

# **Penyusunan Strategi Meningkatkan Kualitas Produk Plastik PE Menggunakan Metode SWOT pada PT. Gemilang Sukses Plasindo**

**Juliana<sup>1</sup>, Gerard Randi Sutanto<sup>2</sup>**

Fakultas Sains dan Teknologi, Universitas Buddhi Dharma  
Jalan Imam Bonjol No. 41, Tangerang, Indonesia  
Email: <sup>1</sup>alonsiajuliana23@gmail.com, <sup>2</sup>gerard.sutanto@ubd.ac.id

## **Abstrak**

Penelitian ini bertujuan untuk mengetahui jenis cacat terbanyak dan mengetahui faktor dominan yang menyebabkan kecacatan plastik PE pada proses *cutting* serta menyusun strategi yang tepat untuk meningkatkan kualitas plastik PE pada PT. Gemilang Sukses Plasindo. Metode penelitian yang digunakan adalah analisis SWOT untuk analisis faktor internal dan eksternal perusahaan dan analisis QSPM untuk pemilihan strategi terbaik. Hasil penelitian menunjukkan terdapat 3 jenis cacat tertinggi yang terjadi secara kontinu yaitu terlipat, seal tidak presisi, seal meleleh dan faktor penyebab dominan yang menyebabkan kecacatan adalah operator dan mesin. Untuk penyusunan strategi meningkatkan kualitas plastik PE, maka dilakukan penyebaran kuesioner. Berdasarkan jawaban dari kuesioner diperoleh 6 poin kekuatan dan 7 poin kelemahan, serta 6 poin peluang dan 6 poin ancaman yang dimiliki PT. Gemilang Sukses Plasindo, skor terbesar IFAS adalah perusahaan melakukan pekerjaan sesuai dengan pesanan dengan perolehan skor 0,48 dan skor terbesar EFAS adalah perusahaan memiliki modal yang kuat dengan perolehan skor 0,36. Berdasarkan analisis QSPM, alternatif strategi yang tepat untuk dilakukan PT. Gemilang Sukses Plasindo adalah strategi S-T dengan perolehan poin sebesar 6,50.

## **Kata kunci**

AHP, Cacat, QCC, QSPM, SWOT.

## **Latar Belakang**

Pada era modern seperti saat ini kegiatan bisnis telah berkembang dengan pesat, sehingga persaingan antar perusahaan pun menjadi semakin ketat. Dengan persaingan yang semakin ketat maka setiap perusahaan berlomba-lomba untuk memberikan yang terbaik bagi pelanggannya. Yusuf dan Riandadari (2016) menyatakan perusahaan dikatakan baik apabila menghasilkan produk yang berkualitas serta dapat memberikan kepuasan kepada pelanggannya. Bagi perusahaan produk cacat merupakan resiko kerugian dalam memproduksi barang. Karena produk cacat tidak memiliki nilai tambah justru berpotensi membuat harga pokok produksi menjadi tinggi.

PT. Gemilang Sukses Plasindo merupakan perusahaan manufaktur yang mengolah biji plastik menjadi plastik dalam bentuk gulungan kemudian dipotong sesuai dengan keinginan pelanggan. Dalam proses produksinya masih ditemukan produk yang memiliki kecacatan produk sehingga diperlukan strategi dalam meningkatkan kualitas produk. Metode yang tepat dalam merancang strategi adalah analisis SWOT (*strengths, weaknesses, opportunity* dan *threats*) dan pengambilan keputusan dengan analisis *Quantitative Strategic Planning Matrix* (QSPM).

## **Tinjauan Pustaka**

### **Pengendalian kualitas**

Menurut Riadi dan Haryadi (2020) kualitas atau mutu adalah kesesuaian terhadap standar yang telah ditetapkan. Menurut Garvin dalam Utama *et al.* (2020) ada delapan dimensi kualitas yang dapat digunakan untuk menganalisis karakteristik produk, yaitu performa, keistimewaan, keandalan, konformasi, daya tahan, kemampuan pelayanan, etetika, dan kualitas yang dipersepsikan.

