

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Gambaran Umum Objek Penelitian

4.1.1 Sejarah PT Sricon Logistik Indonesia Semarang

PT Sricon Logistik Indonesia didirikan pada Juli 2019 untuk mendesikasikan layanan professional untuk industry antarmoda. PT Sricon Logistik Indonesia berlokasi di Kawasan Jasa Dibya, Jl Arteri Yos Sudarso, Jl. Tenggang Raya Gang Makmur, Tambakrejo, Kecamatan Gayamsari, Kota Semarang, Jawa Tengah.



Gambar 4. 1 Kantor PT Sricon Logistik Indonesia Semarang

Sumber: <https://lh3.googleusercontent.com/p/AF1QipOzIpYrLR3PhEWtnF2ah1GJ2LRzGGG> , diakses pada tanggal 22 Mei 2025

PT Sricon Logistik Indonesia adalah perusahaan Layanan Kontainer yang berkomitmen untuk memberikan layanan terbaik dan pengetahuan serta pengalaman jangka panjang dari para pendiri perusahaan, yang diperoleh dari bekerja secara

eksklusif dalam industry ini, PT Sricon Logistik Indonesia menetapkan tujuannya secara professional melakukan sesuai dengan Standar Internasional untuk inspeksi, perbaikan, dan layanan *container*, dan secara optimal menggerakkan keahlian, kepercayaan diri, dan kemampuan untuk memenuhi harapan pelanggan dengan sikap yang penuh tanggung jawab. Pada tahun 2020 PT Sricon Logistik Indonesia mengoperasikan depo *container* dan fasilitas perbaikan untuk memperluas layanan, dan mengoperasikan Truck di Semarang dengan armada yang saat ini 600 untuk mendukung pelayanan dan aktivitas Depo Sricon Logistik Indonesia.

PT Sricon Logistik Indonesia memiliki total lebih dari 2 HA lantai beton beraspal. Depo Sricon Logistik Indonesia menyediakan fasilitas penyimpanan tumpukan material modern aman dan teratur. Depo juga memberikan penanganan material modern untuk *container* kosong yang dapat memastikan peralatan yang akan ditangani secara benar dan secepatnya. Dengan dukungan yang kuat dari fasilitas depo peti kemas, Sricon akan terus mengejar efisiensi tinggi dan operasi yang hemat biaya dalam proses pengiriman layanan peti kemas, didedikasikan untuk menjadi mitra layanan peti kemas terbaik di Jawa Tengah. Customers dari PT Sricon Logistik Indonesia yaitu Mediterranean Shipping Company (MSC), Regional *Container* Lines (RCL), Dahmay, dan Hapag- Lloyd. PT Sricon Logistik Indonesia akan menyediakan sistem pelaporan standar dan laporan yang diperlukan setiap hari.

4.1.2 Visi dan Misi PT Sricon Logistik Indonesia Semarang

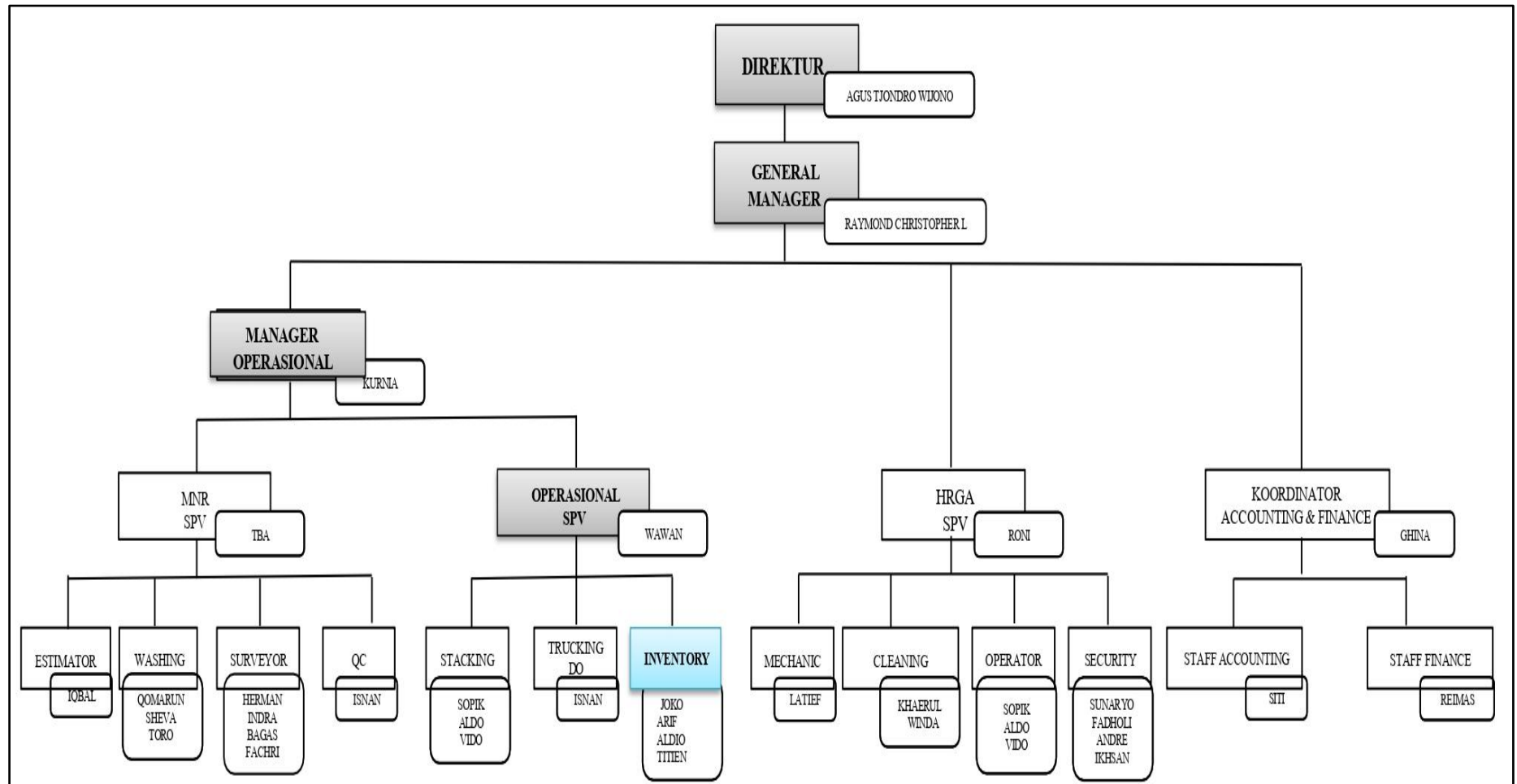
1. Visi PT Sricon Logistik Indonesia Semarang

