

ANALISA DAYA SAING PERUSAHAAN DITINJAU DARI ASSESMENT TEKNOLOGI

Yuliasuti Ramadhani¹

^{1,2}Jurusan Teknik Industri, Institut Sains & Teknologi AKPRIND Yogyakarta

Masuk: 26 April 2012, revisi masuk: 11 Juni 2012, diterima: 5 Juli 2012

ABSTRACT

Company X is a printing company such as making leaflets, banners, billboards and others. There is a competitors in the region makes the company must continue to increase its productivity in accordance with the development of existing technology in order to have a high level of competitiveness. The existence of competitors in the region makes the company must continue to increase its productivity in accordance with the development of existing technology in order to have a high level of competitiveness. The purpose of this study is to determine the strengths, weaknesses, opportunities, threats (SWOT) and determine performasi companies through content technology assessment (Technoware, Humanware, Infoware, and Orgaware) or THIO. The results showed that the SWOT method internal factors force score the highest points are the location of manufacturing sites is strategically located on the roadside, the weakness factors is on the highest score of machinery because most existing engines are still using old technology, and opportunity analysis on external factors highest score is the level of technological progress, as well as a threat the highest score is the emergence of new competitors. While THIO obtained from the technological content of each component as follows: Technoware = 0633, Humanware = 0699, Infoware = 0439, Orgaware = 0498. In comparison has been measured also in similar companies in the company Y (as benchmarking) has a value of each component Technoware = 0.801; Humanware = 0.79; Infoware = 0.64; Orgaware = 0.78.

Keywords: Competitive, SWOT, THIO

INTISARI

Perusahaan X adalah perusahaan yang bergerak di bidang percetakan, diantaranya membuat undangan, leaflet, spanduk, baliho dan lain-lain. Dengan adanya *competitor* dalam satu wilayah membuat perusahaan harus terus dapat meningkatkan produktivitasnya sesuai dengan perkembangan teknologi yang ada agar dapat memiliki tingkat daya saing yang tinggi. Tujuan dari penelitian ini adalah menentukan kekuatan, kelemahan, peluang, ancaman (SWOT) dan menentukan performasi perusahaan melalui penilaian kandungan teknologinya (*Technoware, Humanware, Infoware, dan Orgaware*) atau THIO. Hasil penelitian dengan metode SWOT menunjukkan bahwa faktor internal kekuatan skor butir yang tertinggi yaitu letak lokasi pabrik yang strategis dan berada di pinggir jalan, faktor kelemahan skor tertingginya yaitu terletak pada permesinan karena sebagian besar mesin yang ada masih menggunakan teknologi lama, dan pada faktor eksternal analisis peluang skor tertingginya adalah tingkat kemajuan teknologi, serta ancaman skor tertingginya yaitu terletak pada munculnya pesaing baru. Sedangkan dari analisis THIO diperoleh kandungan teknologi dari setiap komponen sebagai berikut: *Technoware* sebesar 0.633, *Humanware* sebesar 0.699, *Infoware* sebesar 0.439, *Orgaware* sebesar 0.498. Sebagai perbandingan telah diukur pula pada perusahaan sejenis di perusahaan Y (sebagai benchmarking) mempunyai nilai setiap komponen *Technoware* sebesar 0,801; *Humanware* sebesar 0,79; *Infoware* sebesar 0,64; *Orgaware* sebesar 0,78.

Kata kunci : Daya saing, SWOT, THIO

PENDAHULUAN

Dalam era globalisasi perkembangan industri ditandai dengan terjadinya perubahan-perubahan di berbagai bidang secara cepat dan terus menerus. Hal ini menunjukkan bahwa persaingan usaha semakin ketat di mana fokus persaingannya adalah kekuatan teknologi.

Peran teknologi sebagai alat dari manusia karya untuk mewujudkan dan melipatgandakan potensi insani dalam industri semakin luas dan dominan. Hal perkembangan teknologi permesinan, peralatan, sistem, organisasi maupun informasi yang sangat cepat akan merubah tatanan bisnis menjadi sangat dinamis. Untuk itu, transformasi teknologi perlu diukur secara eksplisit agar suatu perusahaan mengetahui posisi saat ini kemudian merencanakan perbaikan sistem produksinya dengan harapan dapat merebut pangsa pasar dan mempunyai daya saing yang tinggi,

Perusahaan X adalah suatu usaha di bidang percetakan. Perusahaan ini masih banyak kekurangan-kekurangannya baik dari segi internal maupun eksternal. Oleh karena itu, perlu diteliti seberapa jauh kekurangannya yang berkaitan dengan teknologi agar dapat meningkatkan kualitas dan omset perusahaan serta memiliki tingkat daya saing yang tinggi.

