudkan *Optimalisasi human capital* karyawan industri tekstil di Indonesia dapat dilihat pada Lampiran 1.

instruman tersebut mencerminkan isi yang dikehendaki. Dalam penelitian ini menggunakan *face validity*, *logical validity*, dan *construct validity*.

Kalibrasi instrumen penelitian dilakukan dengan 2 (dua) tahap yaitu: Tahap pertama, melalui content validity terhadap instrumen penelitian yang dilakukan dengan cara focus group discussion untuk mengesahkan definisi konseptual, dimensi, indikator dan isi item instrumen. Sedang tahap kedua, yaitu uji coba instrumen melalui construct validity item yang dilakukan dengan pendekatan RASCH MODEL.²³⁷ Sampel uji coba instrumen sebanyak 30 karyawan industri tekstil secara random. Adapun keputusan untuk memeriksa item apakah valid atau drop yaitu item yang tidak sesuai (outlier atau misfit) berdasarkan: (a) outlier-sensitive fit dari mean-square fit statistic antara +0,5 s/d +1,5 ; (b) standardize fit statistic (ZSTD) yaitu uji (t) untuk data sesuai fit dengan model sebesar -1,9 s/d +1,9; dan (c) nilai point measure correlation (Pt Mean Corr) sebesar +0,4 s/d +0,85 (Goh, Marais, & and Ireland Michael James, 2015; Kim & Hong, 2004; Masters, 1982; Sousa, Prieto, Vilar, Firmino, & Simões, 2014).²³⁸

Person	30 INPUT		30 MEASURED		INFIT			OUTFIT	
	TOTAL	COUNT	MEASURE	REALSE	INHSQ	ZSTD	OHNSQ	ZSTD	
MEAN	141.4	36.0	1.59	.29	1.01	.0	.99	-.1	
S.D.	12.7	.0	1.00	.05	.95	1.4	.37	1.5	
REAL RHSE	.29	TRUE SD	.95	SEPARATION	3.23	Person	RELIABILITY	.91	

Item	36 INPUT		36 MEASURED		INFIT			OUTFIT	
	TOTAL	COUNT	MEASURE	REALSE	INHSQ	ZSTD	OHNSQ	ZSTD	
MEAN	117.9	30.0	.00	.31	.97	-.1	.99	.0	
S.D.	6.2	.0	.54	.02	.28	1.0	.30	1.1	
REAL RHSE	.31	TRUE SD	.44	SEPARATION	1.44	Item	RELIABILITY	.67	

²³⁷ Tabulasi data uji coba instrumen dapat dilihat pada Lampiran 2.

²³⁸ Hasil perhitungan construct validity dan reliability index dapat dilihat pada Lampiran 3.

