

BAB III

METODE PENELITIAN

3.1 Perusahaan Batik SidoMulyo

3.1.1 Sejarah dan Perkembangan Perusahaan

Perusahaan batik SidoMulyo adalah perusahaan yang memproduksi dan menjual produk batik. Obyek penelitian ini terletak didaerah sentra industri di daerah kelurahan semanggi, Kelurahan pasar kliwon, Surakarta.

Adapun riwayat perusahaan batik SidoMulyo ini didirikan pada tanggal 1 juli 1983, yang dimana pada saat itu dipimpin oleh ibu yadi selaku pemilik perusahaan perseorangan yang disebut home industri tersebut. Pengambilan nama SidoMulyo dari salah satu motif batik atau corak.

Kemudian usahanya ini dilanjutkan oleh Bapak Ir.Widodo dan ibu yani yang dimana ibu yani adalah sebagai anak dari ibu yadi, Pada mulanya perusahaan ini hanya menjualkan barang dagangan dari orang lain, lalu lama-kelamaan mereka mulai mencoba membuat desain dan pola batik kemudian diberikan jasa kepada orang lain untuk menyelesaikan rancangan batik itu.

Ternyata hasil produksi SidoMulyo disukai dan digemari oleh para konsumen. Mulai saat itu usahanya mulai berkembang dan mendapatkan pesanan konsumen dan telah mendirikan perusahaan dengan surat izin No: 530/110/IK/II/05.

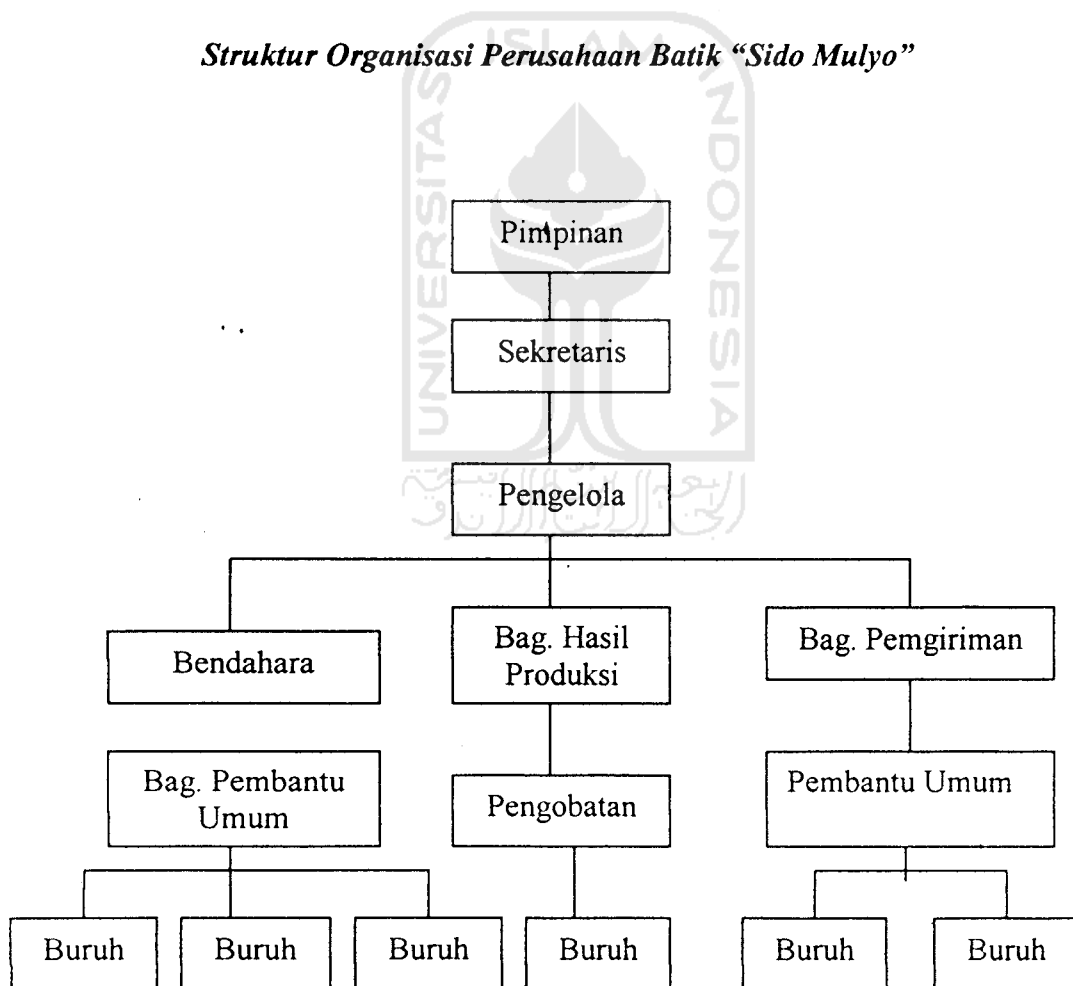
Selanjutnya batik SidoMulyo makin berkembang dan pada saat itu mendapatkan ide-ide baru untuk menambah koleksi batiknya. Beliau memperbanyak motif-motif batik yang sedang digemari konsumen.