Menurut Gasperz dalam Kartika (2017) pengendalian kualitas adalah suatu upaya yang dilakukan perusahaan untuk menjamin kualitas produk yang dihasilkan dapat sesuai dengan yang sudah direncanakan. Menurut Ishikawa dalam Utama *et al.* (2020) pengendalian kualitas merupakan kegiatan yang meliputi meneliti, mengembangkan, merancang dan memenuhi keinginan pelanggan, serta memberikan layanan yang baik bagi setiap pelanggan.

### **Quality Control Circle (QCC)**

QCC diperkenalkan di Jepang oleh Kaoru Ishikawa, *Quality Control Circle* (QCC) disebut juga Gugus Kendali Mutu (GKM). Menurut Dahniar (2018) QCC adalah sekumpulan kecil karyawan terdiri dari empat sampai delapan orang yang berkumpul secara rutin dan sukarela untuk membahas dan berdiskusi tentang pengendalian dan peningkatan mutu perusahaan.

Menurut Gaikwad *et al.* dalam Hipni *et al.* (2019) QCC mempunyai 8 tujuan utama, yaitu :

- 1) Meningkatkan kemampuan memecahkan masalah.
- 2) Meningkatkan keterlibatan karyawan dalam peningkatan dan pengembangan perusahaan.

- 3) Meningkatkan kualitas produk dan layanan.
- 4) Menanamkan kesadaran terhadap pencegahan masalah.
- 5) Mengembangkan sikap positif dalam pengambilan keputusan.
- 6) Meningkatkan komunikasi dalam kelompok.
- 7) Meningkatkan efisiensi dan kepuasan pelanggan.
- 8) Kepuasan pelanggan adalah kekuatan untuk bersaing.

Menurut Riadi dan Haryadi (2020) menyatakan ada delapan langkah pemecahan masalah dalam QCC yaitu :

- 1) Menentukan tema masalah
- 2) Menetapkan target
- 3) Analisa kondisi yang ada
- 4) Menentukan sebab akibat
- 5) Merencanakan tindakan
- 6) Melaksanakan tindakan
- 7) Memeriksa hasil evaluasi
- 8) Standarisasi dan rencana

### **Seven Tools**

Dahniar (2018) menyatakan cara efektif menerapkan QCC dengan bantuan *seven tools*, dimana *seven tools* digunakan sebagai alat untuk mengolah data serta melihat faktor-faktor penyebab cacat produk selanjutnya mencari solusi dari akar permasalahan yang terjadi, *seven tools* yaitu *check sheet*, histogram, diagram pareto, *fishbone diagram*, *control chart*, diagram pencar, stratifikasi.

### **Strategi Perusahaan**

Menurut Cahyono (2016) strategi adalah rencana yang disatukan, luas dan berintegrasi yang menghubungkan keunggulan strategi perusahaan dengan tantangan lingkungan, dirancang untuk memastikan tujuan utama dari perusahaan dapat dicapai.

Menurut Amirullah dalam Qanita (2020) ada beberapa manfaat dalam menerapkan manajemen strategi dalam sebuah perusahaan :

- 1) Memberi arahan jangka panjang yang akan dituju perusahaan.
- 2) Membantu perusahaan beradaptasi dengan berbagai perubahan.

- 3) Membantu perusahaan menjadi lebih efektif dan efisien.
- 4) Mengidentifikasi keunggulan komparatif perusahaan lainnya yang beresiko.
- 5) Pembuatan strategi membantu perusahaan untuk melakukan pencegahan atas munculnya masalah di masa yang akan datang.
- 6) Memotivasi karyawan untuk ikut berpartisipasi dalam pembuatan strategi.

### **Analisis *Strengths, Weaknesses, Opportunities, Threats* (SWOT)**

Menurut Cahyono (2016) analisis SWOT adalah metode perencanaan strategis yang digunakan untuk mengevaluasi kekuatan (*strengths*), kelemahan (*weaknesses*), peluang (*opportunities*), dan ancaman (*threast*) dalam suatu perusahaan atau kegiatan bisnis. Analisis ini menghasilkan empat tipe alternatif strategi yaitu strategi SO, WO, ST, dan WT.

