# BAB III METODE PENELITIAN

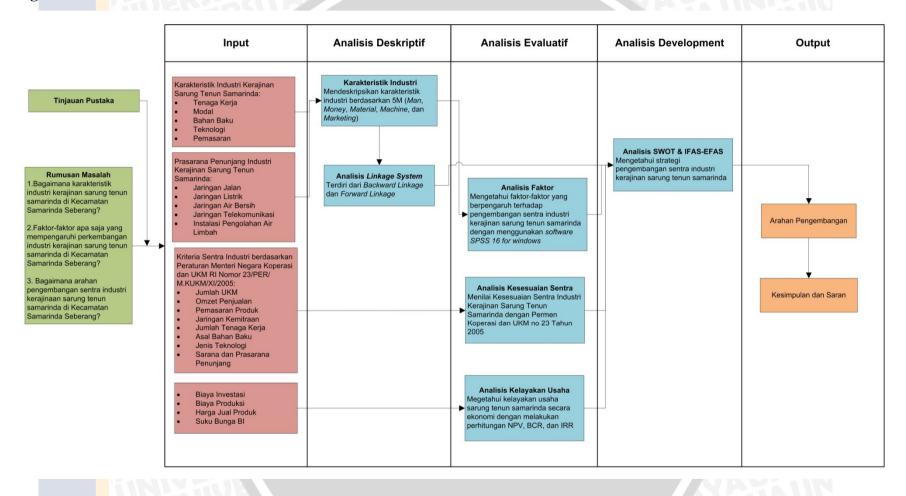
Metode penelitian merupakan suatu alat ukur yang digunakan oleh peneliti untuk memandu penelitian sehingga metode yang digunakan sesuai dengan tujuan penelitian. Metode penelitian berisi tata cara pelaksanaan penelitian meliputi alat-alat yang digunakan dalam penelitian untuk mengukur atau mengumpulkan data penelitian.

# 3.1 Jenis Penelitian

Studi arahan pengembangan sentra industri kerajinan Sarung Tenun Samarinda di Kecamatan Samarinda Seberang termasuk jenis penelitian kuantitatif. Penelitian kuantitatif digunakan untuk mengolah data yang dapat ditinjau dengan angka, metode ini bersifat ilmiah/scientific karena telah memenuhi kaidah-kaidah ilmu yang konkrit/empiris, obyektif, terukur, rasional, dan sistematis. Metode ini disebut metode kuantitatif karena data penelitian berupa angka-angka dan analisis menggunakan statistik(Sugiyono, 2008).



# 3.2 Diagram Alir Penelitian



Gambar 3.1 Diagram Alir Penelitian

# 3.3 Penentuan Variabel Penelitian

Variabel penelitian merupakan suatu atribut atau nilai dari objek atau kegiatan yang mempunyai variasi tertentu yang ditetapkan oleh peneliti untuk dipelajari dan kemudian ditarik kesimpulannya (Sugiyono, 2008). Adapun dasar-dasar pertimbangan utama penetapan variabel pada studi arahan pengembangan industri kerajinan sarung tenun samarinda ialah dari hasil tinjauan pustaka dan studi terdahulu, sebagai berikut:

	Tabel 3.1 Var	riabel Penelitian	
Tujuan Penelitian	Sumber Pustaka	Variabel	Sub Variabel
Mengidentifikasi karakteristik industri kerajinan sarung tenun samarinda	Tinjauan Pusataka:  • Isnaeni, 2007  • Kotler&Armstrong,	Tenaga Kerja  Modal	<ul><li>Jumlah tenaga kerja</li><li>Usia tenaga kerja</li><li>Asal tenaga kerja</li><li>Asal modal</li></ul>
	2001	Bahan baku	<ul><li>Jumlah modal</li><li>Asal bahan baku</li></ul>
	Studi Terdahulu:	Teknologi	<ul><li>Jenis bahan baku</li><li>Jenis teknologi</li></ul>
5	<ul><li>Sulin Romanti</li><li>Aisyah Fatwawati</li></ul>	Pemasaran	<ul><li>Jangkauan pemasaran</li><li>Jumlah produksi</li></ul>
	\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\\	Aksesibilitas	Aksesibilitas
		Kelembagaan	Jenis kelembagaan
		Linkage System	<ul><li>Backward Linkage</li><li>Forward Linkage</li></ul>
		Prasarana penunjang industri kecil	<ul> <li>Jaringan jalan</li> <li>Jaringan listrik</li> <li>Jaringan air bersih</li> <li>Jaringan telekomunikasi</li> <li>Instalasi pengolahan air limbah</li> </ul>
		Kebijakan Pemerintah	<ul> <li>Pengajuan Merek         Dagang         Insentif dari pemerintah     </li> </ul>
Menentukan faktor- faktor yang mempengaruhi	Tinjauan Pusataka:  • Isnaeni, 2007	Tenaga Kerja	<ul><li>Jumlah tenaga kerja</li><li>Usia tenaga kerja</li><li>Asal tenaga kerja</li></ul>
perkembangan industri kerajinan sarung tenun	• Kotler&Armstrong, 2001	Modal	<ul><li>Asal modal</li><li>Jumlah modal</li></ul>
samarinda		Bahan baku	<ul><li>Asal bahan baku</li><li>Jenis bahan baku</li></ul>
	Studi Terdahulu:	Teknologi	Jenis teknologi
	<ul><li>Sulin Romanti</li><li>Aisyah Fatwawati</li></ul>	Pemasaran	<ul><li>Jangkauan pemasaran</li><li>Jumlah produksi</li></ul>
		Keterkaitan	Keterkaitan dengan     industri lain