3.1.2 Struktur Organisasi Perusahaan Batik Sidomulyo

Struktur organisasi perusahaan berhubungan dengan penyusunan semua personil yang saling berkaitan dengan tugas dan tanggung jawab yang sesuai dengan posisi masing masing, dalam proses kerjasama guna mencapai tujuan perusahaan.

Bagan 3.1

Struktur Organisasi Perusahaan Batik "Sido Mulyo"



Penjelasan gambar struktur organisasi diatas adalah sebagai berikut:

1. Pimpinan Perusahaan

Perusahaan Batik Sidomulyo adalah perusahaan perseorangan, dimana dalam perusahaan itu pemilik juga merangkap pimpinan perusahaan sehingga dengan demikian peranan dalam kebijaksanaan untuk mengelola serta dalam pengambilan keputusan yang ada dalam perusahaan mutlak menjadi tanggung jawab dan kebijaksanaan pimpinan perusahaan. Antara pimpinan dan bawahan maupun sampai tenaga kerja selalu terjalin adanya kerjasama yang baik, karena satu dengan yang lain tidak dapat dipisahkan atau merupakan kesatuan yang terorganisir.

Sebagai Pimpinan perusahaan beliau-lah yang berusaha untuk memodali, memproduksi, menjual dan memimpin perusahaan dengan baik. Sebuah perusahaan harus dipimpin oleh seorang pemimpin yang benar-benar cakap sehingga dalam pelaksanaan program kerja perusahaan tersebut dapat berjalan lancar dan ini merupakan jaminan untuk kelangsungan hidup perusahaan .

2. Sekretaris

Membantu pimpinan dalam hal administrasi dan hubungan pimpinan dengan pihak luar perusahaan.

3. Pengelola

Sebagai pelaksana harian perusahaan, mengarahkan dan mengawasi kegiatan perusahaan.

4. Bagian hasil produksi

Unit kegiatan yang bertanggung jawab atas pengelolaan produk perusahaan

Bagian ini membawahi seksi pengobatan.

5. Bendahara

Mencatat semua transaksi yang berhubungan dengan transaksi perusahaan .

Bagian ini membawahi bagian pembantu umum.

6. Bagian pengiriman barang

Bagian ini bertanggung jawab atas pengiriman barang dari produsen kepada para pengecer yang tersebar diberbagai daerah.

Bagian ini membawahi bagian umum pengiriman.

3.1.3 Personalia

1. Jumlah karyawan

Sampai pada tahun 2000 jumlah karyawan Perusahaan Batik Sidomulyo mencapai 200 orang.

2. Jam kerja

Adapun tata tertib kerja di perusahaan Batik Sidomulyo adalah sebagai berikut

- a. Jam Kerja, pukul 08.00 WIB
- b. Jam istirahat pukul 12.00 – 13.00 WIB
- c. Bagi pekerja pulang pukul 16.00 WIB
- d. Bagi pekerja yang tidak pulang disediakan tempat tidur dan keperluan lainnya seperti makan dan minum, tempat ibadah.
- e. Pada waktu bekerja tidak boleh bicara di tempat istirahat.
- f. Pakaian harus sopan dan rapi

- g. Sesama pekerja saling menghormati dan menghargai
- h. Jika tidak masuk harus ijin.

3. Sistem Pengupahan

Perusahaan membagi sistem gaji dalam dua kelompok, yaitu:

- a. Pembiayaan gaji per harian meliputi bagian pengepakan, penggarisan dan pembabaran. Pada masing masing bagian tersebut perusahaan memberi gaji sebesar Rp 9.000,00 per hari
- b. Pembayaran gaji dengan sistem borongan meliputi bagian menjahit, pengecapan, pembatikan, pencoletan, pengerasan/batah dan meyeterika Rp 125.000,00 per 100 buah pekerjaan.