Tabel 1 Matriks SWOT

	<b>Kekuatan</b>	<b>Kelemahan</b>
<b>Peluang</b>	Bagaimana cara perusahaan menggunakan kekuatan yang dimiliki untuk memanfaatkan peluang sebesar-besarnya (SO)	Bagaimana cara mengatasi kelemahan yang ada dan memanfaatkan peluang yang ada (WO)
<b>Ancaman</b>	Bagaimana cara perusahaan menggunakan kekuatan yang dimiliki perusahaan untuk mengurangi resiko ancaman (ST)	Bagaimana cara perusahaan mengatasi kelemahan itu untuk membuat ancaman menjadi tidak terjadi (WT)

Sumber: Sumiarsih *et al.* (2018)

### **Analytical Hierarchy Process (AHP)**

Metode AHP pertama kali dikembangkan oleh seorang ahli matematika yang bernama Thomas L. Saaty. Menurut Hidayatullah (2020) metode AHP adalah suatu alat untuk pengambilan keputusan yang efektif untuk menyederhanakan persoalan yang

kompleks dan mempercepat proses pengambilan keputusan. Menurut Saaty dalam Kartaman dan Rahmawati (2018) langkah-langkah dalam metode AHP meliputi :

1) Penyusunan struktur hirarki masalah

Penyusunan hirarki masalah bertujuan untuk membantu proses pengambilan keputusan dengan memperhatikan seluruh elemen yang terlibat didalamnya.

2) Pendekatan perhitungan prioritas

Penilaian dalam AHP bersifat kualitatif dan subjektif. Sehingga terdapat kemungkinan terjadi penyimpangan dari konsistensi logis, sehingga perlu melakukan uji konsistensi untuk memastikan bahwa data yang diberikan adalah benar. Pada matriks konsisten,  $\lambda_{maks} = n$  sedangkan matriks tidak konsisten nilai  $\lambda_{maks}$  akan berbeda. Deviasi  $\lambda_{maks}$  dari  $n$  merupakan suatu parameter *Consistency Index* (CI) sebagai berikut

$$CI = \frac{\lambda_{maks} - n}{n - 1}$$

Keterangan:

$n$  = banyaknya elemen

$\lambda_{maks}$  = nilai eigen maksimum dari matriks *pairwise comparisons*

Berdasarkan dari penelitian yang dilakukan oleh Thomas L. Saaty dari 500 buah sampel matrik acak dengan skala perbandingan 1 sampai 9, maka ditemukan nilai rata-rata RI sebagai berikut. Nilai *Index Random Consistency* (IR) dapat dilihat pada tabel di bawah ini.

Tabel 2 Daftar *Index Random Consistency*

Ukuran Matrik	1,2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Nilai IR	0,00	0,58	0,90	1,12	1,24	1,32	1,41	1,45	1,49	1,51	1,48	1,56	1,57	1,59

Sumber: Saaty dalam Kartaman dan Rahmawati (2018)

Dengan membandingkan CI dengan RI maka didapatkan patokan untuk menentukan tingkat konsistensi suatu matriks, yang disebut Rasio Konsistensi/*Consistency Ratio* (CR) sebagai berikut.

$$CR = \frac{CI}{RI}$$

Jika nilainya lebih dari 10%, maka penilaian data *judgment* harus diperbaiki. Namun jika rasio konsistensi (CI/IR) kurang atau sama dengan 0,1 ( $CI < 0,1$ ) maka hasil perhitungan bisa dinyatakan benar.

### ***Quantitative Strategic Planning Matrix (QSPM)***

Menurut Umar dalam Widarman *et al.* (2020) QSPM adalah alat yang direkomendasikan bagi para ahli strategi untuk melakukan evaluasi pilihan strategi alternatif secara objektif. Abbasi dalam Sumiasih *et al.* (2018) berpendapat komponen QSPM dalam analisis ini adalah alternatif strategis, faktor kunci, bobot, skor daya tarik dan skor total. Skor daya tarik didefinisikan sebagai nilai *numerik* yang menunjukkan daya tarik relatif dari setiap strategi dalam satu set alternatif strategi yang dirancang. Kisaran nilai daya tarik adalah

- 1 = tidak tertarik,
- 2 = agak tertarik,
- 3 = cukup tertarik, dan
- 4 = sangat tertarik.