Menjadi perusahaan depo *container* yang berfokus pada kecepatan proses, *availability container* yang berkualitas dan memiliki manajemen sumber daya manusia yang baik sehingga dapat menjadi depo pilihan utama di wilayah Kota Semarang.

2. Misi PT Sricon Logistik Indonesia Semarang

- 1) Menjadikan perusahaan Depo *container* dengan efisiensi pelayanan yang kompetitif di Jawa Tengah dan berkomitmen untuk beroperasi sesuai regulasi yang relevan serta melakukan *improvement* secara berkelanjutan dalam mengeloka perusahaan.
- 2) Melakukan komunikasi yang berkelanjutan terhadap *customer* PT Sricon Logistik Indonesia.
- 3) Memelihara kebijakan mutu sebagai informasi, dokumentasi dan pengomuniaksiaan yang dapat dipahami dan diterapkan dalam perusahaan serta dapat memeberikan kemudahan bagi seluruh anggota perusahaan

4.1.3 Struktur Organisasi PT Sricon Logistik Indonesia Semarang



Gambar 4. 2 Struktur Organisasi PT Sricon Logistik Indonesia Semarang

Sumber: Data PT Sricon Logistik Indonesia

4.1.4 Tugas dan Fungsi di PT Sricon Logistik Indonesia

Tabel 4. 1 Jabatan dan Tugas di PT Sricon Logistik Indonesia

No.	Jabatan	Job Desk/Tugas
1.	Direktur	a) Mengembangkan dan menerapkan strategi jangka panjang untuk mencapai visi dan misi perusahaan. b) Memastikan semua kegiatan operasional berjalan sesuai dengan standar yang ditetapkan. c) Membuat keputusan penting terkait investasi, pengembangan sumber daya, dan kebijakan perusahaan. d) Membangun dan memelihara hubungan dengan pemangku kepentingan, termasuk pemerintah, mitra bisnis, dan pelanggan.
2.	General Manager	a) Mengelola dan mengawasi semua aktivitas operasional sehari-hari di depo. b) Menerapkan prosedur untuk meningkatkan efisiensi dan produktivitas tim. c) Memimpin dan mengembangkan tim, termasuk pelatihan dan evaluasi kinerja karyawan. d) Berkoordinasi dengan berbagai departemen untuk memastikan kelancaran operasional.
3.	Manager Oprasional	a) Mengembangkan rencana operasional jangka pendek dan jangka panjang untuk mencapai

		efisiensi dan efektivitas dalam pengelolaan depo. b) Memastikan semua kegiatan operasional, termasuk penerimaan, penyimpanan, dan pengiriman petikemas, berjalan sesuai dengan prosedur yang ditetapkan. c) Mengelola sumber daya manusia, peralatan, dan fasilitas untuk mendukung operasional yang optimal. d) Menganalisis data kinerja operasional dan membuat laporan untuk meningkatkan proses dan hasil kerja. e) Berkolaborasi dengan departemen lain, seperti logistik, keuangan, dan pemasaran, untuk memastikan kelancaran operasional. f) Mengimplementasikan kebijakan dan prosedur perusahaan serta memastikan kepatuhan terhadap peraturan yang berlaku. g) Melatih dan mengembangkan tim operasional untuk meningkatkan keterampilan dan kinerja mereka.
4.	Oprasional SPV	a) Mengawasi kegiatan operasional sehari-hari di depo, termasuk pengelolaan petikemas dan aktivitas karyawan. b) Memastikan bahwa semua prosedur operasional diikuti oleh tim dan memberikan arahan jika diperlukan. c) Menyusun laporan harian atau mingguan mengenai kinerja operasional dan