Sumber Pustaka	Variabel	Sub Variabel
EREDSILA	Aksesibilitas	Aksesibilitas
	Kelembagaan	Jenis kelembagaan
	Prasarana penunjang industri kecil	<ul> <li>Jaringan jalan</li> <li>Jaringan listrik</li> <li>Jaringan air bersih</li> <li>Jaringan telekomunikasi</li> <li>Instalasi pengolahan air limbah</li> </ul>
	Kebijakan Pemerintah	<ul> <li>Pengajuan Merek         Dagang         Insentif dari         pemerintah     </li> </ul>
	Sumber Pustaka	Aksesibilitas  Kelembagaan  Prasarana penunjang industri kecil

Sumber: Hasil Pemikiran, 2011

# Jenis dan Metode Pengumpulan Data

#### 3.4.1 Jenis Data

Berdasarkan sumber pengambilannya, jenis data terbagi menjadi dua macam yaitu data primer dan data sekunder. Data primer merupakan data yang diperoleh secara langsung dari sumber asli. Sedangkan data sekunder merupakan data penelitian yang diperoleh peneliti secara tidak langsung.

### 3.4.2 Metode Pengumpulan Data

Data yang diperlukan dalam penelitian ini berupa data kualitatif dan data kuantitatif. Data dalam studi Arahan Pengembangan Industri Kerajinan Sarung Tenun Samarinda diperoleh dengan survei primer dan sekunder, yaitu berupa :

- Studi literatur
- Hasil pengamatan di lapangan
- Data dari instansi terkait yaitu Disperindag Kota Samarinda, Dinas Koperasi dan UKM Kota Samarinda, Bappeda Kota Samarinda, BPS, Kantor Kecamatan Samarinda Seberang, Kantor Kelurahan Masjid, Kantor Kelurahan Baka.

#### Survei Primer A.

Survei primer dilakukan untuk memperoleh data primer yang bertujuan untuk mengetahui karaktersitik industri kecil meliputi lima elemen kegiatan idustri, yaitu tenaga kerja, bahan baku, modal, teknologi dan pemasaran. Selain itu, juga untuk mengetahui kebijakan pengembangan industri kecil Kota Samarinda dan ketersediaan sarana prasarana pendukung kegiatan industri kecil.

Adapun teknik pengumpulan data primer yang digunakan dalam studi arahan pengembangan sentra industri Kerajinan Sarung Tenun Samarinda adalah :

#### 1. Wawancara/interview

Wawancara dilakukan dengan mengajukan pertanyaan secara langsung kepada pengusaha industri kerajinan sarung tenun samarinda dan kepada instansi-instansi yang terkait. Hal ini dilakukan untuk menggali informasi selengkap mungkin tentang kegiatan industri kerajinan sarung tenun samarinda. Proses tanya jawab dilakukan kepada pemilik usaha industri kerajinan sarung tenun samarinda maupun instansi terkait yang meliputi Bappeda Kota Samarinda, Dinas Koperasi dan UKM, Dinas Perindustrian dan Perdagangan Kota Samarinda, serta instansi kecamatan dan kelurahan.

Wawancara yang dilakukan bertujuan untuk memperoleh gambaran tentang :

- Pertumbuhan industri kerajinan sarung tenun samarinda terkait dengan nilai
   PDRB Kota Samarinda.
- Aspek internal kegiatan industri kecil yang meliputi variabel bahan baku, tenaga kerja, permodalan, teknologi dan pemasaran.

# 2. Pengamatan/observasi

Pengamatan/observasi dilakukan dengan jalan mengamati secara langsung objek studi yang bertujuan untuk mendapatkan informasi yang akurat tentang kondisi eksisting objek studi dan ditunjang dengan pengambilan gambar/foto tentang kegiatan industri kerajinan sarung tenun Samarinda.

