

BAB III

METODOLOGI PENELITIAN

A. Objek dan Ruang Lingkup Penelitian

Objek dari penelitian ini adalah perusahaan manufaktur yang terdaftar di Bursa Efek Indonesia, dengan tahun pengamatan 2013-2017. Variabel-variabel yang diteliti dalam penelitian ini adalah *board meetings frequency* (BMEET), *board size* (BSIZE), *ownership concentration* (OWN), ukuran perusahaan (FIRM_SIZE) dan *leverage* (LEV) sebagai variabel kontrol terhadap kompensasi dewan komisaris (BCOMP). Jenis data yang digunakan dalam penelitian ini adalah data sekunder, yakni data yang mengacu pada informasi yang dikumpulkan oleh seseorang dan bukan peneliti yang melakukan studi mutakhir (Sekaran, 2006:65). Data tersebut berupa laporan keuangan perusahaan manufaktur yang terdaftar di Bursa Efek Indonesia (BEI). Keseluruhan data yang diamati dalam penelitian ini diperoleh dari situs resmi Bursa Efek Indonesia (BEI) di alamat website BEI yaitu www.idx.co.id.

B. Metode Penelitian

Berdasarkan objek dan ruang lingkup penelitian di atas, bahwa penelitian ini menggunakan pendekatan kuantitatif. Dalam penelitian ini, metode penelitian

yang digunakan adalah regresi data panel karena observasi yang digunakan terdiri dari beberapa perusahaan (*cross section*) dan dalam kurun waktu beberapa tahun (*time series*) (Gujarati dan Porter, 2014). Data penelitian yang telah diperoleh akan diolah, diproses, dan dianalisis lebih lanjut dengan menggunakan alat atau aplikasi yaitu *Eviews*.

C. Operasionalisasi Variabel Penelitian

Variabel dalam penelitian ini terdiri dari variabel dependen, variabel independen, dan variabel kontrol. Variabel dependen (variabel terikat) merupakan variabel yang dipengaruhi oleh variabel bebas, sedangkan variabel independen (variabel bebas) merupakan variabel yang mempengaruhi atau yang menjadi penyebab. Dalam penelitian ini diperlukan variabel kontrol yang berfungsi sebagai variabel yang dikendalikan atau dibuat konstan sehingga pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat tidak dipengaruhi oleh faktor luar.

1. Variabel Dependen

Variabel dependen atau variabel terikat adalah variabel yang dipengaruhi oleh variabel bebas. Dalam penelitian ini, kompensasi dewan komisaris menjadi variabel dependen. Kompensasi dewan komisaris adalah jumlah kompensasi yang diterima oleh dewan komisaris selama satu tahun. Dalam penelitian ini kompensasi dewan komisaris diukur dengan logaritma natural dari total kompensasi yang diterima oleh dewan komisaris dan diberi simbol BCOMP.

Mengadopsi penelitian Darmadi, Salim (2011) BCOMP dapat diukur dengan formulasi sebagai berikut:

$$\text{BCOMP} = \text{Ln} (\sum \text{Kompensasi Dewan Komisaris})$$

2. Variabel Independen

Variabel independen atau variabel bebas adalah variabel yang dapat mempengaruhi variabel dependen, baik secara positif maupun negatif. Definisi operasional dari masing-masing variabel independen yang digunakan dalam penelitian ini diuraikan sebagai berikut:

- a. Aktivitas pengawasan tata kelola perusahaan menggunakan proksi yang pertama yaitu frekuensi rapat dewan komisaris (*board meetings frequency*). Frekuensi rapat dewan komisaris adalah jumlah pertemuan (rapat) yang dilakukan oleh dewan komisaris selama 1 (satu) tahun. Variabel ini diukur dengan logaritma natural dari jumlah rapat dewan komisaris dan diberi simbol BMEET. Mengacu pada penelitian Eluyela, *et al.* (2018), Mahmudi dan Nurhayati (2014) BMEET dapat diukur dengan formulasi sebagai berikut:

$$\text{BMEET} = \text{Ln} (\sum \text{Rapat Dewan Komisaris})$$

- b. Aktivitas pengawasan tata kelola perusahaan menggunakan proksi yang kedua yaitu ukuran dewan komisaris (*board size*). Ukuran dewan komisaris adalah jumlah anggota dewan komisaris pada suatu perusahaan dan diberi simbol BSIZE. *Board size* dapat diukur dengan cara logaritma natural dari jumlah anggota dewan komisaris. Mengadopsi penelitian Buchdadi dan Chou (2017) BSIZE dapat diukur dengan formulasi sebagai berikut:

$$\text{BSIZE} = \text{Ln} (\sum \text{Dewan Komisaris})$$

- c. Konsentrasi kepemilikan (*ownership concentration*) adalah jumlah saham investor dan pemegang saham besar (investor yang memegang setidaknya 5 persen kepemilikan saham dalam perusahaan). Konsentrasi kepemilikan diukur dengan cara membandingkan jumlah saham terbesar dengan jumlah saham beredar dan diberi simbol OWN. Proksi ini sesuai dengan penelitian Haron dan Akhtarudin (2013), Prabohudono, Perwitasari dan Putra (2016) bahwa OWN dapat diukur dengan formulasi sebagai berikut:

$$\text{OWN} = \frac{\text{Jumlah saham terbesar}}{\text{Jumlah saham beredar}}$$

3. Variabel Kontrol

Variabel kontrol atau variabel *predictor* adalah variabel untuk melengkapi atau mengontrol hubungan klausalnya supaya lebih baik untuk didapatkan

model empiris yang lebih lengkap dan tepat. Variabel kontrol dalam penelitian ini bukan variabel utama yang akan diteliti atau diuji namun lebih ke variabel lain yang memiliki efek pengaruh. Variabel kontrol yang digunakan dalam penelitian ini yaitu ukuran perusahaan dan *leverage*. Definisi operasionalisasi dari masing-masing variabel kontrol yang digunakan dalam penelitian ini diuraikan sebagai berikut:

- a. Ukuran perusahaan (*firm size*) adalah ukuran besar atau kecilnya perusahaan. Ukuran perusahaan dapat diukur dengan logaritma natural dari total asset yang dimiliki oleh perusahaan dan diberi simbol FIRM_SIZE. Sesuai dengan penelitian Herlambang (2015) bahwa SIZE dapat diukur dengan formulasi sebagai berikut:

$$\text{SIZE} = \text{Ln} (\text{Total Asset})$$

- b. *Leverage* adalah rasio yang digunakan dalam mengukur seberapa besar aktiva perusahaan yang dibiayai oleh hutang. *Leverage* dapat diukur dengan total hutang dibagi dengan total asset dan diberi simbol LEV. Sesuai dengan penelitian Fedaseyeu, Linck, dan Wagner (2017), Aguiris, *et al.* (2012) proksi LEV dapat diukur dengan formulasi sebagai berikut:

$$\text{LEV} = \frac{\text{Total Utang}}{\text{Total Asset}}$$

Tabel III.1
Operasionalisasi Variabel Penelitian

No.	Variabel	Definisi	Rumus
1.	Kompensasi Dewan Komisaris (Y)	Kompensasi dewan komisaris adalah jumlah kompensasi (terdiri dari gaji, tunjangan, bonus) yang diterima oleh Dewan Komisaris selama satu tahun	$BCOMP = \text{Ln} (\sum \text{Kompensasi Dewan Komisaris})$
2.	Frekuensi Rapat Dewan Komisaris (X ₁)	Frekuensi rapat dewan komisaris (<i>board meetings frequency</i>) adalah jumlah rapat yang dilakukan oleh dewan komisaris dan rapat gabungan selama satu tahun	$BMEET = \text{Ln} (\sum \text{Rapat Dewan Komisaris})$
3.	Ukuran Dewan Komisaris (X ₂)	Ukuran dewan komisaris (<i>board size</i>) adalah jumlah anggota dewan komisaris pada suatu perusahaan	$BSIZE = \text{Ln} (\sum \text{Dewan Komisaris})$
4.	Konsentrasi Kepemilikan (X ₃)	Konsentrasi kepemilikan (<i>ownership concentration</i>) adalah jumlah saham investor atau pemegang saham terbesar (investor yang memegang setidaknya 5 persen kepemilikan saham dalam perusahaan)	$OWN = \frac{\text{Jumlah saham terbesar}}{\text{Jumlah saham beredar}}$
5.	Ukuran Perusahaan (kontrol)	Ukuran perusahaan (<i>firm size</i>) adalah ukuran (besar) atau (kecil)nya suatu perusahaan	$SIZE = \text{Ln} (\text{Total Asset})$
6.	Leverage (kontrol)	<i>Leverage</i> adalah rasio yang digunakan dalam mengukur seberapa besar aktiva perusahaan yang dibiayai oleh hutang	$LEV = \frac{\text{Total Hutang}}{\text{Total Asset}}$

