Bab 4
Pengumpulan dan Pengolahan Data

4.1. Pengumpulan Data

4.1.1. Sejarah Singkat Perusahaan PT. Sinar Sakti Matra Nusantara

MATRA *MACHINERY SERVICES* bermula dari sebuah bengkel kecil di Bandung pada bulan Juni 1969 seluas 30 m^2 dengan empat orang mekanik saja. Lima belas tahun kemudian secara hukum didirikanlah CV MATRA (Akte Notaris Melly Nathaniel SH No. 10/9 Agustus 1984-Bandung).

Tujuh tahun kemudian, sesuai dengan perkembangan status hukum perusahaan ini ditingkatkan menjadi Perseroan Terbatas dengan nama PT. Sinar Sakti Matra Nusantara Bandung, Akte Notaris Sabar Partakoesoema SH No.31/20 Mei 1991-Bandung, yang kemudian setelah melalui beberapa perubahan diubah kembali dan terakhir diumumkan dalam Lembaran Berita Negara Republik Indonesia Nomor urut 3223, tambahan Berita Negara Republik Indonesia tanggal 2 April 2002 Nomor 27, Keputusan Mentri Kehakiman dan Hak Azasi Manusia Nomor C-16144 HT.01.04 tahun 2001 tanggal 30 Oktober 2001. Selanjutnya berdasarkan keterangan Berita Acara Rapat Umum Pemegang Saham PT PT. Sinar Sakti Matra Nusantara Bandung nomor 08 tanggal 09 Pebruari 2009 Notaris. R. Sabar Partakoesoema, SH. diadakan perubahan Pemegang Saham dan Komisaris yang baru.

Saat ini, berkat upaya dan kerja keras dari seluruh karyawan dan manajemen, MATRA telah dikenal sebagai salah satu bengkel permesinan besar di Indonesia berstandar tinggi yang ditangani oleh lebih dari 100 tenaga kerja terampil untuk melayani kelanjutan kegiatan dunia industri.

MATRA memberikan pelayanan permesinan yang mencakup:
1. Pelayanan perbaikan turbin.
2. Pelayanan perbaikan mekanikal & *tooling service*.
3. Konsultasi teknik *On-Line*.

Melalui pelayanannya MATRA telah berhasil menciptakan efisiensi yang maksimal dalam waktu dan biaya bagi para klien karena seluruh pekerjaan dilaksanakan secara lokal di Bandung, sesuai dengan standar internasional. Untuk memenuhi tujuan ini, MATRA secara berkelanjutan terus meningkatkan keterampilan sumber daya manusia melalui berbagai pelatihan dan seminar serta melakukan investasi pada peralatan dan mesin terbaru pada CNC, FMS dan *Machining Center*.