4. Kesejahteraan

Perusahaan Batik Sidomulyo juga memperhatikan kesejahteraan sosial karena adanya jaminan kesejahteraan sosial ini akan mendorong para karyawan bekerja dengan sebaik baiknya dan akan menambah gairah kerja para karyawan.

Adapun bentuk dari kesejahteraan sosial yang diberikan oleh perusahaan Batik Sidomulyo adalah sebagai berikut:

- a. Jika ada karyawan yang sakit dan terkena musibah, maka pihak perusahaan memberi pengobatan yang baik dan apabila belum sembuh akan disuruh istirahat sampai sembuh dan dapat bekerja kembali.
- b. Setipa hari raya diberi tunjangan.
- c. Setahun sekali diadakan perjalanan wisata ntuk menambah keeratan hubungan juga untuk melepas kelelahan selama bekerja.

- d. Apabila ada karyawan yang mempunyai kerja, maka pihak perusahaan memberi pinjaman uang dan apabila ada yang mau berkunjung akan disediakan sarana transportasi.
- e. Jika ada karyawan tidak yang pulang, disediakan kamar dan disarankan tidak kost ditempat lain karena akan menambah pengeluaran baru bagi karyawan.

3.1.4 Proses produksi

Kelancaran proses produksi merupakan suatu keharusan bagi jalannya perusahaan, karena kelancaran tersebut menunjukkan bahwa perusahaan dikelola secara efisien dan profesional. Untuk menjaga agar proses produksi tetap sesuai dengan tujuan, maka perlu metode pengembangan yang baik. Produk yang dihasilkan perusahaan Batik Sidomulyo ada 4 jenis produk, yaitu:

1. Batik tulis
2. Batik Cap
3. Batik Printing
4. Pakaian jadi

Sebelum memulai proses produksi atau pematikan maka perusahaan mempersiapkan:

1. Bahan baku

Bahan dasar yang digunakan dalam pembuatan kain batik adalah kain mori batik, yaitu kain putih. Jenis dari kain putih ini ada beberapa macam, diantaranya adalah:

a. Primissima

Mori yang sangat halus, biasanya hanya digunakan untuk batik tulis. Kain ini mengandung kanji ringan dibawah 10% dan dibuat sedemikian rupa sehingga mudah dihilangkan.

b. Prima

Mori Jenis ini adalah mari halus yang mengandung kanji >10% , untuk batik agak kasar bisa langsung digunakan untuk pembuatan batik cap, tetapi untuk batik halus dihilangkan dulu kanjinya

c. Mori biru

Mori jenis ini adalah kualitas ketiga, biasanya digunakan untuk jenis batik sedang dan kasar

d. Voilisima, Royal, Flanel, Nylon, Sifon, Sutra dan bahan tenun lainnya jarang digunakan.

2. Bahan Penolong

Bahan bahan penolong yang digunakan untuk membuat batik adalah antara lain :

a. Lilin batik

Bahan yang digunakan untuk membuat motif batik (jawa: malam). Fungsinya adalah untuk menutup permukaan kain/motif yang dikehendaki agartidak terkena warna dalam proses pencelupan dasar.

Macam-macam lilin yang digunakan untuk membatik yaitu lilin putihan, tembakan, biron,dan lain-lain. Malam yang sudah dipakai (hasil larutan)

dapat dipakai lagi (daur ulang) menjadi lilin batik dan dapat digunakan kembali untuk membatik (malam gladakan).

b. Cat batik

Zat warna tekstil yang dapat memberi warna pada kain batik. Zat warna yang digunakan adalah zat warna yang dipakai dalam keadaan dingin dan tahan terhadap panas.

3. Alat-alat

Alat-alat yang digunakan dalam proses pematikan antara lain adalah sebagai berikut:

a. Canting

Alat yang digunakan untuk membuat motif atau pola gambar batik.

b. Cap

Alat yang digunakan untuk membuat motif atau pola gambar batik.

c. Kompor

Alat yang digunakan untuk mencairkan atau memanaskan lilin batik agar dapat digunakan untuk membatik atau mengecap

d. Wajan

Alat yang digunakan untuk tempat lilin yang dipanaskan

e. Gawangan

Alat yang terbuat dari bambu yang berfungsi untuk meletakkan mori yang akan dibatik agar lebih memudahkan pematikan.

f. Meja

Alat yang digunakan untuk tempat pengecapan.