		menyampaikannya kepada Manajer Operasional. d) Mengidentifikasi dan menyelesaikan masalah yang muncul selama operasional, serta memberikan solusi yang efektif. e) Mengkoordinasikan tugas dan tanggung jawab anggota tim untuk memastikan efisiensi dan produktivitas. f) Memberikan pelatihan dan bimbingan kepada karyawan baru serta melakukan evaluasi kinerja tim. g) Memastikan bahwa semua kegiatan operasional mematuhi standar keselamatan dan kesehatan kerja yang berlaku.
5.	Inventory	a) Melakukan hubungan dan komunikasi yang baik dengan <i>customers/</i> pelayaran dengan memberikan pelayanan terbaik untuk mencapai kepuasan pelanggan b) Melakukan penginputan data <i>move in/out container</i>, penerimaan pembayaran <i>lift on lift off, demurrage detention</i> c) Mencetak Bon Muat dan Bon Bongkar d) Melakukan pelaporan <i>daily report container</i>

Sumber: Data PT Sricon Logistik Indonesia

4.2 Hasil Penelitian dan Pembahasan

Pada penelitian ini, peneliti mengkaji Efektivitas Proses *Lift On Empty Container* di Depo PT. Sricon Logistik Indonesia Semarang. Penelitian ini menjabarkan Efektivitas Proses *Lift On Empty Container* berdasarkan kategori

pengukuran efektivitas yaitu pencapaian tujuan, dengan meningkatkan integritas, dan beradaptasi menurut Steers (1997), dan penelitian ini juga terdapat kendala Proses *Lift On Empty Container* dengan mengkaji tiga dari empat kategori kendala *lift on* menurut Havidzi (2024) yang terdiri dari faktor *Man* (Manusia) yang membahas tentang kesalahan dalam melakukan penginputan dokumen. Kedua terdapat Faktor *Material* (Bahan Baku) yang membahas tentang kerusakan dan penolakan *empty container*, yang terakhir adalah faktor *Mechine* (Mesin) yang membahas tentang kerusakan alat berat yang ada di depo PT Sricon Logistik Indonesia.

4.2.1 Menganalisis Efektivitas Proses *Lift On Empty Container* di Depo

4.2.1.1 Pencapaian Tujuan

Proses pencapaian tujuan merupakan serangkaian langkah yang terorganisir untuk memastikan bahwa hasil akhir dapat dicapai dengan efektif, dengan diperlukan tahapan-tahapan yang terdefinisi dengan jelas. Maka, kelancaran alur *lift on empty container* dengan memastikan kelengkapan dokumen *lift on* sangat berpengaruh penting dalam efektivitas proses *lift on empty container* di depo, yang pada akhirnya akan dapat meningkatkan kepuasan pelanggan dan reputasi perusahaan. Seperti yang disampaikan oleh informan A-3 selaku Staf Inventori menyatakan bahwa:

“sebetulnya untuk efektif atau tidaknya proses di sricon menurut saya pribadi sudah cukup efektif meskipun masih ada beberapa hal yang perlu diperbaiki, tapi ya dari perusahaan sangat mengusahakan itu, karena hal ini kan sangat berdampak ya bagi kepuasan pelanggan” (wawancara dilakukan pada 9 Mei 2025)

Pernyataan diatas juga dibenarkan oleh informan A-1 selaku Manajer Operasional yang menyatakan bahwa:

“kalau dikatakan efektif sebetulnya sudah cukup si, dan perusahaan sudah berusaha agar proses *lift on* di depo berjalan lancar itu pun jika semua alat pendukung berjalan dengan baik, namun jika ada kendala yang tidak diinginkan kita kan juga tidak bisa menghindari tapi ya semaksimal mungkin akan diupayakan dengan pelayanan yang ada seperti inventori, administrasi yang sudah cukup oke, cuma masi ada yang harus diperbaiki ya terutama proses pelayanan dilapangan yang lebih banyak menghambat.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Pendapat tersebut didukung dengan penambahan pendapat oleh informan A-2 selaku

Operasional SPV yang berpendapat bahwa:

“untuk alur *lift on* di Sricon sudah sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan, untuk efektif atau tidak, tergantung kelancaran penginputan di sistem yang digunakan, dan jika EMKL tidak membawa dokumen asli sangat mempengaruhi kelancaran penginputan di sistem, namun dari sricon biasanya mengecek email dari pelayanan apakah dokumen tersebut valid atau tidak.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Pendapat tersebut didukung dengan pernyataan informan A-1 selaku Manajer

Operasional bahwa:

“setiap dokumen yang bawa oleh pihak EMKL harus dicek keasliannya dengan pengecekan email atau web dari pihak pelayanan apakah dokumen yang dibawa sesuai dengan dokumen yang telah ditetapkan oleh pihak pelayanan, jika ga ada dokumen yang jelas biasanya langsung dikonfirmasi pada pihak pelayanan via telpon.” (wawancara dilakukan pada 24 mei 2025)

Berdasarkan teori pengukuran yang dikemukakan oleh Steers (19997), tentang pencapaian tujuan yang menyatakan bahwa proses pencapaian tujuan harus dipandang sebagai suatu rangkaian langkah yang terstruktur. Untuk memastikan bahwa tujuan akhir dapat tercapai dengan baik, diperlukan tahapan-tahapan yang jelas. Seperti penelitian yang dilakukan oleh Pratiwi (2023) yang menyatakan bahwa pentingnya ketepatan dan kecepatan dalam proses penanganan *lift on* dari awal hingga akhir,

karena jika pada saat proses tidak berjalan dengan maksimal, maka keseluruhan proses *lift on empty container* akan menjadi sangat terlambat dan terhambat.