Nilai *Total Attractive Score* (TAS) merupakan total perkalian antara nilai *attractive score* dan *weight* pada analisis *Internal Factor Evaluation* (IFE) dan *External Factor Evaluation* (EFE).

### **Metode Penelitian**

Teknik pengumpulan data yang dilakukan pada penelitian ini melalui studi pustaka, observasi, penyebaran kuesioner, dan wawancara. Pengumpulan data yang dilakukan dengan penyebaran kuesioner dan wawancara pada pihak perusahaan yang memiliki andil besar terhadap perusahaan dan mengetahui bagaimana keadaan perusahaan yang sebenarnya. Setelah itu data yang dikumpulkan lalu diolah dan dijelaskan sesuai data tersebut. Analisa data yang digunakan dalam penelitian ini adalah Analisa SWOT (*Strength, Weakness, Opportunity, Threats*) dengan menggunakan matriks IFAS – EFAS, Matriks SWOT dan pengambilan keputusan dengan Matriks QSPM (*Quantitative Strategic Planning Matrix*).

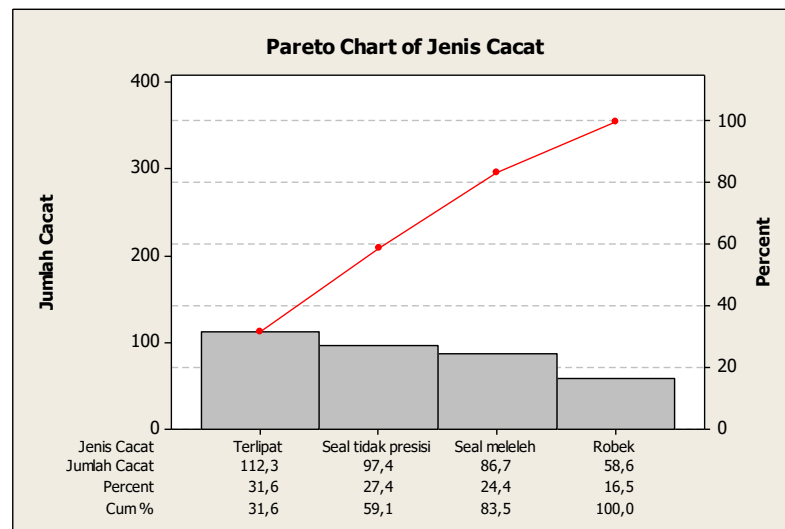
## Pembahasan

Berdasarkan hasil penelitian yang telah dilakukan selama 1 bulan pada PT. Gemilang Sukses Plasindo, maka ditemukan produk plastik PE yang mengalami cacat produk pada proses *cutting* sebanyak 354,93 kg dari total produksi sebanyak 26.888,23 kg. Dari total cacat yang diperoleh terdapat 4 jenis kecacatan.

Tabel 3 jenis kecacatan

No	Jenis cacat	Jumlah cacat
1	Terlipat	112,33
2	<i>Seal</i> meleleh	86,66
3	Robek	58,56
4	<i>Seal</i> tidak presisi	97,38
Total		354,93

Untuk mempermudah melihat kontribusi cacat tertinggi sampai terendah berdasarkan jenis cacatnya maka dapat digambarkan dengan diagram pareto sepertipada tabel berikut.



Gambar 1 diagram pareto

### Analisis lingkungan internal

Dalam analisis lingkungan internal terdapat kekuatan dan kelemahan yang dimiliki perusahaan sesuai dengan kondisi saat ini. Adapun faktor kekuatan dan kelemahan yang termasuk dalam lingkungan internal perusahaan adalah operator (*man*), mesin, *material*, metode, dan lingkungan.

### Analisis lingkungan eksternal

Analisis lingkungan eksternal membahas tentang peluang dan ancaman yang dihadapi perusahaan oleh PT. Gemilang Sukses Plasindo saat ini. Faktor lingkungan yang mempengaruhi peluang dan ancaman pada PT. Gemilang Sukses Plasindo ditinjau dari sektor ekonomi, sosial, pemerintah, pelanggan, dan pesaing.