Proses produksi yang dilakukan ada tiga yaitu batik tulis, batik cap, batik printing, namun pada dasarnya prosesnya adalah sama. Pada batik tulis proses pemberian lilinnya dengan menggunakan alat canting yang terbuat dari tembaga. Pada batik cap, pemberian lilinnya dengan menggunakan alat cap seperti seterika yang terbuat dari tembaga yang sudah berwujud motif sesuai dengan yang dikehendaki. Sedangkan pada batik printing pemberian lilinnya dengan menggunakan screen. Untuk pakaian jadi dibuat dalam berbagai ukuran.

4. Proses pembuatan

a. Batik tulis

Proses pembuatan batik tulis terdiri dari beberapa tahapan, yaitu:

1) Mendesain

Membuat rancangan gambar batik yang akan dibuat.

2) Nganji

Memberi kanji pada kain (mori) setelah dicuci terlebih dahulu.

3) Ngemplong

Memperbaiki permukaan bahan dengan cara dipukul-pukul menggunakan palu dari bahan kayu.

4) Nglowong

Menutup bagian yang akan diberi warna coklat (penutupan ramuan malam pertama) yang dilakukan pada kedua sisi.

5) Nembok

Menutup dengan ramuan malam bagian yang akan tetap diberi warna putih (penutupan ramuan kedua)

6) Medel

Mencelupkan bahan kedalam celup warna putih (penutupan pada malam ketiga)

7) Ngerok

Mengikis ramuan malam dengan tipis

8) Mbironi

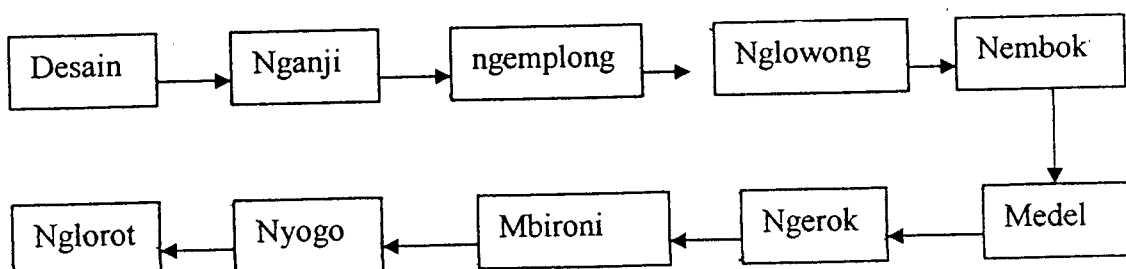
Menutup dengan malam bagian yang akan tetap dibiarkan biru, dilakukan pada dua sisi.

9) Nyogo

Memberi warna pada bagian yang tidak tertutup malam.

10) Ngorot

Meluruhkan seluruh ramuan malam ke dalam air mendidih (proses pemindahan akhir)



b. Batik cap

Proses pembuatan batik cap terdiri dari beberapa macam, yaitu:

- 1) Nganji
- 2) Ngemplong
- 3) Ngecap
- 4) Nutup (nembok)
- 5) Nolet
- 6) Ndasari
- 7) Nglorod/ngisik
- 8) Nyogo
- 9) Nglorot

c. Batik Printing

Proses pembuatan batik printing adalah sebagai berikut:

- 1) Laylor (merendam mori)

Proses untuk mencuci kain/mori mentah yang akan diprint. Maksudnya untuk sedikit mengurangi kerja agar lebih padat. Proses ini biasanya membutuhkan waktu 1-1,5 jam, kemudian mori dibilas dengan air bersih dan di jemur.

- 2) Meja panjang

Proses meletakkan kain dengan menggunakan meja yang sesuai dengan panjang kain.

- 3) Plankan

Alat yang digunakan untuk pemisah warna yang telah diterapkan sesuai dengan motif. Pada plangkan tersebut sudah terdapat obat print yang dicampur dengan terpentin, gunanya agar warna meresap atau turun ke bawah.

- 4) Dijalankan per plangkan
- 5) Setelah diangin-anginkan kain yang telah diprint dimasukkan kedalam pan atau pemanas, pan ini berguna untuk memantapkan warna pada kain dan berguna untuk ketahanan warna.

d. Pakaian jadi

Proses pembuatan pakaian jadi adalah sebagai berikut :

- 1) Kain dipotong-potong sesuai dengan standar yang ditetapkan.
- 2) Kain tersebut dijahit dan diberi aksesoris.
- 3) Pakaian tersebut diteliti apakah sudah sesuai dengan standar yang ditetapkan
- 4) Setelah itu pakaian disetrika, dipak/dikemas dan selanjutnya dikirim ke gudang.