Adapun komponen yang diamati/diobservasi adalah:

- Kondisi fisik wilayah studi yang meliputi penggunaan lahan di sekitar industri kerajinan sarung tenun samarinda.
- Karakteristik industri kerajinan sarung tenun samarinda yang meliputi aspek internal dan aspek eksternal kegiatan industri kecil.
- Kondisi prasaran penunjang industri kerajinan sarung tenun samarinda yang meliputi jaringan jalan, air bersih, listrik, telepon, dan IPAL.

### 3. Kuisioner

Kuisioner digunakan untuk mengetahui tingkat persepsi pemilik usaha Industri Kerajinan Sarung Tenun Samarinda terhadap karakteristik industri kerajinan sarung tenun Samarinda. Dalam penelitian ini, penyebaran kuisioner dilakukan kepada semua unit usaha industri kerajinan sarung tenun Samarinda di

Kecamatan Samarinda Seberang. Penyebaran Kuisioner dilakukan untuk memperoleh informasi yang berkaitan dengan tujuan penelitian.

#### B. Survei Sekunder

Survei sekunder dilakukan untuk memperoleh data sekunder. Data sekunder merupakan data yang diperoleh dari pihak lain/instansi. Data sekunder biasanya diperoleh dengan cara pencatatan dokumen-dokumen yang diperoleh dari instansi atau lembaga yang terkait dengan industri kerajinan sarung tenun samarinda ataupun dari data-data penelitian terdahulu.

Studi literatur dilakukan dengan mengakaji buku-buku dan tulisan-tulisan yang terkait dengan pengembangan industri kecil serta peraturan yang berlaku. Studi literatur ini akan digunakan untuk menunjang identifikasi industri kerajinan sarung tenun samarinda dan untuk analisis dalam pengembangan industri kerajinan sarung tenun samarinda nantinya.

Selain studi literatur, juga dilakukan survei instansi untuk memperoleh data dari instansi yang terkait. Instansi terkait dengan industri kerajinan sarung tenun samarinda yaitu Disperindag Kota Samarinda, Dinas Koperasi dan UKM Kota Samarinda, Kantor Kecamatan Samarinda Seberang, Kantor Kelurahan Baka, dan Kantor Kelurahan Masjid. Sedangkan data yang diperlukan antara lain data karakteristik industri kerajinan sarung tenun samarinda, RTRW Kota Samarinda, dan data tentang perkembangan industri kerajinan sarung tenun samarinda. Adapun daftar data survei sekunder dapat dilihat pada Tabel 3.2.

Tabel 3. 2 Data Survei Sekunder

No.	Instansi	Jenis Data yang Diperlukan
1.	Bappeda Kota Samarinda	RTRW Kota Samarinda
		Peta Kota Samarinda
2.	Dinas Koperasi dan UKM	Data nilai omzet industri kerajinan sarung tenun samarinda
		Data nilai aset industri kerajinan sarung tenunn samarinda
		Data bantuan modal dari Bank
3.	Dinas Perindustrian dan Perdagangan	Jumlah unit usaha industri kerajinan sarung
	Kota Samarinda	tenun samarinda
		Jumlah tenaga kerja industri kerajinan sarung tenun samarinda
4.	Kantor Kecamatan	<ul> <li>Monografi Kecamatan Samarinda Seberang</li> </ul>
		Peta Administrasi Kecamatan Samarinda
		Seberang
		Peta Penggunaan Lahan Kecamatan
		Samarinda Seberang
5.	Kantor Kelurahan	Monografi Kelurahan Masjid dan Kelurahan Baka

- Peta Administrasi Kelurahan Masjid dan Kelurahan Baka
- Peta Penggunaan Lahan Kelurahan Masjid dan Kelurahan Baka

Sumber: Hasil Pemikiran, 2011

# 3.4.3 Populasi dan Sempel

Studi arahan pengembangan industri kerajinan sarung tenun samarinda menggunakan populasi sebagai objek penelitian, karena populasi yang akan diteliti relatif sedikit yaitu 65 unit usaha. Populasi pada penelitian ini adalah seluruh pemilik usaha industri kerajinan sarung tenun samarinda di Kecamatan Samarinda Seberang yaitu sebesar 65 pengusaha sarung tenun samarinda.

#### 3.5 Metode Analisis

# 3.5.1 Analisis Deskriptif

# A. Analisis Linkage System

Analisis *Linkage System* digunakan untuk mengetahui hubungan antara industri kerajinan sarung tenun samarinda dengan sektor lain yang mendukung perkembangan indsutri kerajinan sarung tenun samarinda. Analisis *Linkage System* terdiri dari analisis *backward linkage* dan analisis *forward linkage*. Analisis *backward linkage* membahas mengenai proses penerimaan tenaga kerja dan proses pemenuhan bahan baku serta peralatan/teknologi. Analisis *forward linkage* membahas mengenai prosesdan jangkauan pemasaran.