Teknik yang digunakan untuk mengukur posisi perusahaan dengan analisa SWOT dan menggunakan penerapan manajemen teknologi agar dapat diukur nilai teknologi yang ada dalam perusahaan. Diharapkan hasil penelitian dapat dipergunakan sebagai pertimbangan bagi perusahaan untuk memajukan strategi produksinya. Untuk mengukur kemampuan daya saing Perusahaan X dalam dunia usaha percetakan, maka dilakukan *benchmarking* dengan perusahaan sejenis yang berada di wilayah pemasaran yang sama. Perusahaan yang dijadikan acuan *benchmarking* adalah Perusahaan Y.

METODE

Menurut Rangkuti, F, (2004), penelitian ini menggunakan analisa SWOT, yaitu analisa yang mencakup lingkungan internal dan eksternal organisasi atau

perusahaan dan disebut auditing internal dan eksternal.

Kekuatan adalah semua faktor internal yang dapat didayagunakan untuk mendukung pertumbuhan organisasi, sedangkan kelemahan meliputi faktor-faktor internal yang merugikan terhadap proses pencapaian tujuan organisasi.

Matriks *Threats – Opportunities – Weaknesses - Strengths* (TOWS/SWOT) merupakan *matching tool* yang penting untuk membantu para manajer mengembangkan empat tipe strategi. Keempat tipe strategi yang dimaksud adalah:

Strategi SO (*Strength-Opportunity*), Strategi ini menggunakan kekuatan internal perusahaan untuk meraih peluang-peluang yang ada diluar perusahaan. Pada umumnya, perusahaan berusaha melak-sanakan strategi-strategi WO, ST, atau WT untuk menerapkan strategi SO. Strategi WO (*Weakness-Opportunity*), Strategi ini bertujuan untuk memperkecil kelemahan-kelemahan internal perusahaan dengan memanfaatkan peluang-peluang eksternal.

Strategi ST (*Strength-Threat*), melalui strategi ini perusahaan berusaha untuk menghindari atau mengurangi dampak dari ancaman-ancaman eksternal.

Strategi WT (*Weakness-Threat*). Strategi ini merupakan taktik untuk bertahan dengan cara mengurangi kelemahan internal serta menghindari ancaman. (Husein Umar, 2003)

Pendekatan *Technology Atlas Project Method*, Teknologi berdasarkan pengertian dari *Economic and Commission for Asia and The Pacific (ESCAP)* (dalam Jerusalem, 2002) meliputi empat komponen, yaitu:

Technoware(T), *Objectembodied technology = physical facilities =* perangkat teknis: Mencakup peralatan, perlengkapan, mesin-mesin, kendaraan bermotor dan infrastruktur fisik yang dipergunakan manusia dalam mengoperasikan transformasi.

Humanware (H), *Person embodied technology=human abilities =* kemampuan sumber daya manusia: meliputi pengetahuan, keterampilan, kebijaksanaan, kreativitas, prestasi, dan pengalaman dalam memanfaatkan sumber daya

alam dan sumber daya teknologi yang tersedia.

Infoware (I), *Documentembodied technology= document fact*=perangkat informasi: berkaitan dengan proses, prosedur, teknik, metode, teori, spesifikasi, desain, observasi, manual dan fakta lainnya yang diungkapkan melalui publikasi, dokumentasi, dan cetak biru.

Orgaware (O), *Institution-embodied technology=organizational framework*=perangkat organisasi/kelembagaan: dibutuhkan untuk mawadahi fasilitas fisik, kemampuan manusia, dan fakta, yang terdiri dari praktik-praktik manajemen, keterkaitan, dan pengaturan organisasi untuk mencapai hasil yang positif.

Keempat komponen teknologi tersebut saling komplementer satu dengan yang lain. *Technoware* merupakan inti dari sistem transformasi. Pendekatan *Technology Atlas Project Method* bertujuan untuk mengukur kontribusi gabungan dari keempat komponen teknologi dalam suatu proses transformasi input menjadi output. Kontribusi gabungan ini bisa pula disebut sebagai kontribusi teknologi.