3.1.5 Pemasaran Produk

1. Pemasaran dan distribusi

Bentuk pola saluran distribusi yang digunakan oleh perusahaan Batik Sidomulyo adalah saluran distribusi langsung dan saluran distribusi tidak langsung. Untuk daerah surakarta, perusahaan mengirim tenaga salesnya untuk

menawarkan penjualan batik Sidomulyo ke kios-kios pasar klewer. Selain itu sales perusahaan Batik Sidomulyo juga memasarkan kedaerah Surabaya, Yogyakarta, Jakarta.

Sebagai produk yang dibutuhkan masyarakat sehari-hari, maka perluasan jaringan pemasaran sehingga dapat menjangkau konsumen dimana pun berada sangatlah penting. Maka jalur distribusi yang tepat menjadi salah satu kunci keberhasilan suksesnya produk yang tentu saja akan mendorong tingkat penjualan perusahaan.

Adapun daerah pemasaran dan toko-toko grosir perusahaan batik Sidomulyo adalah :

- 1) Surakarta : 1. Kios Untung dan kios Ria Batik, pasar klewer
2. Bapak Sugiarto, Turi sari
- 2) Yogyakarta : 1. Kios pasar Bringharjo
2. Batik Juwita, Jl. Malioboro
- 3) Jakarta : 1. Toko Setuju, pasar Jatinegara
2. Toko Sinar Sahabat, Pasar Tanah Abang
- 4) Surabaya : 1. UD Berhasil, Jl Slompretan No 15

Perusahaan Sidomulyo mempunyai pesaing yang dimana lebih dahulu dalam menjalankan usaha batik, perusahaan batik yang terdekat adalah batik kencana ungu.

3.2 Perusahaan Batik Kencana Ungu

3.2.1 Sejarah Perusahaan dan Perkembangan Perusahaan

Perusahaan Batik Kencana Ungu didirikan oleh Bapak Parto pada tanggal 12 Mei 1987. beliau mempunyai ketrampilan dalam hal membatik diperoleh dari ibunya yang juga seorang pembatik. Kemudian beliau bekerja di industri batik kurang lebih selama 10 tahun, dengan pengalaman bekerja yang cukup lama itulah kemudian beliau memutuskan untuk keluar dari tempatnya bekerja dan bertekad untuk menjalani usaha itu sendiri. Dengan modal yang terbatas beliau memulai usaha tersebut dengan memasarkan hasil produksinya untuk melayani gallery-gallery yang ada di Surakarta.

Pada awal perkembangannya Perusahaan Batik Kencana Ungu melayani sekitar 8 gallery yang ada di Surakarta yang kemudian berkembang sampai di luar Surakarta. Pada saat itu jumlah karyawan yang ada hanya kurang lebih 23 orang. Berkat kegigihan dan tekad yang kuat, saat ini Perusahaan Batik Kencana Ungu telah melayani banyak gallery dan memiliki karyawan yang cukup banyak sekitar 120 orang.

Meskipun pada tahun 1997 Indonesia mengalami krisis moneter namun hal itu tidak menyurutkan kegiatan produksinya, bahkan hal itu malah menguntungkan bagi perusahaan yang baru didirikannya sebab dengan kualitas produksi yang tidak kalah bagus dengan perusahaan yang telah ternama namun dengan harga yang relatif murah maka konsumen akan beralih kepada hasil produksinya. Bahkan konsumennya semakin bertambah sampai sekarang, dan

Perusahaan Batik Kencana Ungu sekarang telah menjadi salah satu Perusahaan Batik terkenal dan ternama di Solo.

Saat ini Perusahaan Batik Kencana Ungu juga melakukan hubungan kerjasama dengan perusahaan lain misalnya :

1. Pengadaan Alat :

Alat cap ini dipesan pada Pak Hadi di Solo tepatnya di Bratan, sedang untuk alat-alat batik diperoleh di toko-toko alat batik di Yogyakarta dan Solo.

2. Pengadaan Bahan :

- a. Bahan shantung dari pabrik Kusumo Hadi Solo
- b. Bahan lain (mori primissima) dari Solo
- c. Pengadaan zat warna diperoleh dari toko "Inti Warna" milik Ibu Prawoto yang berada di pasar Ngasem Yogyakarta dan Solo. Zat warna ini diantar satu minggu sekali.