Dari hasil wawancara diatas dapat disimpulkan bahwa efektivitas proses *lift on* di depo PT Sricon Logistik Indonesia dianggap cukup efektif, meskipun masih ada beberapa aspek yang perlu diperbaiki. Kelancaran alur *lift on empty container* sangat dipengaruhi oleh kelengkapan dokumen dan penginputan sistem. Para narasumber menekankan pentingnya memastikan keaslian dokumen yang dibawa oleh pihak EMKL, yang harus diverifikasi melalui email atau situs web pihak pelayaran. Meskipun perusahaan telah berusaha untuk meningkatkan efektivitas proses, kendala yang tidak terduga tetap dapat terjadi. Namun, upaya maksimal dilakukan untuk memberikan pelayanan yang baik, termasuk dalam hal inventori dan administrasi. Narasumber juga menyatakan bahwa jika semua alat pendukung berfungsi dengan baik, proses *lift on* di depo dapat berjalan lancar, yang pada akhirnya berkontribusi pada kepuasan pelanggan dan reputasi perusahaan.

4.2.1.2 Meningkatkan Integritas

Untuk menganalisis efektivitas proses *lift on empty container*, diperlukan integritas yang tinggi, serta kolaborasi yang solid di antara semua pihak terkait. Hal ini penting untuk mengukur sejauh mana perusahaan mampu melakukan komunikasi yang efektif dan meningkatkan kinerja di antara anggotanya. Kinerja dan komunikasi yang terjalin dengan baik akan menciptakan sinergi yang positif, memfasilitasi pertukaran informasi yang cepat, dan memperkuat koordinasi dalam setiap tahapan proses. Dengan demikian, perusahaan dapat memperbaiki kelancaran dalam proses *lift on*

empty container, Seperti dalam pernyataan informan A-1 selaku Manajer Oprasional bahwa:

“secara garis besar untuk kinerja sudah bagus ya, tapi ya tetep ada satu dua orang yang mungkin, entah itu karna usia, atau apa, dan sudah ada rencana juga perubahasan pergantian karyawan. Kalau dalam komunikasi sendiri ya ada beberapa yang kurang seperti dari divisi *planner* koordinasinya ada rasa sunggkan jadi harus lewat saya dulu sedangkan harusnyakan bisa di-*direct* langsung sama lapangankan, cuma kedepannya akan selalu diarahkan agar kedepannya bisa bagus dan berjalan lebih lancar.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Pendapat tersebut didukung oleh informan A-2 selaku Oprasional SPV yang berpendapat bahwa:

“kita juga memerlukan SDM yang bisa beradaptasi dengan cepat juga, disini juga sudah ada yang berumur juga jadi mungkin perlu di regeneraasi, tapi meskipun sudah berumur tapi dapat meningkatkan kinerjanya menurut saya tidak menjadi begitu masalah.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Dari kedua informasi dari informan tersebut, dapat disimpulkan bahwa kinerja SDM sangat penting namun pihak Sricon akan selalu menemukan cara untuk mengatasinya, namun lain hal dengan pernyataan yang berbeda sedikit dengan pendapat tentang koordinasi dilapangan bahwa informan A-2 selaku Oprasional SPV yang menyatakan bahwa:

“kalau dari lapangan sendiri komunikasi menggunakan HT dan via telpon, dan komunikasi tatap muka, dan ada beberapa hal yang bisa kita gunakan, jadi komunikasi dilapangan maupun di kantor tidak terlalu terganggu.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Komunikasi yang terjalin di dalam kantor juga sudah terealisasikan dengan baik seperti yang diungkapkan oleh informan A-4 selaku *Staf* Oprasional yang menyatakan bahwa:

“di Sricon sendiri untuk koordinasi dan komunikasi sudah sangat bagus”
(wawancara dilakukan pada 9 Mei 2025)

Berdasarkan teori pengukuran yang dikemukakan oleh Steers (19997), tentang Integritas yang menyatakan bahwa indikator ini mengukur sejauh mana organisasi mampu melakukan komunikasi dan sosialisasi yang efektif di antara anggotanya. Dalam penelitian Suryantoro, dkk (2020) Faktor-faktor yang mempengaruhi kinerja kerja meliputi keahlian, pengalaman, umur, keadaan fisik, pendidikan, serta bakat dan temperamen. Keahlian dan pengalaman penting bagi pengawas dan karyawan dalam menyelesaikan tugas, sedangkan umur mempengaruhi tenaga fisik. Keadaan fisik berpengaruh pada pekerjaan yang memerlukan tenaga, dan pendidikan mencerminkan kemampuan kerja. Bakat dan temperamen juga berperan dalam kesuksesan kerja, terkait dengan sifat unik kepribadian individu.