Asesmen (nilai) Tingkat Sopistikasi Komponen Teknologi, Sharif M.N, 1988 membagi besaran teknologi kedalam empat komponen yaitu *Technoware*, *Humanware*, *Infoware*, dan *Orgaware*. Klasifikasi atau pengelompokan dari derajat sopistikasi masing-masing komponen. Komponen-komponen tersebut adalah sebagai berikut:

Estimasi Tingkat Sopistikasi Teknologi, Tingkat Sopistikasi *technoware*, Pengkajian perangkat teknologi (*technoware*) didasarkan pada tingkat kecanggihan perangkat keras yang berkaitan langsung dengan produksi. Didasarkan pada klasifikasi tingkat umum untuk tahapan-tahapan berikut: Tingkat sopistikasi *technoware*; Tingkat Sopistikasi *Humanware*; Tingkat Sopistikasi *Infoware*; sebagaimana pada Tingkat kecanggihan *technoware* antara lain: Pengkajian perangkat *infoware* didasarkan pada tingkat pembaharuan, pengulangan, integrasi, dan kemudahan mengkomunikasikan informasi. Tingkat kecanggihan *infoware* d Tingkat Sopistikasi *Orgaware* Penilaian *State of The Art* Teknologi, *State of*

theart adalah prosentase keadaan teknologi fasilitas yang diteliti terhadap fasilitas yang dianggap terbaik di dunia. Prosedur penentuan *stateofheart* yang dilakukan adalah:

Rating *state of the art* komponen *technoware* item (i)

$$ST_i = \frac{1}{10} \left[\frac{\sum_k t_{ik}}{k_i} \right] \dots \dots \dots (1)$$

Keterangan : k = 1,2,.....,k_i
t_{ik} = skor kriteria ke- k untuk *technoware* unsur ke- i

Menentukan Kontribusi Komponen Teknologi, berdasarkan data yang diperoleh dari langkah-langkah sebelumnya, kontribusi komponen kemudian dihitung dengan cara sebagai berikut :

$$T_i = \frac{1}{9} [LT_i + ST_i (UT_i - LT_i)] \dots \dots (2)$$

PEMBAHASAN

Hasil Kuesioner Penyebaran kuisisioner ke seluruh karyawan Perusahaan X sebagai responden yaitu sebanyak 15 orang. Dari hasil uji Validitas dan reabilitas menunjukkan bahwa Koefisien korelasi dari butir pertanyaan ke 1 sampai butir pertanyaan ke 28 dengan skor butir masing-masing mendekati ketentuan hipotesis skor total adalah signifikan secara statistik dan dapat dinyatakan valid (sah), serta H₀=diterima. Dari pengolahan data dengan software SPSS 14.0 *alpha cronbach* > 0.5 artinya bahwa butir-butir kuisisioner tersebut dapat dinyatakan reliabel (Ghozali, I. 2001).

Hasil SWOT (*Strength, Weakness, Opportunity, Threat*), hasil analisa SWOT pada Perusahaan X sebagai berikut: Faktor Internal Analisis Kekuatan (*Strength*). Memiliki tenaga kerja yang *qualified* (terampil, terlatih dan berpengalaman) pada pekerjaan.

Lokasi perusahaan strategis berada di pinggir jalan, sehingga mudah untuk dikenal.

Memiliki jaringan distribusi yang luas.

Analisis Kelemahan (*Weakness*) Sebagian mesin masih dioperasikan se-

cara manual dan masih menggunakan teknologi lama.

Peningkatan jenjang karir karyawan kurang diperhatikan, sehingga karyawan dalam melakukan pekerjaannya kurang mandiri dan semangat.

Pada bagian produksi perputaran pekerjaan kurang diperhatikan sehingga karyawan bosan melakukan pekerjaannya.

Pada proses pencetakan buku hanya sebatas mencetak, sedangkan cover / finishing masih diselesaikan pihak lain.

Faktor Eksternal, analisis Peluang (*Opportunity*). Di daerah Ngaglik, perusahaan percetakan sangat sedikit maka perusahaan berusaha meningkatkan produktivitas produksi serta mengembangkan produk-produk terbaik agar dapat meningkatkan omset perusahaan dan memiliki daya saing yang tinggi.

Kinerja perusahaan masih dapat ditingkatkan dengan pengembangan teknologi yang lebih baik dan didukung dengan tersedianya fasilitas-fasilitas per-bengkelan yang dapat menunjang perawatan pabrik.