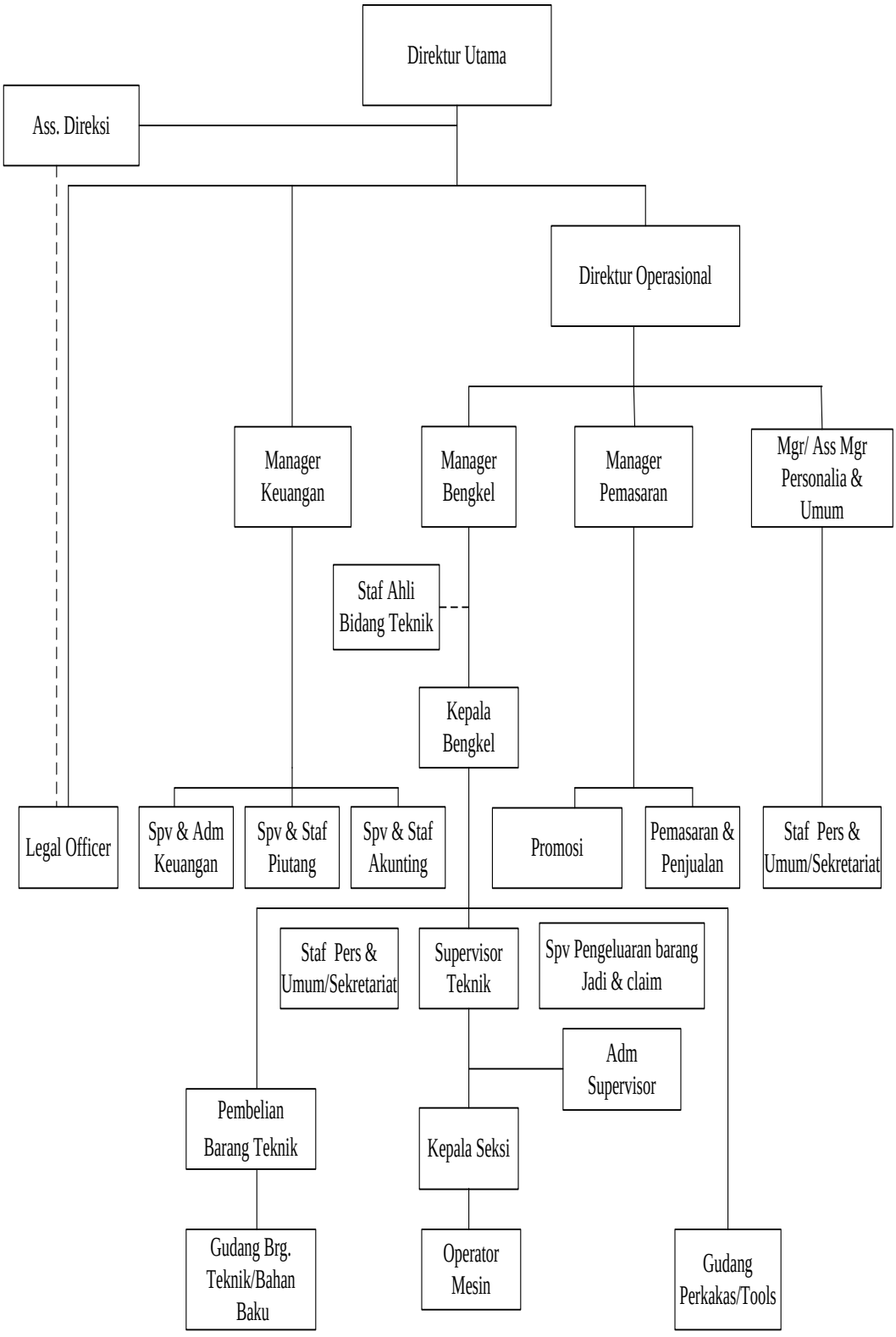
Seiring dengan perkembangan teknologi, demi kenyamanan klien, kami juga memberikan konsultasi *on-line* secara cuma-cuma melalui internet.

Setelah berkecimpung selama lebih dari tiga dekade, kami merasa berbahagia bahwa kami telah berhasil menyumbangkan solusi terbaik kepada para klien kami mulai dari toko donat, pabrik tekstil sampai instalasi besar di luar Pulau. Termasuk juga industri pertahanan seperti, TNI, PINDAD, serta PLN dan perusahaan industri asing maupun domestik ternama lainnya.

4.1.2. Struktur Organisasi

Pada dasarnya PT. SINAR SAKTI MATRA NUSANTARA adalah sebuah perusahaan yang bergerak dibidang permesinan/perbengkelan, maka dari itu mayoritas pendidikan karyawan adalah minimal lulusan SLTA/SMA untuk staf administrasi dan luludan STM/SMK untuk operator.

Jumlah seluruh karyawan PT. SINAR SAKTI MATRA NUSANTARA sampai dengan bulan juli 2009 sebanyak 97 orang, terdiri dari 15 orang karyawan wanita, 72 orang karyawan pria atau direkapitulasi sebagai berikut



Gambar 4.1. Struktur Organisasi PT. Sinar Sakti Matra Nusantara Bandung

4.1.3. Visi, Misi dan Tujuan Perusahaan

- Visi

Menjadi perusahaan unggul, maju, terpercaya dengan kinerja profesional.