### Matriks *Internal Strategic Analysis Summary* (IFAS)

Matriks IFAS digunakan untuk mengetahui seberapa besar peranan dari faktor-faktor internal yang terdapat pada perusahaan.

Tabel 4 Matriks IFAS

Faktor-faktor strategi internal	Bobot	Rating	Skor
<b>Kekuatan</b>			
Memiliki operator yang berpengalaman	0,05	3	0,16
Memiliki mesin yang berkapasitas besar	0,06	3	0,18
Kualitas bahan baku (biji plastik) bagus	0,11	4	0,44
Bahan baku (gulungan plastik) produksi sendiri	0,07	4	0,28
Melakukan pekerjaan sesuai dengan pesanan	0,12	4	0,48
Memiliki ruangan bersih dan bebas rokok	0,06	3	0,18
<b>Jumlah</b>	<b>0,47</b>		<b>1,72</b>
<b>Kelemahan</b>			
Kurangnya komunikasi dan ketelitian	0,13	1	0,13
Pelatihan untuk operator tidak ada	0,04	1	0,04
Kurangnya perawatan mesin	0,1	2	0,2
Tingkat sensitivitas mesin masih kurang baik	0,07	2	0,14
Bahan baku (biji plastik) sering datang terlambat	0,08	2	0,16
Pembagian kerja yang tidak jelas	0,03	2	0,06
Penerangan dan sirkulasi udara yang kurang memadai	0,09	2	0,18
<b>Jumlah</b>	<b>0,54</b>		<b>0,91</b>
<b>Total</b>	<b>1</b>		<b>2,6</b>

Dalam matriks IFAS terlihat bahwa kekuatan memiliki skor sebesar 1,72 dan skor kelemahan sebesar 0,91 sehingga total skor matriks IFAS adalah 2,82. Nilai tersebut



menunjukkan bahwa kekuatan yang dimiliki oleh perusahaan lebih besar dibandingkan dengan kelemahan perusahaan.

### **Matriks *External Strategic Analysis Summary* (EFAS)**

Matriks EFAS digunakan untuk mengetahui seberapa besar peranan dari faktor-faktor eksternal terhadap perusahaan.

Tabel 5 EFAS

<b>Faktor-faktor strategi eksternal</b>	<b>Bobot</b>	<b>Rating</b>	<b>Skor</b>
<b>Peluang</b>			
Memiliki modal yang kuat	0,09	4	0,36
Penyerapan tenaga kerja dari masyarakat sekitar	0,03	2	0,06
Sudah memiliki legalitas	0,05	4	0,2
Memiliki hubungan baik antara pemilik dengan pelanggan	0,06	4	0,24
Memiliki pelanggan tetap	0,05	3	0,15
Menghasilkan produk yang berkualitas bagus	0,07	3	0,21
<b>Jumlah</b>	<b>0,35</b>		<b>1,22</b>
<b>Ancaman</b>			
Krisis ekonomi dan menurunnya pendapatan	0,11	1	0,11
Harga bahan baku meningkat	0,14	1	0,14
Adanya pungutan liar	0,05	3	0,15
Peraturan pengurangan penggunaan produk plastik	0,09	3	0,27
Komplain dan pengembalian barang	0,14	2	0,28
Persaingan harga produk	0,12	2	0,24
<b>Jumlah</b>	<b>0,65</b>		<b>1,19</b>
<b>Total</b>	<b>1</b>		<b>2,41</b>

Dalam matriks EFAS terlihat bahwa kekuatan memiliki skor sebesar 1,22 dan skor kelemahan sebesar 0,19 sehingga total skor matriks IFAS adalah 2,41. Nilai tersebut menunjukkan bahwa peluang yang dimiliki oleh perusahaan lebih besar dibandingkan dengan ancaman perusahaan.