Berdasarkan hasil wawancara diatas dapat disimpulkan bahwa Secara umum, kinerja SDM di depo Sricon sudah baik, meskipun ada beberapa karyawan yang perlu diperhatikan karena usia atau kebutuhan regenerasi. Penting bagi SDM untuk dapat beradaptasi dengan cepat, dan meskipun ada karyawan yang lebih tua, peningkatan kinerja mereka tetap dihargai. Komunikasi di lapangan dan di kantor berjalan lancar melalui penggunaan HT, telepon, dan tatap muka, sehingga koordinasi tidak terganggu. Selain itu, koordinasi di depo Sricon juga cukup baik dengan adanya grup *WhatsApp* yang memudahkan sharing informasi antara divisi inventori dan operasional. Secara keseluruhan, Sricon berkomitmen untuk terus meningkatkan kinerja dan komunikasi dalam tim.

4.2.1.3 Adaptasi

Adaptasi, dalam konteks ini, merujuk pada kemampuan organisasi untuk melakukan penyesuaian dengan lingkungan yang berubah. Hal ini berkaitan dengan kesesuaian pelaksanaan program dengan keadaan yang ada di lapangan. Oleh karena itu, untuk mengukur efektivitas proses *lift on empty container* di depo Pt Sricon Logistik Indonesia, diperlukan kemampuan untuk beradaptasi terhadap kemajuan sistem digitalisasi, karena hal ini dapat memudahkan untuk memastikan proses operasional tetap berjalan dengan lancar dan efisien, serta mampu memenuhi kebutuhan pelanggan secara optimal. Seperti yang disampaikan oleh informan A-2 selaku Oprasional SPV menyatakan bahwa:

“sebenarnya untuk sistem sendiri sricon sudah punya ya mba untuk sistem penginputan untuk proses *lift on empty container* secara digital, karena melibatkan beberapa proses, mulai dari perencanaan, pencatatan, penyimpanan, pemeliharaan, maka dari itu menurut saya penting suatu perusahaan dapat beradaptasi dengan digitalisasi karnakan itu sangat memudahkan agar proses berjalan dengan baik.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Pernyataan ini dibenarkan dan ditambahkan oleh informan A-1 selaku Manajer Oprasional yang menyatakan bahwa:

“untuk keseluruhan proses *lift on empty container* di sricon sendiri sudah berbasis digitalisasi ya mba, pastinya karna hal ini sangat memudahkan keberjalanannya, tapi ya saya sendiri tetap masi mengharapkan lah untuk sricon lebih mempunyai inovasi di sistem penginputan, karna ya sistem disini juga masi sangat manual dan biasa belum yang bisa memudahkan banget juga.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Pernyataan diatas didukung oleh pernyataan informan A-4 selaku staf Oprasional yang menyatakan bahwa:

“semua sistem di sricon sudah berbasis digital dan menurut saya sudah lumayan berjalan dengan baik dan memudahkan kami para pekerja, meskipun terkadang terdapat kendala disistem tapi ya sebisa mungkin pasti langsung diperbaiki kesalahannya.” (wawancara dilakukan pada 9 Mei 2025)

Dari pernyataan diatas dapat disimpulkan bahwa sistem yang dimiliki depo sricon sudah berbasis digitalisasi, namun Informan A-2 selaku Oprasional SPV menambahkan bahwa:

“untuk sistem sistem baru seperti *parking sistem* itu kan baru ya mba, dikarenakan ga ada pelatihan umum untuk melakukan penginputan sistem itu ya jadi sistemnya tidak berjalan begitu lancar dikarenakan ga banyak karyawan yang tau bagaimana melakukan penginputannya itu.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025).

Berdasarkan teori Steers (1997) yang menyatakan bahwa adaptasi dalam pengukuran efektivitas proses ini merujuk pada kemampuan organisasi untuk menyesuaikan diri dengan lingkungan yang berubah. Adaptasi berkaitan dengan kesesuaian pelaksanaan suatu program dengan kondisi yang ada di lapangan, sehingga organisasi dapat tetap relevan dan responsif terhadap tantangan yang dihadapi. Dalam penelitian Anjani (2022) menyatakan bahwa Adaptasi digital dalam proses logistik seringkali memakan waktu yang lama dan memerlukan biaya yang cukup besar. Akibatnya, efisiensi dalam proses tersebut cenderung rendah. Namun, dengan menerapkan digitalisasi dalam logistik, semua proses dapat terhubung dalam satu sistem. Hal ini memungkinkan pemantauan yang lebih mudah dan pengelolaan data yang lebih baik.

Dapat disimpulkan dari hasil wawancara diatas bahwa, Sricon telah menerapkan sistem digital untuk proses lift on empty container, yang memudahkan berbagai tahapan operasional. Meskipun sistem ini dianggap berjalan dengan baik, masih ada tantangan terkait penginputan data yang bersifat manual dan kurang efisien. Karyawan berharap agar Sricon dapat melakukan inovasi lebih lanjut dalam sistem penginputan dan meningkatkan pelatihan, terutama untuk sistem baru seperti sistem parkir, yang mengalami kendala karena kurangnya pengetahuan karyawan. Secara keseluruhan, meskipun digitalisasi memberikan kemudahan, masih ada ruang untuk perbaikan dan peningkatan.