3.2.2 Lokasi Perusahaan

Lokasi Perusahaan Batik Kencana Ungu ini berada di Jl. K.h Agus Salim No.52 Solo. yang merupakan salah satu sentra kota batik di daerah solo.

Faktor yang mempengaruhi pemilihan lokasi tersebut adalah :

3.2.2.1 Transportasi

Artinya dengan lokasi yang menjadi satu dengan tempat tinggalnya tersebut memberikan kemudahan bagi pemilik untuk mengontrol kegiatan

produksinya, dan lokasinya tidak terlalu jauh dari kota sehingga memudahkan konsumen untuk mengujungnya.

3.2.2.2 Tenaga Kerja

Artinya kemudahan bagi perusahaan dalam mendapatkan tenaga kerja, sebab Solo merupakan salah satu kota batik sehingga banyak masyarakat yang mempunyai keterampilan membatik dan mengerti tentang motif batik yang benar.

3.2.2.3 Hubungan baik dengan masyarakat

Ingin tetap menjaga hubungan baik dengan masyarakat disekitarnya, karena dengan sikap yang baik dari masyarakat setempat maka merupakan dukungan moral secara tidak langsung dan sangat berarti bagi perusahaan. Dengan sambutan baik dari masyarakat maka hal ini akan membuka kesempatan kerja bagi warga sekitarnya dan dapat membantu meningkatkan taraf hidup mereka.

3.2.2.4 Kemungkinan perluasan areal

Apabila perusahaan akan memperluas areal usahanya maka perusahaan masih memiliki cadangan dengan tanah yang masih dalam wujud persawahan ada disekitar perusahaan.

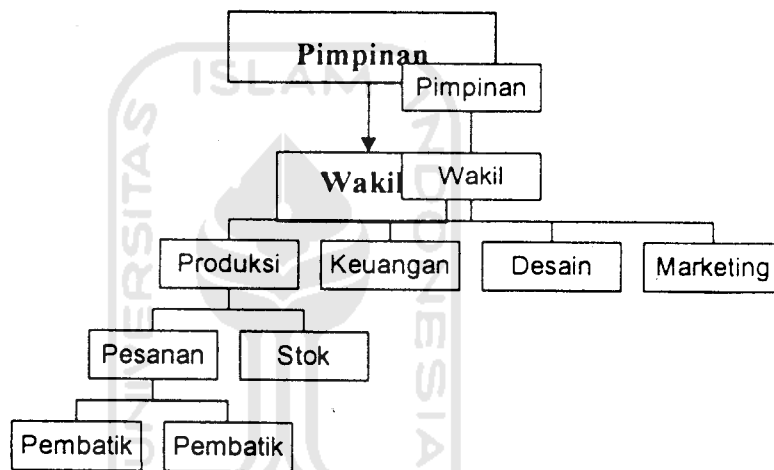
3.2.3 Struktur Organisasi

Struktur organisasi bisa diidentifikasi sebagai mekanisme formal dalam mengelola organisasi. Struktur organisasi menunjukkan susunan berupa bagan, dimana terdapat hubungan antara berbagai fungsi, bagian, status, ataupun

orang-orang yang meunjukkan tanggung jawab yang berbeda-beda dalam organisasi. Adapun struktur organisasi Perusahaan Batik Kencana ungu adalah sebagai berikut :

Bagan 3.2

Struktur Organisasi Perusahaan Batik “Kencana ungu”



Adapun tugas dan tanggungjawab dari masing – masing bagian sebagai berikut :

a. Pimpinan

- 1) mengawasi jalannya usaha secara keseluruhan
- 2) bertanggungjawab atas jalannya usaha
- 3) membuat keputusan yang berhubungan dengan usahanya
- 4) mengadakan tindakan evaluasi

b. Wakil

- 1) mengurus keluar masuknya surat
- 2) menggantikan tugas pimpinan ketika berhalangan