Analisis Ancaman (*Threat*), Adanya kompetitor dalam satu wilayah yang mempunyai teknologi yang lebih baik dari segi pengoperasian mesin dan usia mesin karena dapat mempengaruhi kualitas dan kapasitas hasil produksi

Semakin meningkatnya kesadaran pelanggan akan produk yang lebih berkualitas. Hasil Perhitungan *Asesmen Teknologi (THIO)* Perusahaan X, Langkah 1. Estimasi Tingkat Sopistikasi Teknologi

Tabel 5. Komponen *technoware* (mesin Repro)

Penilaian			
Batas Bawah		Batas Atas	
Tingkat Klasifikasi	Nilai	Tingkat Klasifikasi	Nilai
3	4	4	6
Batas bawah: Mesin melakukan operasi, operator melakukan kontrol operasi sepenuhnya			
Batas atas: Mesin melakukan operasi khusus, operator melakukan control operasi sepenuhnya			

Penilaian Tingkat Sopistikasi *Technoware*, alat produksi yang diguna-

kan pada percetakan dan termasuk komponen teknologi berupa *technoware* (T_i) yaitu : $i = 1$ yaitu mesin Repro, $i = 2$ yaitu, Mesin Laminating, $i = 3$ yaitu mesin potong kertas manual, $i = 4$ yaitu mesin finishing, $i = 5$ yaitu mesin sablon manual, $i = 6$ yaitu mesin kompresor dan $i = 7$ yaitu mesin las.

Komponen *technoware* (T_1) yaitu mesin *Repro*, klasifikasi dan nilai komponen *technoware* item mesin *image setter* dapat dilihat pada tabel berikut ini.

Klasifikasi dan nilai komponen *technoware* untuk mesin lain dilakukan dengan cara sama. Penilaian Tingkat Sopistikasi *Humanware*, kemampuan SDM yang ada pada percetakan dan yang termasuk komponen *humanware* (H_j) yaitu : $j = 1$ untuk kemampuan pemilik, $j = 2$ untuk kemampuan KASI (kepala seksi), $j = 3$ untuk kemampuan Staf, $j = 4$ untuk kemampuan Teknisi, $j = 5$ untuk kemampuan Operator.

Tabel 6. Komponen *humanware* (kemampuan)

Penilaian			
Batas Bawah		Batas Atas	
Tingkat Klasifikasi	Nilai	Tingkat Klasifikasi	Nilai
6	7	7	8
Alasan Penilaian: Batas bawah: Direktur memimpin langsung sampai ke KASI Batas atas: Direktur berwenang menentukan kebijakan-kebijakan internal maupun eksternal perusahaan			

Komponen *humanware* (H_1) yaitu kemampuan Direktur/pemilik, klasifikasi dan nilai komponen *humanware* item dalam hal kemampuan Direktur dapat dilihat pada Tabel 6.

Tabel 7. Komponen *infoware*

Penilaian			
Batas Bawah		Batas Atas	
Tingkat Klasifikasi	Nilai	Tingkat Klasifikasi	Nilai
1	3	2	4
Batas bawah: Perusahaan memiliki informasi secara umum bagaimana menjalankan perusahaannya dalam bidang percetakan Batas atas: Perusahaan memiliki pemahaman mengenai prinsip-prinsip dasar penggunaan peralatan dan proses.			

Klasifikasi dan nilai komponen technoware untuk mesin lain dilakukan dengan cara sama.

Penilaian Tingkat Sopistikasi *Infoware*, klasifikasi dan nilai komponen *infoware* dapat dilihat pada Tabel 7.

Penilaian Tingkat Sopistikasi *Orgaware*, klasifikasi dan nilai komponen *orgaware* dapat dilihat pada table 8.

Tabel 8. Komponen *orgaware*

Penilaian			
Batas Bawah		Batas Atas	
Tingkat Klasifikasi	Nilai	Tingkat Klasifikasi	Nilai
2	4	3	5

Batas bawah:
Modal perusahaan berasal dari modal sendiri , dan profitabilitas rendah
Batas atas: Finansial bersumber dari modal sendiri & sumber finansial formal dan profitabilitas sedang

Langkah 2. Penilaian *State Of The Art*, pembobotan Komponen *Technoware*. Perbandingan antar kategori pada komponen *technoware* diperlihatkan Tabel 9.