- Misi

Melakukan usaha dalam bidang permesinan dan mekanikal berstandar tinggi yang ditangani oleh tenaga ahli dan terampil untuk melayani kelanjutan kegiatan dunia industri nasional, berorientasi pada kepuasan pelanggan, serta berwawasan lingkungan.

- Tujuan

Memberi nilai tambah dan kepuasan konsumen/pelanggan melalui peningkatan pertumbuhan perusahaan secara berkesinambungan dengan menciptakan mekanisme peningkatan efisiensi dan efektifitas melalui pengelolaan perusahaan yang profesional dan kompetitif.

4.1.4. Kapasitas dan Kemampuan Perusahaan

- Pelayanan Perbaikan Turbin

Melalui perpaduan antara keahlian dan *know-how* dunia teknologi turbin internasional, MATRA memberikan pelayanan inspeksi turbin, pemeliharaan dan *overhaul* serta produksi dan penggantian suku cadang serta *rotating equipment*.

Klien kami terutama datang dari berbagai sektor industri seperti pembangkit listrik, pabrik gula, petrokimia, pupuk, pulp dan kertas, pertambangan serta bidang-bidang lainnya.

Tidak masalah apakah menyangkut pembangkit tenaga generator atau turbin, tim kami selalu siap untuk memberikan pelayanan servis yang memenuhi persyaratan khusus sesuai dengan teknologi yang berstandar internasional.

Setelah pemeriksaan yang menyeluruh, para ahli turbin kami akan menentukan kerusakan komponen, inefisiensi atau degradasi dari turbin yang diperbaiki untuk kemudian mengembalikannya kepada kondisi yang prima dan memastikan bahwa turbin tersebut berfungsi dengan maksimal kembali.

Pelayanan perbaikan turbin terdiri dari:

- Pemeriksaan menyeluruh pada seluruh units dan servis diagnostik.
- Identifikasi dan perbaikan kerusakan dalam sistem pemeliharaan.
- Pembersihan secara mekanik dan kimiawi.
- Reparasi shaft turbin dengan *welding, powder, metal spray, ceramic coating* dan *hardchrome plating*.
- *Balancing*.
- Laporan evaluasi kondisi untuk seluruh pekerjaan mesin dan instrumentasi terkait dilengkapi dengan sertifikasi pengetesan sesuai dengan kebutuhan.

Perbaikan lainnya yang berhubungan dengan turbin, selain itu pula MATRA menerima pembuatan part turbin seperti:

- *Disc*
- *Carbon ring*
- *Seal diaphragm*
- *Trip body*
- *Labyrinth*
- *Housing turbin*
- *Sudu*
- *Bearing*
- *Shaft*

Semua pekerjaan tersebut dilaksanakan dengan kemampuan permesinan yang berpresisi tinggi, mulai dari penentuan jadwal kerja dan anggaran kerja sampai dengan penyelesaian pekerjaan.

- Pelayanan Perbaikan Mekanikal

MATRA memberikan pelayanan perbaikan mekanikal termasuk inspeksi, *full service* dalam reparasi/*overhaul* serta pemeliharaan:

- Pelayanan uji performa, analisis dan diagnostik.
- Evaluasi kondisi permesinan serta peralatan terkait.
- Reparasi kerusakan pada sistem proses dan pemeliharaan.
- Reparasi journal bearing, rekondisi motor dan generator.
- Pembuatan *gear*, *shaft*, *bushing*, perlengkapan peralatan serta asesoris lainnya.

Teknisi berpengalaman MATRA memberikan pelayanan pembongkaran dan pemasangan *on site*, perbaikan dan pemeliharaan berbagai jenis katup (*Valve*) yang terdapat di dunia industri. Pelayanan perbaikan meliputi pelapisan *hardchrome plating*, *rubber*, penggantian *parts*, uji khusus performa dan tes tekanan untuk jenis katup: *Globe Valves, Gate Valves, Plug Valves, Butterfly Valves*, dan lain sebagainya.