Sumber: Diolah oleh Peneliti, 2019

D. Metode Pengumpulan Data

1. Pengumpulan Data Sekunder

Data sekunder adalah data yang mengacu pada informasi yang dikumpulkan oleh seseorang dan bukan peneliti yang melakukan studi mutakhir (Sekaran, 2006:65). Penelitian ini menggunakan data sekunder yang diperoleh dari berbagai sumber. Data sekunder yang digunakan dalam

penelitian ini adalah laporan tahunan (*annual report*) perusahaan sektor manufaktur yang terdaftar di Bursa Efek Indonesia dan dipublikasikan melalui website www.idx.co.id. Periode penelitian ini dilakukan selama 5 tahun yakni tahun 2013 sampai dengan tahun 2017. Berdasarkan laporan yang sudah diperoleh, peneliti akan mengolah dan melihat data-data yang diperlukan dalam penelitian ini.

2. Penelitian Kepustakaan

Penelitian kepustakaan bertujuan untuk memperoleh landasan teori dan informasi lain yang dapat dijadikan acuan serta menunjang penelitian ini. Penelitian kepustakaan diperoleh dengan cara mengumpulkan, membaca, mencatat, dan mengkaji berbagai literatur seperti jurnal, buku, artikel, dan sumber lainnya yang relevan sesuai dengan topik penelitian ini.

E. Metode Penentuan Populasi dan Sampel

1. Populasi

Populasi adalah keseluruhan unsur-unsur yang memiliki satu atau beberapa ciri atau karakteristik yang sama. Populasi mengacu pada keseluruhan kelompok orang, kejadian, atau hal minat yang ingin peneliti investigasi (Sekaran, 2006:121). Populasi yang digunakan dalam penelitian ini adalah perusahaan manufaktur yang terdaftar di Bursa Efek Indonesia selama periode 2013-2017.

2. Sampel

Sampel adalah sebagian dari populasi yang terdiri atas sejumlah anggota yang dipilih dari populasi (Sekaran, 2006:123). Metode pemilihan sampel yang digunakan adalah metode *purposive sampling*, yaitu pemilihan sampel dari populasi berdasarkan kriteria-kriteria yang dikhususkan untuk tujuan tertentu dan pertimbangan mendapatkan sampel yang representatif (Sekaran, 2006:136). Kriteria yang diajukan untuk pengambilan sampel pada penelitian ini adalah sebagai berikut:

- a. Perusahaan sektor manufaktur yang terdaftar di Bursa Efek Indonesia pada tahun 2013-2017
- b. Perusahaan sektor manufaktur yang menerbitkan *annual report* periode 2013-2017
- c. Perusahaan sektor manufaktur yang menyajikan data kompensasi komisaris terpisah dengan direksi
- d. Perusahaan sektor manufaktur yang memiliki data yang lengkap terkait variabel-variabel dalam penelitian ini yakni frekuensi rapat dewan komisaris, ukuran dewan komisaris, dan konsentrasi kepemilikan

Tabel III.2
Pemilihan Sampel Penelitian

No.	Kriteria Sampel	Jumlah
1.	Perusahaan sektor manufaktur yang terdaftar di BEI secara berturut-turut dari tahun 2013-2017	129
2.	Perusahaan sektor manufaktur yang tidak menerbitkan <i>annual report</i> periode tahun 2013-2017	(21)
3.	Perusahaan sektor manufaktur yang menyajikan data kompensasi komisaris tidak terpisah dengan direksi	(49)
4.	Perusahaan sektor manufaktur yang tidak memiliki data yang lengkap terkait variabel-variabel dalam penelitian ini	(16)
	Jumlah Perusahaan	43
	Total Observasi (43 × 5 tahun)	215

Sumber: Data diolah Peneliti, 2019

Berdasarkan kriteria yang telah ditentukan, terdapat 43 perusahaan sektor manufaktur yang telah memenuhi kriteria dalam penelitian ini. Sebanyak 43 perusahaan akan digunakan sebagai sampel penelitian dan jumlah observasi sebanyak 215 data.