Item STATISTICS: MEASURE ORDER

ENTRY NUMBER	TOTAL SCORE	TOTAL COUNT	MEASURE	MODEL		INFIT		OUTFIT		PT-MEASURE		EXACT MATCH		Item
				S.E.	MNSQ	ZSTD	MNSQ	ZSTD	CORR.	EXP.	OBS%	EXP%		
26	106	30	.94	.26	1.01	.1	1.09	.4	.70	.52	53.3	52.3	B26	
18	107	30	.87	.26	1.61	2.0	1.69	2.2	.52	.52	23.3	52.7	B18	
27	108	30	.81	.26	1.08	.4	1.04	.3	.55	.52	50.0	53.6	B27	
29	109	30	.74	.27	.93	-.2	.93	-.2	.61	.51	43.3	54.1	B29	
32	109	30	.74	.27	1.50	1.6	1.44	1.5	.61	.51	36.7	54.1	B32	
28	110	30	.67	.27	1.17	.7	1.04	.2	.63	.51	50.0	55.1	B28	
30	110	30	.67	.27	1.02	.2	1.04	.2	.54	.51	53.3	55.1	B30	
34	111	30	.59	.27	1.21	.8	1.43	1.5	.13	.51	56.7	55.2	B34	
36	112	30	.52	.28	1.62	1.9	1.67	2.1	.12	.50	50.0	55.3	B36	
24	114	30	.36	.28	.89	-.3	.94	-.1	.49	.50	56.7	56.0	B24	
21	115	30	.28	.29	1.19	.7	1.17	.7	.61	.50	56.7	57.3	B21	
31	115	30	.28	.29	.90	-.2	.90	-.3	.58	.50	66.7	57.3	B31	
15	116	30	.20	.29	1.17	.7	1.31	1.1	.43	.50	63.3	58.5	B15	
19	116	30	.20	.29	.51	-2.0	.54	-1.9	.59	.50	70.0	58.5	B19	
33	116	30	.20	.29	.98	.0	.92	-.2	.51	.50	66.7	58.5	B33	
35	116	30	.20	.29	.91	-.2	.94	-.1	.45	.50	50.0	58.5	B35	
23	118	30	.03	.30	1.10	.4	1.09	.4	.32	.49	50.0	61.2	B23	
14	119	30	-.06	.30	1.05	.3	1.02	.2	.35	.49	70.0	62.3	B14	
16	120	30	-.15	.30	.79	-.7	.84	-.5	.43	.49	56.7	63.0	B16	
3	121	30	-.24	.31	.80	-.6	.83	-.6	.69	.48	60.0	63.5	B3	
8	121	30	-.24	.31	.91	-.2	.93	-.2	.50	.48	53.3	63.5	B8	
11	121	30	-.24	.31	.93	-.2	.98	.0	.49	.48	66.7	63.5	B11	
12	121	30	-.24	.31	.59	-1.5	.59	-1.6	.76	.48	73.3	63.5	B12	
13	121	30	-.24	.31	.72	-1.0	.76	-.8	.56	.48	60.0	63.5	B13	
25	121	30	-.24	.31	.89	-.3	.82	-.6	.24	.48	73.3	63.5	B25	
6	122	30	-.34	.31	.73	-.9	.73	-.9	.51	.48	70.0	63.9	B6	
7	122	30	-.34	.31	.65	-1.2	.69	-1.1	.42	.48	76.7	63.9	B7	
9	122	30	-.34	.31	.52	-1.9	.53	-1.9	.69	.48	83.3	63.9	B9	
17	122	30	-.34	.31	.47	-2.2	.49	-2.1	.64	.48	76.7	63.9	B17	
20	123	30	-.44	.31	.65	-1.3	.67	-1.3	.37	.48	76.7	64.7	B20	
5	124	30	-.54	.32	1.07	.4	.99	.1	.67	.48	63.3	64.9	B5	
22	124	30	-.54	.32	1.32	1.1	1.32	1.1	.27	.48	60.0	64.9	B22	
1	126	30	-.74	.33	1.02	.2	1.01	.1	.60	.47	60.0	65.5	B1	
4	127	30	-.85	.33	1.10	.4	1.13	.6	.36	.47	63.3	65.4	B4	
10	128	30	-.96	.33	.80	-.7	.76	-.8	.53	.46	76.7	65.5	B10	
2	130	30	-1.18	.34	1.09	.4	1.47	1.6	.33	.45	70.0	65.1	B2	
MEAN	117.9	30.0	.00	.30	.97	-.1	.99	.0			60.7	60.3		
S.D.	6.2	.0	.54	.02	.28	1.0	.30	1.1			12.3	4.4		

SUMMARY OF 34 MEASURED Item

	TOTAL SCORE	COUNT	MEASURE	MODEL	INFIT		OUTFIT		
				ERROR	MNSQ	ZSTD	MNSQ	ZSTD	
MEAN	118.4	30.0	.00	.31	.98	-.1	1.00	.0	
S.D.	6.0	.0	.55	.02	.25	.9	.27	1.0	
MAX.	130.0	30.0	1.03	.35	1.59	1.9	1.59	1.9	
MIN.	106.0	30.0	-1.20	.26	.48	-2.1	.50	-2.1	
REAL RMSE	.32	TRUE SD	.45	SEPARATION	1.42	Item	RELIABILITY	.67	
MODEL RMSE	.31	TRUE SD	.46	SEPARATION	1.51	Item	RELIABILITY	.69	
S.E. OF Item MEAN	= .10								