## Matriks SWOT

Tabel 6 Matriks SWOT

	<p><b>Strengths (S)</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Memiliki operator yang berpengalaman</li> <li>2. Memiliki mesin yang berkapasitas besar</li> <li>3. Menggunakan bahan baku (biji plastik) yang bagus</li> <li>4. Bahan baku (gulungan plastik) diproduksi sendiri</li> <li>5. Melakukan pekerjaan sesuai pesanan</li> <li>6. Memiliki ruangan yang bersih dan bebas rokok</li> </ol>	<p><b>Weaknesses (W)</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kurangnya komunikasi dan ketelitian</li> <li>2. Pelatihan untuk operator tidak ada</li> <li>3. Kurangnya perawatan mesin</li> <li>4. Tingkat sensitivitas mesin masih kurang baik</li> <li>5. Bahan baku (biji plastik) sering datang terlambat</li> <li>6. Pembagian kerja yang tidak ada</li> <li>7. Penerangan dan sirkulasi udara yang kurang memadai</li> </ol>
<p><b>Opportunities (O)</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Memiliki modal yang kuat</li> <li>2. Penyerapan tenaga kerja dari masyarakat sekitar</li> <li>3. Sudah memiliki legalitas</li> <li>4. Memiliki hubungan baik pemilik dengan pelanggan</li> <li>5. Memiliki pelanggan tetap</li> <li>6. Menghasilkan produk yang berkualitas</li> </ol>	<p><b>Strategi S-O</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Mempertahankan kualitas bahan baku yang digunakan sehingga menghasilkan produk yang berkualitas.</li> <li>b. Pastikan ketersediaan bahan baku sesuai dengan pesanan pelanggan.</li> </ol>	<p><b>Strategi W-O</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Melakukan pelatihan operator untuk menambah wawasan dan pengetahuan operator.</li> <li>b. Membangun hubungan komunikasi yang baik dengan seluruh karyawan, pelanggan, dan pemasok.</li> <li>c. Membuat pembagian tugas yang jelas sehingga fokus dalam melakukan pekerjaan.</li> </ol>

<b>Threats (T)</b>	<b>Strategi S-T</b>	<b>Strategi W-T</b>
1. Terjadinya krisis ekonomi dan menurunnya pendapatan masyarakat	a. Memaksimalkan tenaga kerja dan mesin untuk membuat pesanan sesuai dengan keinginan pelanggan dan selesai tepat waktu.	a. Melakukan perawatan mesin secara rutin dan menambah sirkulasi udara serta penerangan ruangan agar mengurangi produk cacat.
2. Harga bahan baku meningkat	b. Menambah jaringan pemasok dan membangun hubungan yang baik.	b. Melakukan pekerjaan sesuai dengan pesanan namun tetap mengikuti peraturan pemerintah.
3. Adanya pungutan liar/tidak resmi	c. Melakukan pemeriksaan secara teliti terhadap seluruh kegiatan proses produksi.	c. Membuat perjanjian jadwal pengiriman bahan baku.
4. Peraturan pemerintah mengenai pengurangan penggunaan produk plastik		
5. Komplain dan pengembalian barang		
6. Persaingan harga produk		

### **Matriks QSPM**

Tahap terakhir dari analisis strategi ini adalah pemilihan strategi yang sesuai serta dapat dijalankan oleh perusahaan. Pemilihan strategi dibuat dengan berdasarkan nilai ketertarikan pihak perusahaan terhadap strategi yang telah dirancang dalam matriks SWOT. Setelah mendapatkan empat alternatif strategi, bobot dan *attractiveness score* (nilai daya tarik) kemudian menghitung total *attractiveness score* (total nilai daya tarik) masing-masing strategi.