F. Metode Analisis Data

Metode analisis data merupakan metode yang digunakan untuk memproses hasil penelitian untuk memperoleh kesimpulan. Metode analisis pada penelitian ini adalah metode analisis data kuantitatif. Metode analisis data kuantitatif adalah analisis data yang dilakukan berdasarkan atas deskriptif, kemudian dianalisa dengan alat – alat analisis secara statistik. Metode statistik yang digunakan dalam penelitian ini adalah analisis regresi data panel. Alat yang digunakan untuk

menganalisis secara kuantitatif dan diproses lebih lanjut menggunakan program *Eviews*. Metode analisis data dapat dijelaskan sebagai berikut:

1. Statistik Deskriptif

Analisis statistik deskriptif dilakukan untuk menjelaskan variabel penelitian yang diujikan dengan melihat gambaran nilai *mean*, standar deviasi, serta nilai *minimum* dan *maximum* dari masing-masing variabel. Hitungan pokok dalam statistik deskriptif dapat dijelaskan sebagai berikut:

- a. *Mean* adalah rata-rata dari sekelompok angka. Rumus yang digunakan

$$\text{adalah: } \bar{X} = \frac{\sum Xi}{n}$$

Keterangan:

\bar{X} = Mean dari data

$\sum Xi$ = Total sampel dari data

n = Jumlah data

- b. Standar deviasi atau simpangan baku adalah ukuran sebaran statistik yang paling lazim. Singkatnya, untuk mengukur bagaimana nilai-nilai data tersebar atau bisa juga didefinisikan sebagai rata-rata jarak penyimpangan.

Rumus yang digunakan adalah:

$$S = \sqrt{\frac{\sum (Xi - \bar{x})^2}{n-1}}$$

- c. *Maximum* dan *minimum* adalah nilai paling besar dan nilai paling kecil

2. Model Persamaan Regresi Data Panel

Regresi data panel adalah gabungan antara data *cross section* dan data *time series*, dimana unit *cross section* yang sama diukur pada waktu yang berbeda (Gujarati dan Porter, 2014). Maka dengan kata lain, data panel merupakan data dari beberapa individu sama yang diamati dalam kurun waktu tertentu. Jika kita memiliki t periode waktu ($t = 1, 2, \dots, t$) dan n jumlah individu ($i = 1, 2, \dots, n$), maka dengan data panel kita akan memiliki total unit observasi sebanyak nt . Jika jumlah unit waktu sama untuk setiap individu, maka data disebut *balanced panel*. Jika sebaliknya, yakni jumlah unit waktu berbeda untuk setiap individu, maka disebut *unbalanced panel*.

Sedangkan jenis data yang lain, yaitu: data *time-series* dan data *cross-section*. Pada data *time series*, satu atau lebih variabel akan diamati pada satu unit observasi dalam kurun waktu tertentu. Sedangkan data *cross-section* merupakan amatan dari beberapa unit observasi dalam satu titik waktu. Mengingat data panel merupakan gabungan dari data *cross section* dan data. Dalam penelitian ini, peneliti melakukan regresi beberapa kali untuk membandingkan hasil antara pengaruh variabel bebas terhadap variabel terikat dengan variabel kontrol dan tanpa variabel kontrol.