4.2.2 Menganalisis Faktor Penghambat proses *lift on empty container* di depo

4.2.2.1 *Man* (Manusia)

Faktor manusia merupakan salah satu penghambat dalam proses lift on empty container, yang berkaitan dengan sumber daya manusia serta aspek-aspek seperti keterampilan dan pengembangan kemampuan profesional. Kompetensi mencakup pengetahuan dan keterampilan yang dimiliki karyawan untuk melaksanakan tugas mereka secara efektif. Namun, faktor ini dapat menjadi penghambat karena adanya kesalahan manusia (*human error*), sistem dan ketidaksesuaian dokumen, yang dapat menyebabkan kesalahan dalam penginputan data selama proses lift on empty container. Seperti yang disampaikan oleh Informan A-1 selaku Manajer Oprasional, yang menyatakan bahwa:

“kalau kesalahan dalam penginputan ya pernah lah terjadi beberapa kali, dan biasanya bisa terjadi dikarenakan karna ketidakseusaian dokumen yang dibawa oleh

EMK, hal ini juga bisa menjadi fatal apa bila *empty container* sudah sampai keluar dari area depo.” (wawancara dilakukan pada 9 Mei 2025)

Penyataan ini juga dibenarkan oleh Informan A-3 selaku Staf Inventory yang menyampaikan bahwa:

“ya memang kalo paling banyak kesalahan ya dikarenakan dokumen yang dibawa itu tidak sesuai dengan kontainer yang akan dikeluarkan, tapi ya ini seharusnya memang bisa terjadi akibat kelalaian karna tidak dicek ulang kembali.” (wawancara dilakukan pada 9 Mei 2025)

Dari pernyataan diatas dapat dilihat bahwa kesalahan penginputan memang paling banyak dikarenakan ketidasesuaian dokumen. Namun terdapat perbedaan sedikit dengan pendapat Informan A-2 selaku Oprasional SPV yang menyatakan bahwa:

“paling banyak kesalahan input itu lebih karena *human error* atau sistemnya mba yang sedang *error*.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Berdasarkan faktor proses *lift on* menurut Havidzi (2024) menyatakan bahwa faktor manusia merujuk pada elemen-elemen yang berkaitan dengan perilaku, keterampilan, dan interaksi manusia dalam suatu sistem atau proses. Di depo, faktor manusia mencakup berbagai aspek yang dapat mempengaruhi kinerja, efisiensi, dan keselamatan. Maka dari itu pentingnya karyawan di sricon khususnya bagian penginputan dokumen karna berhubungan langsung dengan pelanggan jadi memerlukan adanya ketelitian dan kehati-hatian dalam menjaga kepercayaan dan kepuasan pelanggan. Seperti penelitian Azari, dkk (2017) menyatakn bahwa sumber daya manusia dianggap sebagai sumber daya yang penting dalam menjalankan tugasnya.

Dapat disimpulkan dari wawancara diatas bahwa, kesalahan dalam penginputan data di PT. Sricon sering terjadi, terutama disebabkan oleh ketidaksesuaian dokumen yang dibawa oleh EMK dengan kontainer yang akan dikeluarkan. Hal ini dapat berakibat fatal jika kontainer kosong sudah keluar dari area depo, yang dapat mengganggu proses logistik dan menyebabkan kerugian. Selain itu, kesalahan input juga disebabkan oleh kelalaian dalam memeriksa dokumen sebelum pengeluaran, serta dapat terjadi akibat human error atau masalah pada sistem. Oleh karena itu, penting untuk meningkatkan prosedur pemeriksaan dan pelatihan karyawan untuk meminimalkan kesalahan ini.

4.2.2.2 Material (Bahan Baku)

Standar dan ketersediaan material yang digunakan dalam proses lift on empty container di depo sangat berpengaruh terhadap kerusakan empty container yang terjadi selama pemindahan. Ketidaksesuaian dengan kontainer yang diinginkan pelanggan dapat menyebabkan penolakan dan keterlambatan dalam pengiriman. Oleh karena itu, penting untuk memastikan bahwa semua material dan peralatan memenuhi standar kualitas, serta menerapkan prosedur pemeriksaan yang ketat dan pelatihan bagi karyawan untuk meminimalkan risiko kerusakan dan menjaga kepuasan pelanggan. Seperti pernyataan Informant A-1 selaku Manajer Operasional yang menyatakan bahwa:

“kerusakan *empty container* pada saat proses itu sebenarnya jarang terjadi sih tapi pernah terjadi, dan kalau terjadi sebenarnya itu sangat menjadi penghambat sih mba, karena kan berarti kontainer sudah dinaikan ke atas *trucking*. Jadi mau ga mau *trucking* harus muter lagi buat nuker kontainer yang rusak dengan kontainer yang masi bagus keadaannya.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Pernyataan diatas juga dibenarkan dan ditambahkan oleh Informan A-2 selaku Operasional SPV yang menyatakan bahwa:

“kerusakan kontainer pada saat *lift on* itu sangat memungkinkan terjadi ya mba, apa lagi pada saat pengangkatan tersenggol dengan kontainer lain atau karna sudah lama dalam depo jadi kondisinya juga jadi ada yang kurang bagus, jadi ya pelanggan sering menolak karna keadaan kontainernya sudah kurang baik.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Dari pernyataan diatas dapat disimpulkan bahwa kerusakan *empty container* dapat berimbas pada penolakan terhadap *empty container*. Hal ini juga disampaikan oleh Informan A-1 selaku Manajer Operasional yang menyatakan bahwa:

“tentu hal itu berimbas ya mba, jadikan EMKL banyak yang nolak klo ad yg rusak atau gimana, tapi penolakan kontainer juga bisa terjadi bukan hanya karna itu, tapi bisa jadi karna EMKL maunya kontainer yang baru, atau kontainer yang menurut mereka sesuai dengan *commodity* mereka.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Pernyataan ini dibenarkan oleh Informan A-3 selaku Staf Inventori yang menyatakan bahwa:

“kalo kontainer ditolak ya bisanya karna pelanggan maunya kontainer yang bagus, terus apa lagi kalo ada *request* pelanggan yang *commodity*-nya khusus gitu jadi ya pasti maunya yang bagus, ga mau yang rusak apa lagi.” (wawancara dilakukan pada 9 Mei 2025)

Hal ini juga ditambahkan oleh Informan A-4 selaku Staf Operasional yang menyatakan bahwa:

“penolakan dan kerusakan kemungkinan hal yang terjadi pasti apa lagi dalam proses *lift on* kontainer ke *trucking*, apa lagi kalau kontainer ga sesuai spesifikasi pelanggan atau ada yang rusak sedikit juga kadang pelanggan ga mau, makanya depo ada bagian *maintenance and repair* ya untuk kejadian-kejadian kayak gini.” (wawancara dilakukan pada 9 Mei 2025)

Menurut Havidzi (2024) faktor material merujuk pada elemen-elemen yang berkaitan dengan bahan baku, komponen, atau sumber daya yang digunakan dalam suatu proses untuk kelancaran proses operasional di depo. Maka dari itu pihak depo harus mempersiapkan segala kemungkinan terjadi yang terhambat diakibatkan oleh kerusakan dan penolakan kontainer. Dalam penelitian Pane (2024) yang menyatakan bahwa container yang diinginkan EMKL tidak ada, ini dikarenakan kontainer yang kurang layak dan berdasarkan jenis muatan yang dimiliki, maka EMKL menginginkan penggunaan container yang baru.

Dapat disimpulkan dari hasil wawancara ini bahwa, Kerusakan pada empty container selama proses *lift on* dapat berdampak signifikan terhadap penolakan kontainer oleh pelanggan. Meskipun kerusakan ini jarang terjadi, ketika terjadi, hal ini menjadi penghambat karena trucking harus kembali untuk menukar kontainer yang rusak dengan yang dalam kondisi baik. Penolakan tidak hanya disebabkan oleh kerusakan, tetapi juga oleh preferensi pelanggan yang menginginkan kontainer baru atau sesuai dengan komoditas tertentu. Oleh karena itu, keberadaan bagian pemeliharaan dan perbaikan di depo sangat penting untuk menangani masalah ini dan memastikan kontainer memenuhi standar yang diharapkan. Secara keseluruhan, kerusakan *empty container* dan penolakan pelanggan saling terkait dan memerlukan perhatian untuk menjaga kelancaran proses dan kepuasan pelanggan.

4.2.2.3 Mechine (Mesin)

Terkait dengan alat dan sistem yang diterapkan dalam proses *lift on empty container* di depo, penting untuk mempertimbangkan berbagai perangkat dan inovasi yang mendukung efisiensi operasional. Penggunaan fasilitas dan teknik yang tepat dapat meningkatkan kinerja serta mengurangi risiko kerusakan selama pemindahan kontainer. Kerusakan pada alat berat di depo merupakan salah satu faktor penghambat dalam proses *lift on*, mengingat alat berat memiliki peran yang krusial dalam kelancaran operasional yaitu pemindahan seluruh kontainer di area depo. Apabila kerusakan ini terjadi, hal tersebut dapat mengakibatkan keterlambatan proses yang berdampak pada kemacetan yang terjadi di depo. Seperti yang disampaikan oleh Informan A-2 selaku Oprasional SPV yang menyatakan bahwa:

“kerusakan alat itu hal yang tidak bisa dihindari ya mba, jdi kalau memang rusak ya pasti sangat menghambat apalagi dalam pembetulan alat pastikan membutuhkan waktu yang lama, dan biaya.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Hal ini dibenarkan oleh Informan A-1 selaku Manajer Oprasional yang menyampaikan bawa:

“kerusakan alat pasti terjadi apa lagi alat kan dipake tiap hari, untungmya perusahaan punya 2 alat berat untuk proses oprasional di depo, tapi ya tetap saja kalau salah satu rusak kan, jadinya proses tidak bisa berjalan lebih cepat seperti biasanya.” (wawancara dilakukan pada 24 Mei 2025)