Tabel 6 Matriks QSPM

Faktor Sukses Kritis	Bobot	Alternatif Strategi							
		SO		WO		ST		WT	
		AS	TAS	AS	TAS	AS	TAS	AS	TAS
<b>Peluang</b>									
Memiliki modal yang kuat	0,09	4	0,36	2	0,18	4	0,36	2	0,18
Penyerapan tenaga kerja dari masyarakat sekitar	0,03	3	0,09	4	0,12	2	0,06	2	0,06
Sudah memiliki legalitas	0,05	3	0,15	2	0,1	2	0,1	2	0,1
Memiliki hubungan baik pemilik dengan pelanggan	0,06	4	0,24	3	0,18	4	0,24	3	0,18
Memiliki pelanggan tetap	0,05	4	0,2	3	0,15	4	0,2	4	0,2
Menghasilkan produk yang berkualitas bagus	0,07	4	0,28	2	0,14	4	0,28	3	0,21
<b>Ancaman</b>									
Krisis ekonomi dan menurunnya pendapatan	0,11	2	0,22	1	0,11	4	0,44	2	0,22
Harga bahan baku meningkat	0,14	3	0,42	2	0,28	4	0,56	2	0,28
Pungutan liar	0,05	3	0,15	2	0,1	1	0,05	2	0,1
Peraturan pengurangan penggunaan produk plastik	0,09	2	0,18	3	0,27	2	0,18	3	0,27
Komplain dan pengembalian barang	0,14	4	0,56	4	0,56	4	0,56	4	0,56
Persaingan harga produk	0,12	4	0,48	3	0,36	3	0,36	3	0,36
<b>Kekuatan</b>									
Memiliki operator yang berpengalaman	0,05	4	0,21	2	0,10	4	0,21	2	0,10
Memiliki mesin berkapasitas besar	0,06	2	0,12	2	0,12	4	0,24	3	0,18
Kualitas bahan baku (biji plastik) bagus	0,11	3	0,33	2	0,22	4	0,44	3	0,33
Bahan baku (gulungan plastik) produksi sendiri	0,07	3	0,21	4	0,28	4	0,28	4	0,28
Melakukan pekerjaan sesuai dengan pesanan	0,12	3	0,36	3	0,36	4	0,48	4	0,48
Memiliki ruangan bersih dan bebas rokok	0,06	2	0,12	2	0,12	2	0,12	2	0,12
<b>Kelemahan</b>									
Kurangnya komunikasi dan ketelitian	0,13	2	0,26	4	0,52	2	0,26	3	0,39
Pelatihan untuk operator tidak ada	0,04	2	0,08	4	0,16	2	0,08	3	0,12
Kurangnya perawatan mesin	0,10	3	0,3	4	0,4	2	0,2	3	0,3
Tingkat sensitivitas mesin masih kurang baik	0,07	4	0,28	2	0,14	3	0,21	3	0,21
Bahan baku (biji plastik) sering datang terlambat	0,08	2	0,16	3	0,24	4	0,32	4	0,32
Pembagian kerja yang tidak jelas	0,03	2	0,06	4	0,12	3	0,09	2	0,06
Penerangan dan sirkulasi udara yang kurang memadai	0,09	3	0,27	2	0,18	2	0,18	3	0,27
<b>TOTAL</b>			<b>6,09</b>		<b>5,51</b>		<b>6,50</b>		<b>5,88</b>

Berdasarkan hasil matriks QSPM menunjukkan bahwa pihak perusahaan memiliki Daya Tarik paling besar pada strategi S-T dengan skor sebesar 6,50. Maka diputuskan bahwa strategi yang paling layak dipilih dan dianggap paling efektif untuk meningkatkan kualitas plastik PE pada PT. Gemilang Sukses Plasindo adalah strategi S-T.

### Kesimpulan

Berdasarkan hasil analisis data dan pembahasan maka dapat diambil kesimpulan sebagai berikut:

1. Kecacatan yang terjadi pada proses *cutting* plastik PE yang terjadi paling banyak adalah cacat plastik terlipat sebanyak 112,33 kg.
2. Faktor dominan yang menyebabkan kecacatan plastik PE adalah faktor operator dan mesin.
3. Strategi alternatif yang sebaiknya dilakukan oleh PT. Gemilang Sukses Plasindo adalah strategi S-T, dimana strategi S-T memiliki nilai daya tarik tertinggi sebesar 6,50. Berikut alternatif strategi yang sebaiknya dilakukan oleh perusahaan:
  - a. Memaksimalkan tenaga kerja dan mesin untuk membuat pesanan sesuai dengan keinginan pelanggan dan selesai tepat waktu.
  - b. Menambah jaringan pemasok dan membangun hubungan yang baik.
  - c. Melakukan pemeriksaan secara teliti terhadap seluruh kegiatan proses produksi.