Model persamaan regresi dalam penelitian ini adalah:

$$1. \text{BCOMP} = \beta_0 + \beta_1 \text{BMEET}_{it} + \beta_2 \text{BSIZE}_{it} + \beta_3 \text{OWN}_{it} + \varepsilon_{it}$$

$$2. \text{BCOMP} = \beta_0 + \beta_1 \text{BMEET}_{it} + \beta_2 \text{BSIZE}_{it} + \beta_3 \text{OWN}_{it} + \beta_4 \text{SIZE}_{it} + \beta_5 \text{LEV}_{it} + \varepsilon_{it}$$

Dimana:

BCOMP = Kompensasi Dewan Komisaris

BMEET = Frekuensi Rapat Dewan Komisaris

BSIZE = Ukuran Dewan Komisaris

OWN = Konsentrasi Kepemilikan

SIZE = Ukuran Perusahaan

LEV = *Leverage*

β_0 = Konstanta

β_{1-5} = Koefisien Regresi

ε = *Error*

Terdapat tiga pendekatan dalam perhitungan model regresi data panel. Pendekatan-pendekatan tersebut ialah (1) Metode *Common Constant (The Pooled OLS Method)*, (2) Metode *Fixed Effect (FEM)*, dan (3) Metode *Random Effect (REM)*. Memiliki dua uji yang digunakan untuk menentukan teknik yang paling tepat untuk mengestimasi regresi data panel. Pertama, uji statistik F (Uji *Chow*) digunakan untuk memilih antara metode *Common Effect* atau *Fixed Effect*. Kedua, uji *Hausman* digunakan untuk memilih antara

Fixed Effect atau *Random Effect*. Regresi data panel mempunyai beberapa pendekatan sebagai berikut:

a. *Common Effect Model*

Merupakan pendekatan model data panel yang paling sederhana karena hanya mengkombinasikan data *time series* dan *cross section*. Pada model ini tidak diperhatikan dimensi waktu maupun individu, sehingga diasumsikan bahwa perilaku data perusahaan sama dalam berbagai kurun waktu. Metode ini bisa menggunakan pendekatan *Ordinary Least Square* (OLS) atau teknik kuadrat terkecil untuk mengestimasi model data panel

b. *Fixed Effect Model*

Model ini mengasumsikan bahwa perbedaan antar individu dapat diakomodasi dari perbedaan intersepnya. Untuk mengestimasi data panel model *Fixed Effects* menggunakan teknik *variabel dummy* untuk menangkap perbedaan intersep antar perusahaan, perbedaan intersep bisa terjadi karena perbedaan budaya kerja, manajerial, dan insentif. Namun demikian sloponya sama antar perusahaan. Model estimasi ini sering juga disebut dengan teknik *Least Squares Dummy Variabel* (LSDV)

c. *Random Effect Model*

Model ini akan mengestimasi data panel dimana variabel gangguan mungkin saling berhubungan antar waktu dan antar individu. Pada model *Random Effect* perbedaan intersep diakomodasi oleh *error terms* masing-masing perusahaan. Keuntungan menggunakan model *Random Effect* yakni

menghilangkan heteroskedastisitas. Model ini juga disebut dengan *Error Component Model* (ECM) atau teknik *Generalized Least Square* (GLS)

3. Pendekatan Model Estimasi

Untuk memilih model yang paling tepat terdapat beberapa pengujian yang dapat dilakukan, antara lain:

a. Uji *Chow*

Chow test adalah pengujian untuk menentukan model *Fixed Effect* atau *Random Effect* yang paling tepat digunakan dalam mengestimasi data panel. Hipotesis yang digunakan adalah:

H_0 : Model *Common Effect* ($p\text{-value} > 0,05$)

H_1 : Model *Fixed Effect* ($p\text{-value} < 0,05$)

Hipotesis nol diterima jika $F_{test} > F_{tabel}$, sehingga pendekatan yang digunakan adalah common effect, sebaliknya hipotesis nol ditolak jika $F_{test} < F_{tabel}$. Dalam penelitian ini peneliti menggunakan level signifikansi sebesar 5% ($\alpha = 0.05$). Pengambilan keputusan dari Uji *Chow* adalah jika nilai $p\text{-value} < 0.05$ maka H_0 ditolak yang dapat diartikan bahwa model yang tepat untuk regresi data panel adalah *fixed effect*. Sedangkan, apabila nilai $p\text{-value} > 0.05$ maka H_0 diterima yang dapat diartikan bahwa model yang tepat untuk regresi data panel adalah *common effect*.