# 3.5.2 Analisis Evaluatif

### A. Analisis Kelayakan Usaha

Dalam studi arahan Pengembangan Sentra Industri Kerajinan Sarung Tenun Samarinda digunakan beberapa metode untuk menilai kelayakan ekonomi suatu investasi usaha, yaitu metode ekivalensi nilai sekarang atau NPV (*Net Present Value*), metode rasio manfaat biaya atau BCR (*Benefit Cost Ratio*), dan metode tingkat suku bunga pengembalian modal atau IRR (*Internal Rate of Return*). Penentuan penggunaan metode ini didasarkan pada:

### a. Net Present Value (NPV)

NPV digunakan untuk menghitung selisih antara nilai sekarang suatu investasi dengan nilai sekarang penerimaan-penerimaan kas bersih di masa yang akan datang. Untuk mengetahui nilai sekarang perlu ditentukan dulu tingkat bunga yang dianggap relevan. Apabila nilai sekarang penerimaan-penerimaan kas yang akan datang lebih besar dari nilai sekarang investasi, maka keadaan ini dikatakan

menguntungkan/diterima, namun jika lebih kecil maka investasi tersebut ditolak. Nilai NPV dapat dihitung dengan rumus sebagai berikut (Giatman, 2006):

$$NPV = \sum_{t=0}^{n} CFt(FBP)$$

= Cash flow utuh (benefit + cost)Keterangan: **CFt** 

> **FBP** = Faktor bunga *present*

NPV > 0, maka investasi menguntungkan

NPV < 0, maka investasi tidak menguntungkan

# b. Benefit Cost Ratio (BCR)

BCR merupakan perbandingan antara manfaat bersih dari tahun yang bersangkutan yang telah dinilai sekarang. Dalam kriteria ini dibedakan tahun-tahun dimana terdapat net benefit bersifat negatif. Jadi Benefit Cost Ratioa dalah Net Benefit Positif dibagi Net Benefit Negatif yang didapat dan dihitung dengan rumus sebagai berikut (Giatman, 2006):

BCR= 
$$\frac{\text{Pr esent Worth of Benefit}}{\text{Pr esent Worth of Cost}} = \frac{\sum_{t=0}^{n} \text{Cbt(FBP)}}{\sum_{t=0}^{n} \text{Cct(FBP)}}$$

Cbt = Cash flow benefit / keutungan di tahun 't' Keterangan:

> = Cash flow cost / biaya di tahun 't' Cct

= Discount rate / suku bunga (% per tahun)

= Umur rencana

**FBP** = Faktor bunga *present* 

BCR  $\geq 1$ , maka investasi layak (feasible)

BCR < 1, maka investasi tidak layak (*unfeasiable*)

### c. Internal Rate of Return (IRR)

IRR merupakan tingkat suku bunga (discount rate) yang dapat membuat harga NPV dari suatu nilai proyek bernilai 0, atau BCR sama dengan 1. Dalam perhitungan IRR, diasumsikan bahwa setiap benefit netto tahun secara otomatis ditanam kembali dalam tahun berikutnya dan memperoleh Rate of Return yang sama dengan investasi sebelumnya. Besar IRR dicari dengan metode Trial and Error, pertama ditetapkan satuan "i" yang diperlukan mendekati IRR. Jika nilai perhitungan memberikan nilai NPV yang negatif berarti sudah lebih besar dari IRR, selanjutnya diadakan interpolasi antara discount rate yang tertinggi (masih memberikan nilai positif) dan *discount rate* yang rendah memberikan nilai NPV negatif sehingga nilai yang diperoleh sebesar 0. Kriteria IRR ini memberikan pedoman bahwa usaha yang akan dipilih dapat diterima apabila lebih besar dari tingkat suku bunga yang berlaku (IRR  $\geq$  i) dan apabila IRR lebih kecil dari tingkat suku bunga, maka usaha tersebut tidak layak dilakukan, dapat dihitung dengan rumus sebagai berikut :

$$IRR = Suku Bunga 1 - \frac{NPV 1(Suku Bunga 2- Suku Bunga 1)}{(NPV 2- NPV 1)}$$

### B. Analisis Kesesuaian Sentra

Analisis kesesuaian sentra dilakukan dengan membandingkan sentra industri kerajinan sarung tenun samarinda dengan kriteria sentra UKM berdasarkan Peraturan Menteri Negara Koperasi dan UKM RI Nomor 23/PER/M.KUKM/XI/2005. Adapun kriteria sentra UKM tersebut antara lain:

- 1) Terdapat minimal 20 (dua puluh) orang UKM, dengan kapasitas produksi yang memadai dalam kawasan sentra yang memiliki prospek untuk dikembangkan menjadi bagian integral dari klaster.
- 2) Mempunyai omzet penjualan minimal mencapai Rp 200.000.000/bulan.
- 3) Mempunyai prospek pasar yang baik.
- 4) Mempunyai jaringan kemitraan dalam pengadaan bahan baku maupun pemasaran.
- 5) Mampu menyerap tenaga kerja minimal sebanyak 40 (empat puluh) orang dalam kawasan sentra.
- 6) Mengutamakan bahan baku lokal (dalam negeri).
- 7) Menggunakan teknologi tepat guna dalam upaya meningkatkan mutu produk.