**Referensi :**

- [1] Cahyono, P. 2016. Implementasi Strategi Pemasaran dengan Menggunakan Metode SWOT dalam Upaya Meningkatkan Penjualan Produk Jasa Asuransi Kecelakaan dan Kematian pada PT. Prudential Cabang Lamongan. *Jurnal Pendidikan Ilmu manajemen*, Vol. 1, No. 2, 129-136.
- [2] Dahniar, T. 2018. Analisis Movement Fuel Menggunakan *Quality Control Circle* (QCC) untuk Mengurangi NG *No Connection* di PT. INS. *Jurnal Teknologi*, Vol. 1, No. 1, 35-37.
- [3] Hafid, M. F. dan Yusuf, A. M. 2018. Analisis Penerapan Quality Control Circle untuk Meminimalkan *Vinning Loss* pada Bagian *Receiving* PT. Hadji Kalla Toyota Depo Part Logistik Makassar. *Journal Of Industrial Engineering Management*, Vol. 8, No. 2, 1-5.
- [4] Hipni, A., Sitanggang, J., dan Rijadi, R. 2019. *Implementation of Quality Control Bulletin in Marketing Division in Achieving Targets (Case Study at PT KMI)*. *International Journal of Research in Engineering, Science and Management*, Vol. 2, No. 1, 177-180.
- [5] Kartaman, A., dan Rahmawati, A. 2018. Penerapan Metode *Analytical Hierarchy Process* (AHP) dalam Pemilihan Alternatif Peningkatan Kualitas Produk Electric Cable (Studi Kasus di PT Ewindo Plant 1 Bandung). *Jurnal Seminar Nasional IENACO*, Vol. 1, No. 1, 478-481.
- [6] Kartika, H. 2017. Perbaikan Kualitas dengan Menggunakan Gugus Kendali Mutu. *Jurnal Ilmu Teknik dan Komputer*, Vol. 1, No.1, 57-62.

- [7] Qanita, A. 2020. Analisis Strategi dengan Menggunakan Metode SWOT dan QSPM (*Quantitative Strategic Planning Matrix*): Studi Kasus pada D'gruz Caffe di Kecamatan Bluto Sumenep). *Jurnal Ilmiah Manajemen*, Vol. 1, No.2, 12-17.
- [8] Riadi, S. dan Haryadi. 2020. Pengendalian Jumlah Cacat Produk pada Proses *Cutting* dengan Metode *Quality Control Circle* (QCC) pada PT. Toyota Boshoku Indonesia (Tbina). *Journal Industrial Manufacturing*, Vol. 5, No.1, 57-70.
- [9] Sumiasih, M.N., Legono, D. dan Kodoatie, J. R. 2018. Manajemen Strategi Berkelanjutan untuk Sistem Transmisi Air: SWOT-Analisis QSPM. *Jurnal Forum Teknik Sipil*, Vol. 4, No. 1, 29-37.
- [10]Utama, A.Y., Supriyatna,H. dan Kusuma,R.D. 2020. *Quality Control Analysis of Candy Wrapping Process Using the QCC (Quality Control Circle) Method in the Candy Industry Indonesian. International Journal of Innovative Science and Research Technology*, Vol. 5, No. 1, 297-300.
- [11]Widarman, A., Rohim. dan Yudha,S.H. 2020. Analisis SDM Guna Meningkatkan Kinerja Karyawan dengan Metode SWOT dan *Quantitative Strategic Planning Matrix* (QSPM) di PT.Indo Sadang Fabrikator. *International Journal of Innovative Science and Research Technology*, Vol. 5, No. 1, 297-300.
- [12]Yusuf, M. Y. dan Riandadari, D. 2016. Analisis Kualitas Produk Menggunakan Metode SPC dan RPN untuk Mengurangi Jumlah Cacat Produk Kantong Plastik, Studi Kasus di PT. HSKU. *Jurnal Teknik Mesin*, Vol. 4, No. 2, 185-194.