b. Uji *Hausman*

Hausman test adalah pengujian statistik untuk memilih apakah model *Fixed Effect* atau *Random Effect* yang paling tepat digunakan dalam estimasi data. Hipotesis yang digunakan adalah:

H_0 : Model *Random Effect* ($p\text{-value} > 0,05$)

H_1 : Model *Fixed Effect* ($p\text{-value} < 0,05$)

Statistik pengujian metode hausman menggunakan nilai *Chi-Square Statistics*. Jika hasil uji tes hausman menunjukkan nilai probabilitas kurang dari 0,05 maka metode yang digunakan dalam penelitian ini adalah *fixed effect*. Sedangkan apabila nilai probabilitas lebih dari 0,05 maka pendekatan yang digunakan adalah metode *random effect*.

4. Uji Asumsi Klasik

Pengujian asumsi klasik merupakan uji penelitian yang bertujuan untuk memastikan estimasi regresi yang digunakan berada dalam kondisi BLUE. Suatu model regresi yang valid harus memenuhi kriteria BLUE (*Best, Linear, Unbiased, and Estimated*). Untuk dapat mengetahui apakah model regresi yang kita gunakan dalam penelitian telah memenuhi kriteria BLUE, maka dilakukan uji asumsi klasik. Pengujian asumsi yang harus dipenuhi agar persamaan regresi dapat digunakan dengan baik (uji persyaratan analisis) sebagai berikut:

Uji Multikolinearitas

Uji multikolinearitas bertujuan untuk mendeteksi apakah variabel independen pada model regresi saling berkorelasi (Ghozali, 2013). Untuk memenuhi kriteria BLUE, tidak boleh terdapat hubungan antara setiap variabel independen pada model regresi. Apabila terjadi korelasi antara variabel independen, maka variabel tersebut dapat dikatakan tidak ortogonal. Dalam pengujian ini dideteksi dengan melihat nilai korelasi parsial antar-variabel independen yang melebihi 0,80 (Ghozali, 2013).

5. Uji Hipotesis

Uji hipotesis berguna untuk menguji signifikansi koefisien regresi yang didapat. Artinya, koefisien regresi yang didapat secara statistik tidak sama dengan nol, karena jika sama dengan nol maka dapat dikatakan bahwa tidak cukup bukti untuk menyatakan variabel bebas mempunyai pengaruh terhadap variabel terikatnya. Untuk kepentingan tersebut, maka semua koefisien regresi harus diuji. Dalam penelitian ini uji hipotesis yang digunakan sebagai berikut:

1) Uji Parsial (Uji t)

Uji statistik t merupakan pengujian yang dilakukan untuk mengetahui apakah masing–masing variabel independen berpengaruh secara signifikan terhadap variabel dependen. Uji statistik t dilakukan dengan menggunakan tingkat signifikansi sebesar 0,05 ($\alpha = 5\%$). Kriteria uji hipotesis dapat dijelaskan sebagai berikut:

- a. Jika nilai signifikan < 0.05 maka hipotesis diterima (koefisien regresi signifikan). Hal ini mengindikasikan bahwa variabel independen secara individual memiliki pengaruh signifikan terhadap variabel dependen.
- b. Jika nilai signifikan $> 0,05$ maka hipotesis ditolak yang berarti variabel independen secara individual tidak berpengaruh signifikan terhadap variabel dependen.

6. Koefisien Determinasi (R^2)

Koefisien Determinasi (*Goodness of Fit*) dinotasikan sebagai *R-squares* (R^2) digunakan untuk mengukur seberapa besar model dalam menerangkan variabel dependen (Winarno, 2011). Tingkat ketepatan regresi dinyatakan dalam koefisien determinasi majemuk (R^2) yang nilainya antara nol dengan satu. Nilai koefisien determinasi yang mendekati satu berarti variabel-variabel independen hampir memberikan semua informasi yang dibutuhkan untuk memprediksi variabel dependen (Ghozali, 2013). Koefisien determinasi dilakukan untuk mendeteksi ketepatan yang paling baik dalam analisis regresi ini, yaitu dengan membandingkan besarnya nilai koefisien determinan, jika R^2 semakin besar mendekati 1 (satu) maka model semakin tepat.