DELETED: 2 Item

Berdasarkan perhitungan tersebut, dari 36 item yang direncanakan, 2 item dinyatakan tidak valid. Jadi instrumen valid hanya menggunakan sebanyak 34 item dengan reliability index sebesar 0,69.²³⁹

G. Analisis Data

Untuk menguji hipotesis penelitian, perlu dilakukan analisis data. Tahap-tahap analisis data adalah: (a) mendeskripsikan data untuk *endogenous variable* dan setiap *exogenous variable*; (b) melakukan uji persyaratan analisis; dan (c) menguji hipotesis.

Dalam deskripsi data setiap variabel penelitian, meliputi skor data empiris yaitu skor minimum dan maksimum, perhitungan rerata atau mean; median; modus; dan standar deviasi variabel dari *endogenous variable* dan setiap *exogenous variable*. Sedang untuk deskripsi setiap kategori latar belakang, dilakukan dengan menghitung modus dan diagram Pie.

Uji persyaratan analisis diperlukan sebagai persyaratan melakukan uji hipotesis dengan korelasi, regresi dan *classification regression tree*. Uji persyaratan tersebut meliputi (1) uji normalitas dan (2) uji linearitas. *Pertama*, Uji normalitas dengan estimasi proporsi dari rumus Blom melalui P-P Plot, karena jumlah sampel kurang dari 200 orang. Adapun yang *kedua*, uji linearitas menggunakan uji galat regresi linear atau uji linearitas atas penyimpangan (*deviation from linearity*). Jika ternyata hasilnya mengalami penyimpangan secara signifikan, maka kemudian dilakukan analisis estimasi kurve terhadap 11 garis untuk menentukan sebaran data atas pencilan (*outlier*), dan penetapan dalam toleransi linear, jika hubungan garis dari estimasi bentuk tersebut signifikan pada $\alpha < 0,05$ atau sangat signifikan pada $\alpha < 0,01$.

²³⁹ Instrumen untuk di edarkan ke sampel dapat dilihat pada Lampiran 4.

Dalam uji persyaratan ini, uji *multikolinearity* sementara diabaikan, dengan alasan bahwa secara teoritis *exogenous variable* dalam penelitian ini merupakan satu kesatuan yang tidak terpisahkan dan sekaligus sebagai konsep yang terpisah secara teoritis.

Uji hipotesis pertama dianalisis dengan rumus *Confidence Interval* (μ) baik untuk *endogenous variable* maupun setiap *exogenous variable*, dengan cara menghitung posisi *lower and upper bound* pada taraf signifikansi $\alpha < 0,05$. Dalam menjelaskan kecenderungan variabel, peneliti menetapkan 3 (tiga) kategori berdasarkan kerangka berpikir untuk menyimpulkan kecenderungan variabel.

Uji hipotesis kedua dihitung analisis korelasi sederhana (r_{yn}); determinasi varians (r^2_{yn}); uji signifikansi korelasi sederhana (uji t); persamaan garis regresi linear dengan persamaan garis $\hat{Y} = a + X_n$ disertai makna persamaan garis tersebut; uji signifikansi regresi (F) melalui tabel Anava, analisis korelasi parsial ($r_{y1.2}$) dan perhitungan *Biner Segmentation* yang kemudian disebut dengan *Classification and Regression Trees* atau *Categorical Regression Trees* (CART) dengan menetapkan *Prunning* yaitu *Depth* sebesar 2; *Parent* sebesar 2; dan *Child* sebesar 1, pada taraf signifikansi $\alpha < 0,05$.

Uji hipotesis ketiga dihitung uji t dan Oneway of Anova, kemudian dilanjutkan dengan perhitungan *Biner Segmentation* yang kemudian disebut dengan *Classification and Regression Trees* atau *Categorical Regression Trees* (CART) dengan menetapkan *Prunning* yaitu *Depth* sebesar 2; *Parent* sebesar 2; dan *Child* sebesar 1, pada taraf signifikansi $\alpha < 0,05$.