- *Tooling Services*

Berbekal pengalaman kami dalam *Turbine Services* dan *Mechanical Services* selama lebih dari dua dekade , peralatan bantu (*Tooling*) merupakan suatu produk yang telah memberikan kontribusi atas ketelitian dan keakuratan produk yang kami hasilkan selama ini.

Assembly/Dis-assembly Tools, Special Equipment Tools, Supporting Tools yang kami pergunakan selama ini menjadi keahlian tersendiri bagi kami selama ini dan sejenis peralatan yang sama juga digunakan pada industri besar dalam membantu meningkatkan kinerja produk baik dalam indusri perminyakan, otomotif, train maupun *aircraft production & maintenance*.

Dengan berbekal keahlian dan pengalaman tersebut, kamipun memiliki kemampuan melakukan rekayasa dan manufaktur dalam berbagai peralatan untuk mendukung industri besar yang bergerak dibidang produksi & maintenance plant antara lain:

- *Assembly & Dis-assembly Tools untuk Turbine & Aircraft Engines.*
- *Ground Support Equipment, Scaffolding, Docking dsb.*
- *Transportation Equipments, Troulley, Sling, Engine Stand dsb.*
- *Test Equipment, Special Purpose Tools & Equipment.*
- *Jig & Fixtures.*

- Konsultasi Teknis

Demi kelancaran dan kenyamanan komunikasi, MATRA menyediakan juga kemudahan bagi anda berupa konsultasi teknis secara cuma-cuma, melalui telepon, fax dan internet.

Masalah permesinan dan turbin diantaranya yang menyangkut program proses produksi, evaluasi penggunaan suku cadang atau peralatan permesinan untuk pabrik, perbaikan dan pemeliharaan mesin-mesin industri, dapat dikomunikasikan untuk dicarikan solusi terbaik bagi perusahaan anda.

Hubungi Customer Service kami atau kirimkan masalah anda melalui e-mail. Dengan senang hati kami akan melayani anda.

KONSULTASI TEKNIS :PT. SINAR SAKTI MATRA NUSANTARA
Alamat : Jl. A. Yani No. 726 Bandung 40282, Jawa Barat
Telepon : 022. 7202200
Fax : 022.7201143
E-mail : matra@bdg.centrin.net.id

- Fasilitas

Perusahaan kami dilengkapi State of the Facilities untuk mendukung seluruh pekerjaan baik *Turbine Services, Mechanical Services* dan *Tooling Services* adalah sebagai berikut:

Mechanical Process :

- CNC Milling ST28N ATC/MC-Mazak sebanyak 1 Units
- Copy Milling Maching berbagai type dan ukuran sebanyak 3 Units
- Milling Machine berbagai type dan ukuran sebanyak 15 Units
- CNC Lathe Quick Turn 8N-Mazak sebanyak 1 Units
- Lathe Machine berbagai type dan ukuran sebanyak 33 Units
- Copy Lathe berbagai type dan ukuran sebanyak 3 Units
- Grinding Machine berbagai type dan ukuran sebanyak 7 Units
- Surface Grinding berbagai type dan ukuran sebanyak 10 Units
- Crank Shaft Grinding berbagai type dan ukuran sebanyak 4 Units
- Shaping Machine Elliot berbagai ukuran sebanyak 4 Units
- Boring Machine berbagai type dan ukuran sebanyak 5 Units
- Drilling Machine berbagai type dan ukuran sebanyak 14 Units
- Jig Boring Machine – Manex sebanyak 1 Units
- Corter Machine berbagai type dan ukuran sebanyak 5 Units
- Honing Machine berbagai type dan ukuran sebanyak 3 Units

- Conrod Machine sebanyak 2 Units
- Sawing Machine berbagai type dan ukuran sebanyak 4 Units
- Polishing Machine Danit sebanyak 1 Units
- Grafier Machine 1 : 10 sebanyak 1 Units
- Tapping Machine sebanyak 1 Units