Adapun kriteria penetapan dan penilaian sentra dapat dilihat pada Tabel 3.3.

Tabel 3.3 Kriteria Penilaian Sentra

No	Kriteria	Bobot	Keterangan	Nilai
1	Jumlah UKM	10	20-29 UKM	1
			30-49 UKM	2
4			>50 UKM	3
2	Omzet	25	200-274 juta/bulan	1
			275-349 juta/bulan	2
			350-424 juta/bulan	3
			425-499 juta/bulan	4
			> 500 juta/bulan	5
3	Pemasaran Produk	15	MALLUAUE	
	Lokal/Dalam Negeri	7	Kurang Luas	1
	Luar Negeri	8	Luas	2

No	Kriteria	Bobot	Keterangan	Nilai
	KINDERSON	14-1	Sangat Luas	3
4	Kemitraan	10	CHAS PLARAY	TOVIVE
	Kerjasama Pasar	5	Kurang Bermitra	1
	Kerjasama Bahan Baku	5	Cukup Bermitra	2
	AVAYAIIR		Sangat Bermitra	3
5	Tenaga Kerja	10	<100 orang	1
			100-149 orang	2
			>150 orang	3
6	Bahan Baku	10	- UNPERMIVED	430811
	Rasio Bahan Baku Lokal/Impor	5	L=40%, I=60%	1
			L=60%, I=40%	2
			L=100%, I=0%	3
	Kontinuitas	5	Kurang	1
			Cukup	2
			Lancar	3
7	Teknologi	10	Sederhana	1
			Madya	2
			Tinggi	3
8	Sarana dan Prasarana	10	Kurang (3 sarana)	1
			Memadai (4 sarana)	2
			Lengkap (listrik, telepon, jalan,	3
		FQ4	pelabuhan, sarana ekonomi:	
			bank, pasar)	
	Total	AL III	) J.	100

Sumber: Peraturan Menteri Negara Koperasi dan UKM RI Nomor 23/PER/M.KUKM/XI/2005

**Tabel 3.4 Klasifikasi Penilaian Sentra** 

Klasifikasi	Total
Rendah	150-188
Sedang	189-338
Tinggi	339-450

#### C. **Analisis Faktor**

Analisis faktor merupakan salah satu dari analisis ketergantungannya (interdependent) antar variabel. Analisis faktor dipergunakan dengan tujuan untuk menyederhanakan beberapa variabel yang diteliti sejumlah faktor. Dari analisis faktor ada beberapa manfaat yang dapat diperoleh, yaitu:

- 1. Mereduksi variabel menjadi variabel baru yang jumlahnya lebih sedikit.
- 2. Mempermudah interprestasi hasil analisis, sehingga didapatkan informasi yang realistis dan sangat berguna.
- 3. Pemetaan objek berdasarkan karakteristik yang terkandung dalam faktor.
- 4. Pemeriksaan validitas dan reabilitas (instrumen penelitian berupa kuisioner).

Adapun model analisis faktor menurut dapat dirumuskan sebagai berikut :

 $F_i = W_{i1}X_1 + W_{i2}X_2 + W_{i3}X_3 \dots + W_{ik}X_k$ 

Dengan:  $F_i$  = Estimasi skor faktor ke-i

W<sub>ik</sub> = Bobot atau koefisien faktor

 $X_k = Variabel$ 

K = Jumlah variabel

Tahapan yang dilakukan dalam analisis faktor, yaitu:

### 1. Perumusan masalah

Merumuskan masalah terlebih dahulu, yaitu menjelaskan tujuan dari dilakukannya studi dengan menggunakan analisis faktor dan mengidentifikasi struktur dan data dan mereduksi dimensi data. Struktur kumpulan data akan dilihat dari mariks korelasi atau kovarian, untuk kemudian menentukan variabel-variabel yang akan diteliti.

# 2. Uji validitas dan reliabilitas data

Uji validitas data digunakan untuk mengetahui apakah data yang diperoleh dari kuisioner valid atau tidak. Sedangkan reliabilitas data digunakan untuk mengetahui variabel yang diuji reliabel atau tidak, variabel dinyatakan reliabel apabila memiliki nilai koefisien >0,7.

#### 3. Uji independensi dalam matriks korelasi

Dilakukan dengan menghitung nilai *Kaise-Meiyer-Olkin* (KMO). Apabila nilai KMO semakin besar maka akan semakin baik penggunaan model analisis faktor pada studi.