Tabel 9. Pembobotan item komponen *technoware*

No.	Komponen	Bobot
1	Mesin <i>Repro</i>	0.2
2	Koputer	0.15
3	Mesin <i>Laminating</i>	0.10
4	Mesin potong kertas manual	0.10
5	Mesin <i>Sablon manual</i>	0.15
6	Mesin <i>Finishing</i>	0.15
7	Mesin <i>kompresor</i>	0.08
8	Mesin <i>Las</i>	0.07

Kriteria Evaluasi Komponen *Technoware*. Perhitungan untuk menentukan nilai *state of the art* (ST_1) pada komponen *technoware* (mesin *Repro*)

$$ST_i = \frac{1}{10} \left[\frac{\sum_k t_{ik}}{k_i} \right] = \frac{1}{10} \left[\frac{6+5+6+6+5+6}{6} \right]$$

$$= \frac{1}{10} \left[\frac{34}{6} \right] = 0.567$$

Untuk penilaian *state of the art* komponen *humanware*, *infoware* dan *orgaware* dengan cara sama, adapun hasil selengkapnya ada pada Tabel 11.

Langkah 3. Menentukan Kontribusi Komponen dan Kontribusi Total

Tabel 10. Evaluasi komponen *technoware* (mesin *Repro*)

No	Kriteria	Nilai
Kompleksitas operasi		
1	(kemudahan pengoperasian)	6
2	Pengendalian proses	5
3	Kemudahan perawatan	6
4	Kualitas hasil	6
5	Fleksibilitas mesin	5
6	Kapasitas	6
Total		34
ST_1		0.567

Kontribusi komponen teknologi yang terdiri dari item dan kontribusi total masing-masing komponen dihitung. Adapun contoh perhitungan untuk komponen *technoware* mesin *repro* sebagai berikut:

$$T_i = \frac{1}{9} [LT_i + ST_i(UT_i - LT_i)]$$

$$= \frac{1}{9} [4 + 0.567(6 - 4)] = 0.570$$

Penentuan Kontribusi Total = Kontribusi Komponen X Bobot = 0,570 X 0,20 = 0,114. Hasil selengkapnya diperlihatkan pada Tabel 11.

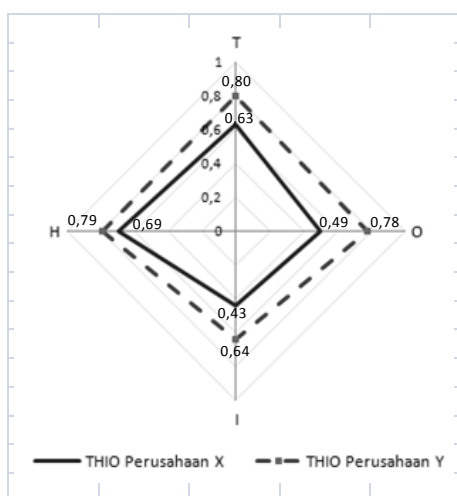
Dari pengolahan data secara keseluruhan pada perusahaan X kontribusi komponen THIO menunjukkan hasil sebagai berikut: komponen *technoware* sebesar 0.633, disebabkan karena usia mesin yang sudah terlalau tua dan pengoperasian mesin yang masih sederhana (hanya sebagian yang semi-otomatis). Komponen *humanware* lebih tinggi, yaitu 0.698, disebabkan karena memiliki tenaga kerja yang sudah lebih berpengalaman dan sesuai dengan kualifikasi pendidikan. Komponen *infoware* sebesar 0.439. nilai tersebut dipengaruhi oleh kurangnya keterpaduan sistem informasi. Komponen *orgaware* sebesar 0.498, dipengaruhi struktur dan koordinasi kerja masih rendah.

Dari keempat komponen teknologi, komponen *humanwaerl* yang memiliki nilai paling besar, sehingga memberikan nilai tambah terhadap daya dukung kinerja perusahaan.