3) bertanggungjawab dan mengurus administrasi perusahaan

c. Produksi

- 1) memproduksi barang sesuai pesanan
- 2) mengawasi teknis pembuatan batik
- 3) bertanggungjawab terhadap mutu dan kualitas usaha

d. Pemasaran / Marketing

- 1) mengelola kegiatan – kegiatan yang berhubungan dengan masalah penyampaian barang kepada konsumen
- 2) merencanakan dan menentukan cara promosi dan penjualan dan merealisasikan rencan tersebut
- 3) melaksanakan marketing research guna memperluas daerah pemasaran

e. Desain

- 1) Membuat desain motif batik yang akan dibuat
- 2) Memindahkan motif pada kain

f. Pematikan

- 1) membatik kain yang telah dibatik
- 2) menembok motif jika telah dicolet atau sesuai keperluan, termasuk mbironi

g. Pencelupan

- 1) Mengoreksi hasil batikan sebelum dicelup
- 2) Mencelup kain yang sudah dicelup

h. Pelodoran

Menghilangkan lilin atau melorod kain yang siap dilorod sampai kain bersih

3.2.4 Data Personalia

a. Jumlah Karyawan dan Taraf Pendidikannya

Pada saat ini jumlah karyawan yang dimiliki sejumlah 120 orang, dalam perekrutan tenaga kerja Perusahaan Batik Kencana Ungu tidak mengharuskan adanya batasan pada taraf pendidikan tertentu, asalkan ada kemampuan dan ketrampilan dibidangnya maka dapat diterima sebagai karyawan. Perusahaan ini mempunyai karyawan dengan latar belakang pendidikan yang berbeda – beda. Namun untuk bagian – bagian tertentu seperti Wakil pimpinan, Produksi, Pemasaran, diusahakan minimal sarjana.

Tabel 3.1.1

**Data Jabatan dan Jumlah Karyawan
Perusahaan Batik Kencana Ungu**

Tahun 2005

No	Jabatan	Jumlah
1	Pimpinan	1 orang
2	Wakil	1 orang
3	Desain	5 orang
4	Bagian Keuangan	2 orang
5	Bagian Produksi	2 orang

6	Bagian Pemasaran	30 orang
7	Pencelupan	10 orang
8	Pencoletan	20 orang
9	Pelorodan	12 orang
10	Lain – Lain (serabutan)	8 orang
	Jumlah	120 orang

Sumber : Perusahaan Batik Kencana Ungu

3.3 Perusahaan Batik Novita

Perusahaan tekstil batik yang berlokasi Tamtaman, Baluwarti Surakarta yang didirikan pada tahun 2001 oleh Irma..Perusahaan batik Novita itu juga merupakan home industry. Daerah pemasaran mencakup Surakarta dan kota-kota seperti Jogjakarta, Pekalongan. Perusahaan tersebut merupakan industri rumah tangga.

3.3.1 Struktur Organisasi Perusahaan Batik Novita

Struktur organisasi perusahaan berhubungan dengan penyusunan semua personil yang saling berkaitan dengan tugas dan tanggung jawab yang sesuai dengan posisi masing masing, dalam proses kerjasama guna mencapai tujuan perusahaan yang dimana struktur organisasi perusahaan batik novita hampir sama dengan struktur organisasi batik SidoMulyo.

Perusahaan Batik Novita adalah perusahaan perseorangan, dimana dalam perusahaan itu pemilik juga merangkap pimpinan perusahaan sehingga dengan demikian peranan dalam kebijaksanaan untuk mengelola serta dalam pengambilan keputusan yang ada dalam perusahaan mutlak menjadi tanggung jawab dan kebijaksanaan pimpinan perusahaan. Antara pimpinan dan bawahan maupun sampai tenaga kerja selalu terjalin adanya kerjasama yang baik, karena satu dengan yang lain tidak dapat dipisahkan atau merupakan kesatuan yang terorganisir.

3.3.2 Personalia

Jumlah karyawan

Sampai pada tahun 2005 jumlah karyawan Perusahaan Batik Sidomulyo mencapai 80 orang. Dimana sistem gaji dan upah sama dengan perusahaan batik sidomulyo

3.3.3 Proses produksi

Kelancaran proses produksi merupakan suatu keharusan bagi jalannya perusahaan, karena kelancaran tersebut menunjukkan bahwa perusahaan dikelola secara efisien dan profesional. Untuk menjaga agar proses produksi tetap sesuai dengan tujuan, maka perlu metode pengembangan yang baik. Produk yang dihasilkan perusahaan Batik Novita ada 4 jenis produk, yaitu:

5. Batik tulis
6. Batik Cap
7. Batik Printing

8. Pakaian jadi

Proses produksi membatik sama dengan proses membatik kencana ungu dan batik sidomulyo yang telah tertera di atas.