4.1.5. Utilitas dan Lingkungan Perusahaan

Energi yang digunakan pada perusahaan PT. SINAR SAKTI MATRA NUSANTARA untuk menjalankan mesin-mesin dan alat-alat lainnya adalah menggunakan tenaga listrik PLN dan generator yang merupakan suatu unsure pokok dalam aktivitas suatu perusahaan. Basarnya daya listrik yang digunakan perusahaan adalah sebesar 23.000 watt/220 volt. Tapi ada juga beberapa mesin yang menggunakan pembangkit listriknya dari tenaga diesel. Dalam penggunaan maupun pengadaan air diperusahaan ini diambil dari air ledeng yang mengalir dari Perusahaan Daerah Air Minum (PDAM) Bandung. Adapun keperluan yang digunakan oleh perusahaan tidaklah terlalu banyak. Sisa dari hasil produksi atau sampah yang berupa geram dan *scrapt* dikumpulkan dalam sebuah tong sampah yang kemudian pada setiap minggunya diambil oleh petugas kebersihaan.

Limbah industri yang dihasilkan oleh perusahaan adalah berupa air yang dialirkan ke kolam sehingga tidak mempengaruhi lingkungan sekitar. Adapun pencemaran udara tidak ada karena mesim-mesin yang digunakan hampir tidak mengeluarkan asap sehingga tidak akan berpengaruh terhadap lingkungan.

4.1.6. Pengambilan Keputusan menurut Para Pakar

Pada penelitian ini. untuk mendapatkan data-data yang akan diolah didapat dari 5 pakar/ahli yang memahami permasalahan. terdiri dari Ahmad Yadi. Muchlis Djihadi. Tini Sumartini. Berry dan Subeno. dari pohon hirarki yang mengenai Perencanaan Strategi Kerja pada PT. SINAR SAKTI MATRA NUSANTARA di Bandung. Untuk pengambilan data pada perusahaan tersebut. yang akan diambil dari lima pakar diatas yaitu:

1. Ahmad Yadi

   Beliau menjabat supervisor bagian teknik yang ada diperusahaan. Pada pengalaman Beliau. untuk mengambil suatu keputusan sangat besar

pengaruhnya bagi kehidupan pada masa kini maupun pada masa yang akan datang. Karena keputusan merupakan solusi dari persoalan yang bersifat unik. tak pasti. jangka panjang dan kompleks. Pada dasarnya keputusan yang diambil merupakan suatu alternatif yang dianggap layak dimana orang lain belum tentu dapat menerima alasan-alasan ataupun bukti-bukti yang boleh dijelaskan secara ilmiah.

2. Muchlis Djihadi

   Bapak Muchlis Djihadi diperusahaan menjabat sebagai marketing. Menurut buku yang telah dibacanya yang berjudul "Judgment in Mangerial Decision Making". yang menjelaskan 6 langkah yang dapat ditempuh untuk pendekatan pengambilan keputusan yaitu:

   a. Definisikan Permasalahan
   b. Identifikasi Kriteria
   c. Pembobotan Kriteria
   d. Membangkitkan Alternatif
   e. Menilai setiap alternatif untuk setiap alternatif
   f. Menghitung Keputusan yang Optimal

3. Berry

   Bapak Berry menjabat sebagai Kepala Bengkel yang ada diperusahaan. Pada pengambil keputusan yang rasional akan mengikuti kelima langkah berikut ini yaitu:

   1. Mendefinisikan permasalahan secara lengkap.
   2. Mengetahui semua alternatif yang relevan.
   3. Mengidentifikasikan seluruh kriteria sesuai dengan tujuan secara tepat.
   4. Menafsirkan setiap alternatif untuk setiap kriteria secara tepat
   5. Menghitung dan memilih alternatif dengan nilai tertinggi secara tepat.

4. Subeno

   Bapak Kendi Siswanto diperusahaan menjabat sebagai staff *Front Office*.

5. Tini Sumartini

   Ibu Tini Sumartini diperusahaan menjabat sebagai sekertariat umum.