Tabel 11. Kontribusi komponen teknologi

Komponen Teknologi	Batas Atas	Batas Bawah	State of the art rating	Kontribusi Komponen	Bobot	Total
<i>Technoware</i>	UT_i	LT_i	ST_i	T_i		
Mesin Repro	6	4	0.567	0.570	0.20	0.114
Komputer	8	6	0.70	0.822	0.15	0.123
Mesin <i>Laminating</i>	7	5	0.60	0.689	0.10	0.069
Mesin <i>potong kertas</i>	6	4	0.583	0.574	0.10	0.057
Mesin <i>Sablon</i>	4	5	0.567	0.930	0.15	0.074
Mesin <i>Finishing</i>	7	6	0.633	0.737	0.15	0.110
Komprores	6	4	0.567	0.570	0,08	0.046
Las	6	4	0.5	0.556	0,07	0.039
						0,633
<i>Humanware</i>	UH_j	LH_j	SH_j	H_j		
Direktur	9	7	0.73	0.940	0.2	0.188
KASI (Kepala Seksi)	7	6	0.63	0.737	0.2	0.147
Staf	7	5	0.65	0.700	0.175	0.123
Teknisi	5	4	0.50	0.500	0.2	0.100
Operator	6	5	0.63	0.625	0.225	0.141
						0.699
<i>Infoware</i>	UI	LI	SI	I		
	5	3	0.475	0.439	1	0.439
<i>Orgaware</i>	UO	LO	SO	O		
	5	4	0.48	0.498	1	0.498

Sedangkan komponen *technoware* memiliki nilai ke-2 terbesar, sehingga daya dukung komponen terasa ma-



Gambar 1. Diagram Plotting Nilai Komponen THIO pada perusahaan X dan Y

Keterangan : T = *Technoware*; H = *Humanware* I = *Infoware*; O = *Orgaware*

sih kurang. Dengan demikian dari aspek teknologi perusahaan ini masih rendah daya saingnya karena diantaranya masih menggunakan mesin keluaran lama sehingga mempengaruhi tingkat kinerja atau operasional mesin.

Hasil perhitungan (THIO) dari perusahaan Y, sebagai *benchmarking*

pembandingan untuk perusahaan mengacu pada penelitian sebelumnya (Sodikin, 2004) yang menjadi obyek penelitian, serta perusahaan yang di jadikan *benchmarking* dapat dilihat pada Gambar 1. Diagram Plotting Nilai Komponen THIO pada perusahaan X dan Y.

KESIMPULAN

Dari analisis dan perhitungan data-data yang ada dengan menggunakan metode matrik SWOT dan *Technology Atlas project Method* maka dapat disimpulkan :

Bahwa faktor internal analisis kekuatan (*strength*) dengan skor butir yang tertinggi yaitu letak lokasi pabrik yang strategis dan berada dipinggir jalan. Sedangkan analisis kelemahan (*weakness*) skor tertingginya adalah skor butir-8, yaitu terletak pada permesinan karena sebagian besar mesin yang ada masih menggunakan teknologi lama.

Pada faktor eksternal analisis peluang (*opportunity*) skor tertingginya adalah tingkat kemajuan teknologi . Sedangkan analisis ancaman (*threat*) skor tertingginya yaitu terletak pada munculnya pesaing baru, hal ini penting karena banyak perusahaan yang sejenis (kompetitor) sudah memiliki teknologi yang lebih baik .

Dengan analisis THIO diperoleh kontribusi masing-masing komponen pa-

da perusahaan X sebagai berikut: komponen *Technoware* = 0.633, *Humanware* = 0.699, *Infoware* = 0.439, *Orgaware* = 0.498. Sedangkan perusahaan Y sebagai *bench-marking* diperoleh kontribusi masing-masing komponen, yaitu *Technoware*=0.801, *Humanware* = 0,79 *Infoware* =0,64 *Orgaware*= 0,78. Dengan demikian jika perusahaan X ingin mempunyai daya saing dan produktivitas yang tinggi sebaiknya meningkatkan teknologi dengan pengadaan mesin mesin terbaru dan sistem informasi masalah penggunaan sarana dan prasarana produksi yang memadai.

DAFTAR PUSTAKA

- Ghozali, I. 2001. *Aplikasi Analisis Multivariate dengan Program SP-SS*. Badan Penerbit Universitas Diponegoro, Semarang.
- Jerusalem, M.A, 2002. *Technology Atlas Project Method dan Manajemen Peningkatan Mutu Berbasis Sekolah Sebagai Alat Penjamin Mutu Jasa Pendidikan*. Fakultas Teknik Universitas Negeri Yogyakarta.
- Rangkuti, F, 2004, *Analisis SWOT Teknik Membedah Kasus Bisnis*, PT. Gramedia Pustaka Utama, Jakarta.
- Sharif, M.N., 1988, Basis For echno-Economic Policy Analysis, *Science and Piblic Policy*, 15(4).
- Sodikin, I, 2004. *Pendekatan Asesmen Teknologi Dalam Penentuan Posisi Daya Saing Perusahaan*. Jurnal Academia , ISTA Yogyakarta.