# 4. Ekstraksi faktor awal dan rotasi faktor

Analisis faktor akan menghasilkan ekstraksi faktor sejumlah variabel yang akan digunakan dalam analisis faktor. Setiap faktor yang terbentuk akan memiliki tingkat kemampuan untuk menjelaskan keragaman total berbeda. Kemampuan tersebut ditunjukkan oleh nilai eigen, dalam bentuk prosentase. Bila jumlah variabel yang ada > 20 persen dan nilai eigen > 0,50 maka dapat dijadikan pertimbangan untuk menentukan jumlah faktor yang akan diekstrak.

#### 5. Perhitungan skor faktor

Perhitungan skor faktor ditujukan untuk menghitung nilai yang mewakili jumlah variabel dalam satu faktor. Perhitungan skor faktor dapat diperoleh dengan menjumlahkan atau mengkalikan sesuai dengan bobot yang telah ditentukan sebelumnya.

Analisis faktor dilakukan untuk mengetahui faktor-faktor yang paling berpengaruh terhadap tingkat perkembangan industri kerajinan sarung tenun samarinda. Adapun variabel-variabel dalam analisis faktor dapat dilihat pada Tabel 3.5 berikut ini

Tabel 3. 5 Variabel dalam analisis faktor	Tabel 3.	5	Variabel	dalam	analisis	faktor
---	----------	---	----------	-------	----------	--------

		lam analisis faktor
Variabel	Simbol	Sub Variabel
Tenaga Kerja	X <sub>1.1</sub>	Jumlah tenaga kerja
	X <sub>1.2</sub>	Usia tenaga kerja
	$X_{1.3}$	Asal tenaga kerja
Modal	$X_{2.1}$	Asal modal
	$X_{2.2}$	Jumlah modal
Bahan Baku	$X_{3.1}$	Asal Bahan Baku
	$X_{3.2}$	Jenis Bahan Baku Jenis teknologi
Teknologi	X <sub>4.1</sub>	Jenis teknologi
Pemasaran	$X_{5.1}$	Jangkauan pemasaran
10	$X_{5,2}$	Jumlah produksi
Keterkaitan	$X_{6.1}$	Keterkaitan dengan industri lain
Aksesibilitas	X <sub>7.1</sub>	Aksesibilitas
Kelembagaan	$X_{8.1}$	Jenis kelembagaan
Prasarana Penunjang	$X_{9.1}$	Jaringan jalan
<u> </u>	$X_{9.2}$	Jaringan listrik
9	$X_{9.3}$	Jaringan air bersih
	X <sub>9.4</sub>	Jaringan telekomunikasi
	$X_{9.5}$	Instalasi pengolahan air limbah
Kebijakan Pemerintah	$X_{10.1}$	Pengajuan merek dagang
	$X_{10.2}$	Insentif dari pemerintah

Sumber: Hasil Pemikiran, 2011

#### 3.5.3 **Analisis Development**

#### **Analisis SWOT** A.

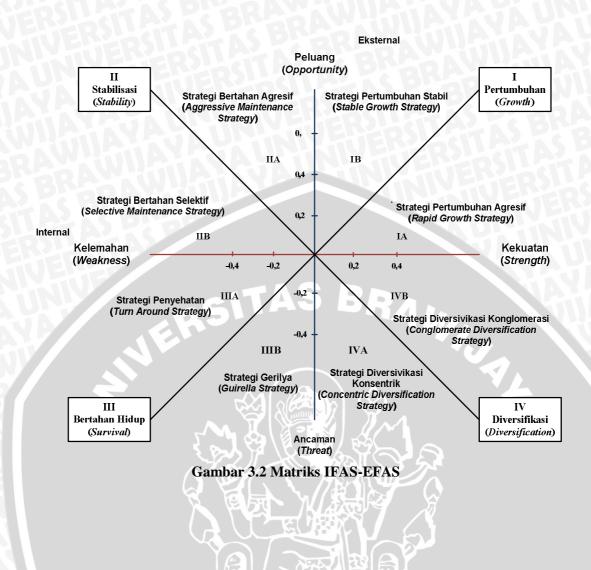
Analisis SWOT adalah analisis untuk mengetahui faktor-faktor yang mempengaruhi kondisi obyek yaitu untuk melihat kekuatan, kelemahan, peluang, dan ancaman serta menginventarisasi faktor-faktor tersebut dalam strategi perencanaan yang dipakai sebagai dasar untuk menentukan langkah-langkah perbaikan yang diperlukan dalam pengembangan selanjutnya.

Keempat faktor yaitu kekuatan (*strength*), kelemahan (*weakness*), peluang (*opportunity*), ancaman (*threaten*) masing-masing dianalisis berdasarkan komponen dari tiap faktor untuk selanjutnya diberikan penilaian untuk mengetahui posisi obyek penelitian pada kuadran SWOT.