3.4 Metode Penelitian

3.4.1 Jenis Penelitian

Penelitian ini termasuk jenis penelitian deskriptif yaitu penelitian untuk menggambarkan dan melukiskan situasi dan fakta-fakta dilapangan. Metode ini bertujuan untuk memaparkan data sesuai dengan kenyataan. Dalam riset pemasaran, riset deskriptif adalah riset yang bertujuan untuk mendiskripsikan sesuatu, umumnya karakteristik atau fungsi pasar (Maholtra, Naresh. K. 1996 hal. 90). Bisa dikatakan bahwa riset deskriptif bertujuan untuk melukiskan fakta, populasi, atau bidang tertentu secara faktual dan sistimatis (Isaac dan Jalaluddin Rakhmat. 2001).

Walaupun definisi di atas tampak mengarah pada satu pengertian, namun belum ada kesepakatan mengenai ruang lingkup deskriptif, tapi Jalaludin Rakhmat dan Sumadi Suryabrata mengatakan bahwa riset deskriptif tidak perlu mencari atau menerangkan hubungan antar variabel, menguji hipotesis, dan membuat ramalan.

Berkenaan dengan masalah yang diangkat dalam penelitian inik,maka metode diskriptif digunakan pula untuk mengumpulkan informasi dan mengetahui komunikasi pemasaran dan alat-alat dan aktivitas yang dipakai oleh perusahaan

batik SidoMulyo dalam kegiatan komunikasi pemasarannya di Solo, serai faktor-faktor pendukung dan penghambat program komunikasi pemasarannya.

3.4.2 Sumber data

- 1) Data primer (*primary data*) yaitu materi informasi yang diperoleh peneliti secara langsung di tempat yang menjadi obyek penelitian. Data ini didapat hasil wawancara langsung dari pemilik Perusahaan batik sidomulyo
- 2) Data sekunder (*secondary data*) yaitu data yang diperoleh dari pihak lain bukan diusahakan sendiri pengumpulannya didapatkan dari buku-buku, Koran, majalah, internet dan dokumen lain yang relevan dengan permasalahan ini.

3.4.3 Metode Pengumpulan Data

- 1) Observasi

Teknik mengumpulkan data dengan mengadakan pengamatan secara langsung pada obyek yang diteliti.

- 2) Wawancara (*interview*).

Wawancara secara langsung dengan pihak-pihak yang dapat memberikan keterangan yang diperlukan.

Nara sumber yang diwawancarai adalah pemilik perusahaan batik SidoMulyo, Kencana Ungu, Novita dan pihak yang dapat memberikan keterangan.

3) Studi pustaka.

Mencari buku-buku atau literatur yang berhubungan dengan obyek penelitian dan dapat dijadikan dasar atau pendukung penelitian.

3.4.4 Tekhnik Analisis Data

Teknik untuk menganalisis data dalam penelitian ini adalah metode kualitatif

Langkah-langkah dalam analisis data kualitatif yang dipergunakan penulis pergunakan dalam penelitian ini adalah sebagai berikut:

a) Pengumpulan Data

Pengumpulan data dilakukan dengan cara observasi secara langsung melalui pengamatan, wawancara dan pengumpulan dokumen-dokumen yang berkaitan dengan penelitian. Pengamatan penulis dilakukan dengan melihat langsung komunikasi pemasaran perusahaan batik SidoMulyo.

b) Reduksi Data

Reduksi data diartikan sebagai proses pemilihan, pemusatan atau penyederhanaan, pengabstrakan dan transformasi data-data kasar yang muncul dari catatan lapangan, reduksi data berlangsung terus-menerus selama proses penelitian berlangsung. Reduksi data merupakan suatu bentuk analisis yang menajamkan, menggolongkan, mengarahkan dan membuang data yang tidak perlu, mengorganisasi data sedemikian rupa sehingga dapat ditarik kesimpulan.

c) Penyajian Data

Penyajian data merupakan upaya penyusunan, pengumpulan informasi ke dalam suatu matrik atau yang memungkinkan adanya penarikan kesimpulan dan pengambilan tindakan.

d) Menarik kesimpulan

Berangkat dari permulaan pengumpulan data, peneliti mulai mencari makna dari data-data yang terkumpul. Selanjutnya peneliti mencari arti dan penjelasannya, kemudian menyusun pola-pola hubungan tertentu ke dalam satu satuan informasi yang mudah dipahami dan ditafsirkan. Data yang telah terkumpul disusun ke dalam satu-satuan, kemudian dikategorikan sesuai dengan masalah-masalahnya. Data tersebut dihubungkan dan dibandingkan antara satu sama lain sehingga mudah ditarik kesimpulan sebagai jawaban dari permasalahan yang ada.