Struktur hierarki ini dimaksudkan untuk mengetahui kriteria dan subkriteria yang bertujuan untuk menciptakan tingkatan-tingkatan baru dan menatanya secara logis, sehingga tingkatan-tingkatan itu saling berkaitan satu sama lain secara wajar dalam menentukan strategi kerja untuk perusahaan tersebut. Dari struktur hierarki yang terdapat pada model gambar 4.2 pada bagian kriteria hanya terdapat 6 kriteria (level 1) dan subkriteria ada 12 (level 2) terbagi atas kriteria yaitu:

1. Pemasaran

   Dalam pemasaran ini sangat berpengaruh dalam strategi kerja, karena pemasaran berperan penting untuk memasarkan produk kemasyarakat, menjalin kerjasama dengan industri lain untuk memasarkan produk dan proses jual beli bahan baku serta memberikan pembinaan bagi karyawan dalam memasarkan produk tersebut. Kriteria ini dibagi menjadi subkriteria diantaranya adalah sosial ekonomi untuk mengatur memasarkan produk ke konsumen dengan baik dan pesaing untuk mengatur persaingan antar perusahaan dalam menjaring konsumen.

2. Manajemen

   Manajemen sangat berperan dalam perusahaan, karena membantu pelayanan konsumen untuk dapat melakukan pembayaran dan mebina kemampuan karyawan dalam mengelola keuangan. Kriteria ini dibagi menjadi subkriteria diantaranya adalah manajemen keuangan mengatur bidang keuangan dan manajemen skill mengatur kemampuan karyawan dalam mengelola manajemen

3. Penanaman

   Dengan adanya penanaman akan membuat karyawan maupun konsumen merasa nyaman saat berada diperusahaan dan membina karyawan untuk memelihara serta dapat menanggulangi pencemaran udara. Kriteria ini disederhanakan menjadi subkriteria yaitu penghijauan untuk mengatur kenyamanan dan mencegah polusi untuk mengatur pembuangan limbah

4. Lahan

   Dengan adanya lahan yang memadai, pegawai dapat bekerja dengan baik. Kriteria ini dibagi menjadi subkriteria yaitu lokasi strategis untuk memudahkan konsumen dalam bertransaksi dan kualitas tanah.

5. Tenaga Kerja

   Sementara untuk tenaga kerja sendiri, harus mampu melayani masyarakat dengan baik dalam hal kualitas produk, mampu menggunakan mesin-mesin yang berteknologi tinggi dalam berkerja agar dapat bersaing dengan industri lain dan memberikan pelatihan kepada operator maupun karyawan. Pada tenaga kerja dibagi atas subkriteria yaitu teknologi digunakan untuk mengelola data perusahaan dan sumber daya manusia harus mampu menjalankan kegiatan perusahaan.

6. Pengolahan

   Pengolahan ini sangat penting dalam strategi kerja, karena hasil pengolahan ini akan membuat konsumen merasa puas atas produk yang dipesan dan akan dapat bersaing dengan industry lainnya serta membina karyawan untuk terampil dalam pembuatan produk. Kriteria ini dibagi menjadi subkriteria yaitu sistem kerja untuk mengatur kegiatan kerja dalam perusahaan agar berjalan dengan baik dan proses produksi untuk mengatur pembuatan produk agar tidak terjadi kesalahan..