#### **B.** Analisis IFAS-EFAS

Pada analisis IFAS-EFAS variabel yang digunakan ialah variabel terpilih hasil dari analisis faktor. Dari variabel terpilih tersebut kemudian dikelompokkan berdasarkan nilai eigen pada hasil analisis faktor untuk selanjutnya dikelompokkan berdasarkan nilai ratingnya. Variabel dengan nilai eigen tertinggi mendapatkan nilai rating 3 sedangkan variabel dengan nilai eigen terendah mendapat nilai rating 1.

Tahap selanjutnya ialah mengelompokkan variabel menjadi dua bagian yaitu faktor internal dan eksternal. Faktor internal terdiri dari variabel *strength* dan *weakness* sedangkan faktor eksternal terdiri dari variabel *opportunity* dan *threat*. Tahap selanjutnya ialah menghitung nilai bobot masing-masing variabel yang kemudian nilai bobot tersebut dikalikan dengan nilai rating. Tahap selanjutnya ialah menghitung nilai IFAS, dimana IFAS(x) = strength + weakness, kemudian menghitung nilai EFAS, dimana EFAS(y) = opportunity + threat. Nilai x dan y tersebut kemudian dimasukkan ke matriks untuk menentukan strategi pengembangan.



# 3.6 Desain Survei

Tabal	2	<i>(</i> T	\	Survei
1 abei	L .J.	$\mathbf{OL}$	Jesaiii	Survei

No.	Rumusan Masalah	Variabel	Sub variabel	Data yang dibutuhkan	Sumber data	Metode Analisis Data	Output
	Bagaimana karakteristik industri kerajinan	Tenaga Kerja	<ul><li>Jumlah tenaga kerja</li><li>Usia tenaga kerja</li><li>Asal tenaga kerja</li></ul>	<ul> <li>Jumlah tenaga kerja</li> <li>Usia tenaga kerja</li> <li>Asal tenaga kerja</li> </ul>	<ul> <li>Disperindag Kota Samarinda</li> <li>Bappeda Kota Samarinda</li> <li>Dinas Koperasi</li> </ul>	Analisis Karakteristik Industri dengan Metode Deskriptif yaitu pendeskripsian	Karakteristik Kegiatan Industri Kerajinan Sarung Tenun
	Y.K.	Bahan baku	<ul> <li>Asal modal</li> <li>Jumlah modal</li> <li>Asal bahan baku</li> <li>Jenis bahan baku</li> <li>Jenis teknologi</li> </ul>	<ul> <li>Asal modal</li> <li>Jumlah modal</li> <li>Asal bahan baku</li> <li>Jenis bahan baku</li> <li>Jenis teknologi</li> </ul>	dan UKM Samarinda • Kecamatan Samarinda Seberang • Kelurahan Masjid	karakteristik industri berdasar 5M (Material, Man, Money, Market, Machine)	Saturing Tertuin Samarinda
		Pemasaran Aksesibilitas	<ul><li> Jangkauan pemasaran</li><li> Jumlah produksi</li><li> Aksesibilitas</li></ul>	<ul> <li>Jangkauan pemasaran</li> <li>Jumlah produksi</li> <li>Sarana transportasi</li> </ul>	Kelurahan Baka     Kuisioner      Kuisioner		
		Kelembagaan	Jenis kelembagaan	<ul><li>Prasarana transportasi</li><li>Jenis Kelembagaan</li></ul>	<ul> <li>Bappeda Kota Samarinda</li> <li>Disperindag Kota Samarinda</li> <li>Dinas Koperasi dan UKM</li> </ul>		
			<ul><li>Insentif dari pemerintah</li><li>Pengajuan merek dagang</li></ul>	<ul><li>Insentif pemerintah</li><li>Merek dagang</li></ul>	Kuisioner     Disperindag Kota Samarinda     Dinas Koperasi dan UKM		

	Rumusan	Sub			Sumber	Metode	
No.	Masalah	Variabel	variabel	Data yang dibutuhkan	data	Analisis Data	Output
		Prasarana Penunjang	<ul> <li>Jaringan jalan</li> <li>Jaringan listrik</li> <li>Jaringan air bersih</li> <li>Jaringan telekomunikasi</li> <li>Instalasi pengolahan air limbah</li> </ul>	<ul> <li>Kondisi Jalan</li> <li>Hirarki jalan</li> <li>Kebutuhan Listrik</li> <li>Pengguna Air Sungai</li> <li>Pengguna Air PDAM</li> <li>Jenis alat Komunikasi</li> </ul>	<ul> <li>Bappeda Kota Samarinda</li> <li>Kecamatan Samarinda Seberang</li> <li>Kelurahan Masjid</li> <li>Kelurahan Baka</li> <li>Kuisioner</li> </ul>		Y N A B
		Linkage industri	Backward linkage	<ul> <li>Peran sektor pendukung industri kecil</li> <li>Input Bahan Baku</li> </ul>	• Kuisioner	Analisis Deskriptif Linkage Industri kerajinan sarung tenun samarinda dengan menggunakan backward linkage	Linkage Industri Kerajinan Sarung Tenun Samarinda
			Forward linkage	<ul> <li>Keterkaitan dengan industri dan sektor yang lain</li> <li>Output produk industri kecil</li> <li>Hubungan dengan wilayah pemasaran</li> </ul>	• Kuisioner	Analisis Deskriptif Linkage Industri kerajinan sarung tenun samarindadengan menggunakan forward linkage	AV BF ASI