Pernyataan ini juga disepakati oleh Informan A-4 selaku Staf Oprasional yang menyampaikan bahwa:

“kerusakan alat sangat menanggangu ya mba, apa lagi untuk saya yang biasanya melakukan penginputan, tapi karna alatnya rusak akibatnya yang mengantri banyak tapi proses *lift on* nya tidak berjalan lancar.” (wawancara dilakukan pada 9 Mei 2025)

Menurut Havidzi (2024) Faktor mesin merujuk pada elemen-elemen yang berkaitan dengan peralatan, perangkat, atau sistem mekanis yang digunakan dalam suatu proses atau operasi. Dalam konteks industri dan manufaktur, faktor mesin mencakup berbagai aspek yang dapat mempengaruhi kinerja, efisiensi, dan keandalan mesin. Dalam penelitian menurut Pane (2024) menyatakan bahwa perawatan dan pengecekan alat bongkar muat secara rutin dapat membantu mengurangi hambatan yang timbul karena kerusakan alat bongkar muat, pengawasan yang ketat dapat membantu mengurangi hambatan yang timbul karena kurangnya pengawasan terhadap alat bongkar muat.

Dapat disimpulkan dari hasil wawancara diatas bahwa, Kerusakan alat merupakan masalah yang tidak dapat dihindari dan dapat menghambat proses *lift on empty container*, terutama dalam hal waktu dan biaya perbaikan. Meskipun perusahaan memiliki dua alat berat untuk mendukung operasional di depo, kerusakan pada salah satu alat tetap berdampak negatif, menyebabkan proses tidak berjalan secepat biasanya. Hal ini juga mempengaruhi penginputan data, di mana antrian meningkat dan proses *lift on* menjadi tidak lancar. Secara keseluruhan, kerusakan alat sangat mengganggu kelancaran operasional dan efisiensi kerja.

4.3 Output Penelitian Terapan

Berdasarkan hasil penelitian “Efektivitas Proses *Lift On Empty Container* di Depo PT Sricon Logistik Indonesia Sermarang” *output* dari penelitian ini adalah sebuah *pre- shift check list side-loader*. *Pre- shift check list side-loader* adalah daftar periksa yang dilakukan sebelum memulai shift kerja, yang bertujuan untuk memastikan

bahwa peralatan dalam kondisi baik dan aman untuk digunakan. Daftar periksa ini biasanya mencakup pemeriksaan komponen kunci seperti operasi hidrolik, fitur keselamatan, lampu, dan fungsionalitas secara keseluruhan. Sebelumnya perusahaan belum memiliki *pre- shift check list* secara spesifik untuk mengurangi terjadinya kerusakan alat pada saat akan digunakan, *pre- shift check list* ini dikhususkan untuk Operator alat berat yang dapat berguna menjadi standart pengecekan alat sebelum digunakan. Diharapkan dengan berlakunya *pre- shift check list* ini untuk operator alat berat dapat meminimalisir resiko kerusakan alat pada saat digunakan untuk proses *lift on empty container* di depo. Berikut adalah hasil *output* terapan berupa *Pre- shift check list side-loader*.

PRE-SHIFT CHECK LIST SIDE LOADER

PT. SRICON LOGISTIK INDONESIA

Nama Oparator :

Tanggal Inspeksi :

Shift : Pagi / Siang / Malam

Mulai dari jam :

No.	Parameter	Ya	Tidak	Catatan
1.	Pemeriksaan visual			
1.	Fork Carriage: rusak, melengkung, berbekas			
2.	Tiang, Rol & Rantai: bagian longgar/hilang kebocoran			
3.	Selang Hidrolik: bocor/rusak			
4.	Ban. Beban Roda: kerusakan apapun, kegagalan ikatan, tapak, dll			
5.	Atap Pelindung Operator: kondisi baik, tidak ada kerusakan, atau penyok			
6.	Kompartmen Operator: bersih, kontrol dapat dibaca			
7.	Kondisi Tangki: kondisi selang baik, sambungan selang tidak terlepas			
8.	No Plat: dapat dibaca dan dipahami			
9.	Pemeriksaan Batrai dan Rem: pendingin, hidraluik, rem			
10.	Petunjuk Manual dan Peringatan Peraturan: mudah dibaca dan mudah dipahami			
2.	Pemeriksaan Mesin			
1.	Kondisi Lampu: lampu depan, belakang, mundur, dan rem			
2.	Pengukur Meteran Jam: dalam kondisi baik dan bekerja optimal			
3.	Kontrol Hidraulik: berjalan dengan baik apa tidak			
4.	Klakson dan back-up alaram: bekerja dengan benar			
5.	Kontrol Kecepatan maju&mundur: beroperasi dengan bagus dan lancar			
6.	Servis rem: tanpa suara keras, berhenti, dalam waktu yang baik			
7.	Kemudi: beroperasi dengan baik, halus, tanpa suara			
8.	Rem Darurat: bekerja dengan baik, kondisinya bagus			
9.	Kaca Depan: tidak retak atau goresan dan beroperasi dengan baik			