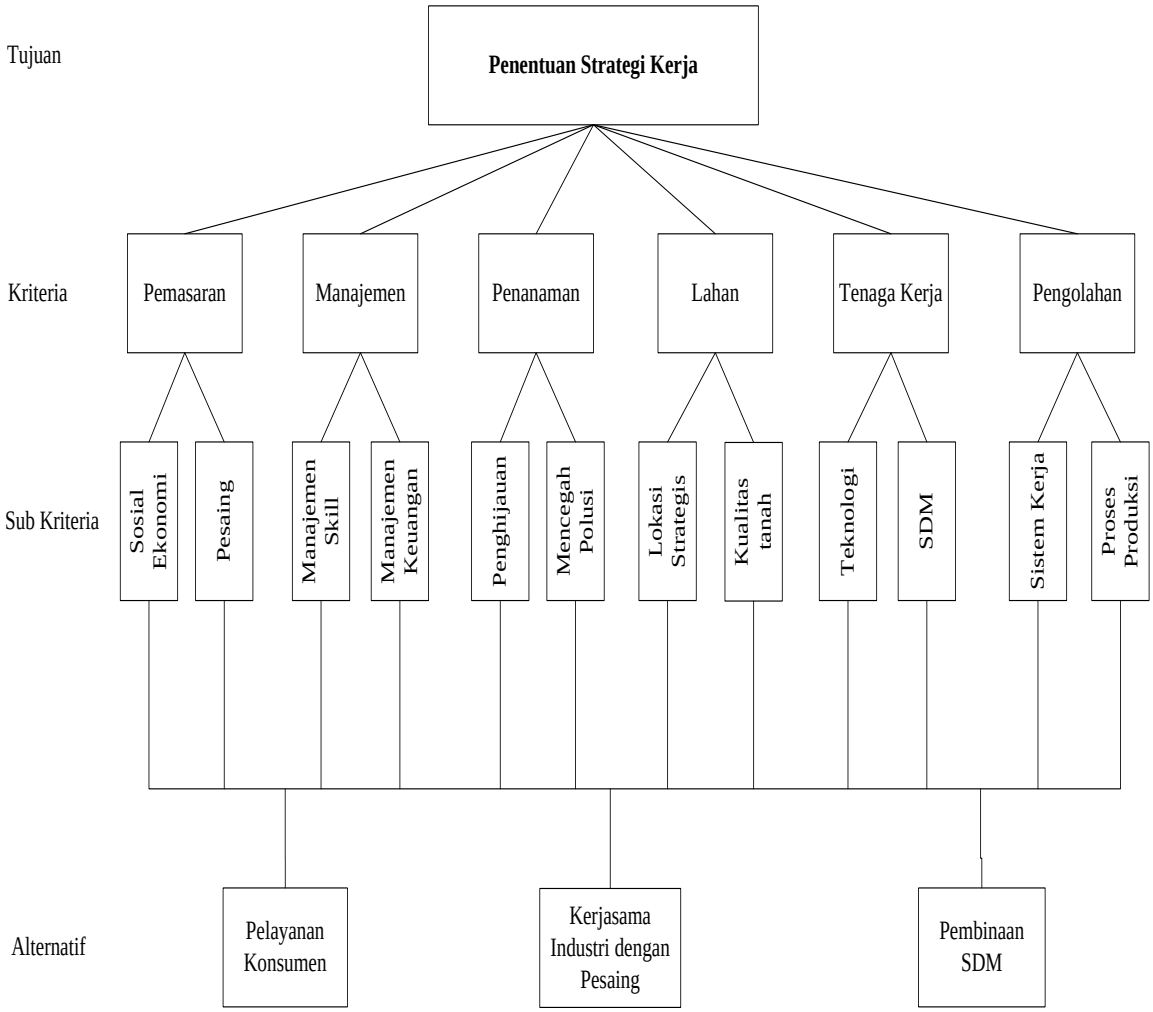
Dan pada bagian alternatif (pilihan) terdapat 3 variabel yaitu:

1. Pelayanan Konsumen
2. Kerjasama Industri dengan Pesaing
3. Pembinaan SDM

Setelah melakukan penstrukturan hierarki yang terdiri dari beberapa kriteria dan subkriteria dalam menentukan strategi kerja, maka selanjutnya mengaplikasikan dalam bentuk model hierarki adalah sebagai berikut:

Adapun Model Hirarki Penentuan Strategi Kerja pada PT. SINAR SAKTI MATRA NUSANTARA Bandung adalah sebagai berikut:

Model Hirarki Tujuan Penentuan Strategi Kerja



Gambar 4.2. Model Hierarki Penentuan Strategi Kerja

4.1.7. Hasil Kuesioner

- **Kriteria**

Tabel 4.1. Hasil Kuesioner Kriteria

No	Kriteria	Penilaian				
		1	2	3	4	5
1	Pemasaran vs Manajemen	1/3	3/5	1	3	3/5
2	Pemasaran vs Penanaman	5	3	5	3	5
3	Pemasaran vs Lahan	5	5	5	3	5
4	Pemasaran vs Tenaga Kerja	3	1/3	1	3	1
5	Pemasaran vs Pengolahan	3	1/3	3	3	3/5
6	Manajemen vs Penanaman	5	5	3	3	3
7	Manajemen vs Lahan	5	5	5	3	3
8	Manajemen vs Tenaga Kerja	3	1/3	3/5	1	1
9	Manajemen vs Pengolahan	3	1/3	3	3	1/3
10	Penanaman vs Lahan	1/3	3/5	1	1	1
11	Penanaman vs Tenaga Kerja	1/5	1/5	1/5	1/3	1/5
12	Penanaman vs Pengolahan	1/5	1/5	1/5	1/3	1/3
13	Lahan vs Tenaga Kerja	1/5	1/5	1/5	1/3	1/3
14	Lahan vs Pengolahan	1/5	1/3	1/3	1/5	1/3
15	Tenaga Kerja vs Pengolahan	1/3	3/5	1	3	1

- **Sub Kriteria**

Tabel 4.2. Hasil Kuesioner Sub-Kriteria

Kriteria	Sub Kriteria	Penilaian				
		1	2	3	4	5
pemasaran	Sosial Ekomoni vs Pesaing	1/3	3	3	1/3	3/5
Manajemen	Manj Skill vs Manj Keuangan	3	3	3	1/3	3
Penanaman	Penghijauan vs Mencegah Polusi	1	3	3	3	1
Lahan	Lokasi Strategis vs Kualitas Tanah	3	3	3	5	3
Tenaga Kerja	Teknologi vs SDM	3	3	3	1/3	3/5
Pengolahan	Sistem Kerja vs Proses Produksi	1/3	1/3	3	3/5	3

- **Alternatif**

Tabel 4.3. Hasil Kuesioner Alternatif

Sub Kriteria	Alternatif	Penilaian				
		1	2	3	4	5
Sosial Ekomoni	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	3	3	3	3/5	3
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	3	3	3	1/3	3
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	1/3	1/3	3/5	3	3/5
Pesaing	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	1/3	1/3	1/3	3	3/5
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	3	3/5	3	1/3	3
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	3	3	3	3	3
Manjemen Skill	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	3	3	3	1/3	1/3
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	3/5	3/5	1/3	1/3	3
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	3/5	3	1/3	3	3
Manjemen Keuangan	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	1/3	3/5	1/3	3	3/5
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	3	3	3	1/3	1/3
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	3	3	3	3/5	3/5
Penghijauan	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	3	3	3	1/3	3
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	3	3	3/5	3/5	1/3
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	1/3	3/5	3/5	3/5	1/3
Mencegah Polusi	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	3	3	3	3	5/3
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	5/3	1/3	3	1/3	5/3
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	3/5	3/5	1/3	1/3	3/5

Sub Kriteria	Alternatif	Penilaian				
		1	2	3	4	5
Lokasi Strategis	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	3	3/5	3	3/5	3
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	3	5/3	3	5/3	3
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	1/3	3	3/5	3	3/5
Kualitas Tanah	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	1/3	3/5	1/3	3	3/5
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	3	3	3/5	3/5	3
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	3	3	3	3/5	3/5
Teknologi	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	3/5	1/3	3/5	1/3	3
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	3	3/5	3	3/5	3/5
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	3	3	3/5	3	3/5
SDM	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	3	5/3	3	3/5	3/5
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	1/5	3/5	1/3	1/5	1/5
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	1/3	1/3	3/5	1/5	3/5
Sistem Kerja	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	1/3	3	3/5	1/3	3/5
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	3/5	1/3	3/5	3/5	3/5
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	3	3	1/3	3/5	1/3
Proses Produksi	Pelayanan Konsumen vs Kerjasama Industri dengan Pesaing	3/5	1/3	3/5	3/5	3/5
	Pelayanan Konsumen vs Pembinaan SDM	1/3	3	1/3	1/3	3/5
	Kerjasama Industri dengan Pesaing vs Pembinaan SDM	3	3	3	3/5	1/3