No.	Rumusan Masalah	Variabel	Sub variabel	Data yang dibutuhkan	Sumber data	Metode Analisis Data	Output
2.	Faktor-faktor apa saja yang mempengaruhi perkembangan industri kerajinan sarung tenun samarinda?	<ul> <li>Tenaga Kerja</li> <li>Modal</li> <li>Bahan Baku</li> <li>Teknologi</li> <li>Pemasaran</li> <li>Keterkaitan</li> <li>Kelembagaan</li> <li>Aksesibilitas</li> <li>Kebijakan</li> <li>Pemerintah</li> </ul>	<ul> <li>Jumlah tenaga kerja</li> <li>Usia tenaga kerja</li> <li>Asal tenaga kerja</li> <li>Asal modal</li> <li>Jumlah modal</li> <li>Asal bahan baku</li> <li>Jenis bahan baku</li> <li>Jenis teknologi</li> <li>Jangkauan pemasaran</li> <li>Jumlah produksi</li> <li>Keterkaitan dengan industri lain</li> <li>Aksessibilitas</li> <li>Jenis kelembagaan</li> <li>Pengajuan merek dagang</li> <li>Insentif dari pemerintah</li> </ul>	<ul> <li>Jumlah tenaga kerja</li> <li>Usia tenaga kerja</li> <li>Asal tenaga kerja</li> <li>Asal modal</li> <li>Jumlah modal</li> <li>Asal bahan baku</li> <li>Jenis bahan baku</li> <li>Jenis teknologi</li> <li>Jangkauan pemasaran</li> <li>Jumlah produksi</li> <li>Keterkaitan dengan industri lain</li> <li>Aksessibilitas</li> <li>Jenis kelembagaan</li> <li>Pengajuan merek dagang</li> <li>Insentif dari pemerintah</li> </ul>	• Kuisioner	Analisis Faktor menggunakan software SPSS 16 for Windows.	Faktor-faktor yang mempengaruhi Perkembangan Industri Kerajinan Sarung Tenun Samarinda

No.	Rumusan Masalah	Variabel	Sub variabel	Data yang dibutuhkan	Sumber data	Metode Analisis Data	Output
		Prasarana Penunjang	<ul> <li>Jaringan Jalan</li> <li>Jaringan Listrik</li> <li>Jaringan Air Bersih</li> <li>Jaringan Telekomunikasi</li> <li>Instalasi pengolahan air limbah</li> </ul>	<ul> <li>Jaringan Jalan</li> <li>Jaringan Listrik</li> <li>Jaringan Air Bersih</li> <li>Jaringan Telekomunikasi</li> <li>Instalasi pengolahan air limbah</li> </ul>	• Kuisioner	Analisis Faktor menggunakan software SPSS 16 for Windows.	Faktor-faktor yang mempengaruhi Perkembangan Industri Kerajinan Sarung Tenun Samarinda
3	Bagaimana arahan pengembangan industri kerajinan sarung tenun samarinda?	<ul> <li>Tenaga Kerja</li> <li>Modal</li> <li>Bahan Baku</li> <li>Teknologi</li> <li>Pemasaran</li> <li>Keterkaitan</li> <li>Kelembagaan</li> <li>Aksesibilitas</li> <li>Kebijakan Pemerintah</li> <li>Prasarana Penunjang</li> </ul>	<ul> <li>Jumlah tenaga kerja</li> <li>Usia tenaga kerja</li> <li>Asal tenaga kerja</li> <li>Asal modal</li> <li>Jumlah modal</li> <li>Asal bahan baku</li> <li>Jenis bahan baku</li> <li>Jenis teknologi</li> <li>Jangkauan pemasaran</li> <li>Jumlah produksi</li> <li>Keterkaitan dengan industri lain</li> <li>Aksessibilitas</li> <li>Jenis kelembagaan</li> <li>Pengajuan merek dagang</li> <li>Insentif dari pemerintah</li> </ul>	<ul> <li>Kekuatan faktor-faktor yang berpengaruh</li> <li>Kelemahan faktor-faktor yang berpengaruh</li> <li>Peluang faktor-faktor yang berpengaruh</li> <li>Ancaman faktor-faktor yang berpengaruh</li> </ul>	• Hasil Analisis	Analisis SWOT dan IFAS - EFAS	Arahan Pengembangan Sentra Industri Kerajinan Sarung Tenun Samarinda

