

BAB IV

HASIL PENELITIAN DAN PEMBAHASAN

4.1 Gambaran Umum Objek Penelitian

4.1.1 Profil Perusahaan

YCH Group adalah perusahaan logistik dan manajemen rantai pasok terpadu yang menawarkan berbagai layanan kepada perusahaan besar di seluruh dunia. Perusahaan ini utamanya terlibat dalam menawarkan solusi rantai pasok menyeluruh (*end-to-end*). Dengan menyediakan fasilitas teknologi berbasis web canggih dan ahli, YCH Group dapat memberikan layanan unggul dalam berbagai sektor industri, mulai dari konsumsi produk dan elektronik hingga bahan kimia. Pendekatan ini membuat YCH Group menjadi mitra strategis mendukung pelanggan untuk mencapai keunggulan pasar di seluruh dunia.



Gambar 4.1 Logo PT YCH

Sumber: www.ych.com, 2026

PT YCH Indonesia adalah perusahaan multinasional yang bergerak di bidang manajemen rantai pasok dan logistik. Sejak tahun 2003, perusahaan telah aktif berkontribusi dalam memperkuat rantai pasok dan membangun jaringan distribusi di kawasan Asia Pasifik. Resmi beroperasi di Indonesia dengan kantor pusat

operasional perusahaan berada di Jl. Kalimalang Km 2, Cibitung, Bekasi, yang diawasi langsung oleh YCH Group yang berbasis di Singapura. Selain pengembangan bisnis dan jaringan, PT YCH Indonesia saat ini telah memiliki delapan cabang yang tersebar di berbagai wilayah strategis, seperti Jakarta, Banjarmasin, Medan, Semarang, Surabaya, Padang, Palembang, dan Pekanbaru. Setiap cabang berperan penting dalam mendukung aktivitas distribusi sekaligus menjamin kelancaran pengiriman barang dari produsen hingga ke konsumen akhir.

Salah satu cabang strategisnya adalah PT YCH *Supply Point* (SP) Semarang yang bertindak sebagai pusat kegiatan logistik untuk wilayah Jawa Tengah. Dalam operasionalnya, PT YCH SP Semarang mendapatkan bantuan dari lebih dari 50 pegawai aktif yang dibagi ke dalam beberapa divisi, mulai dari administrasi, operasional gudang sampai *quality assurance*. YCH SP Semarang berada di Blok 11 Candi Industrial Park, Jl. Gatot Subroto No. 1, Bambankerep, Kecamatan Ngaliyan, Kota Semarang. Fasilitas gudang memiliki luas sekitar 11.088 m³ dan dilengkapi dengan fasilitas utama pengelolaan gudang yang sudah memenuhi standar internasional. Sebagai tanda komitmen dalam kualitas pelayanan dan pemenuhan standar halal, perusahaan juga telah mendapatkan sertifikasi Halal dan MUI untuk menjaga rantai pasok tetap terjaga sesuai prinsip kehalalan produk.

Di bidang manajemen mutu, PT YCH SP Semarang telah memperoleh sertifikasi ISO 9001 mengenai Sistem Manajemen Mutu (*Quality Management System*) sebagai bukti komitmen terhadap peningkatan kualitas layanan secara berkelanjutan. Melalui penerapan sistem ini, perusahaan memastikan semua proses kerja dijalankan secara efisien, konsisten, dan berpusat pada pelanggan. Saat ini,

perusahaan telah mendapatkan sertifikasi ISO 22000 terkait Sistem Manajemen Keamanan Pangan (*Food Safety Management*). Sertifikasi ini merupakan salah satu langkah yang sangat penting untuk memastikan produk aman dan menjamin integritas rantai pasok, terutama industri makanan. PT YCH SP Semarang saat ini melayani dua *customer* besar, yaitu PT Kievit Indonesia dan PT Changhong Electric Indonesia.

4.1.2 Visi dan Misi Perusahaan

4.1.2.1 Visi

“To build the Logistics Superhighway™ in a borderless world – integrating physical, information and financial flows in the Supply Chain.”

Visi YCH Group yaitu untuk membangun sistem logistik tanpa batas dengan mengintegrasikan aliran fisik, informasi, dan keuangan dalam satu kesatuan rantai pasok yang efisien dan terhubung secara global.

4.1.2.2 Misi

“To be the leading supply chain solutions partner of choice, leveraging on our network and depth across the Asia Pacific.”

Misi YCH Group adalah menjadi mitra solusi rantai pasok terkemuka dan terpercaya di kawasan Asia Pasifik dengan memanfaatkan jaringan luas serta keunggulan pengalaman yang dimiliki perusahaan.

4.1.3 Bidang Usaha Perusahaan

Bidang usaha mencerminkan jenis kegiatan utama yang dilakukan perusahaan dalam menghasilkan produk atau jasa, sekaligus menjadi acuan dalam menentukan

peran perusahaan dalam suatu industri. Sejalan dengan hal tersebut, PT YCH Indonesia *Supply Point Semarang* menjalankan beberapa bidang usaha yang mendukung aktivitas operasionalnya di sektor logistic, antara lain:

1. Warehouse dan Inventory Management

PT YCH SP Semarang menyediakan layanan *inventory management* atau manajemen persediaan yang berfokus pada pengelolaan dan pengendalian persediaan barang sesuai dengan permintaan pelanggan. Seluruh aktivitas mulai dari penerimaan, penyimpanan, hingga distribusi barang dikelola menggunakan sistem *Warehouse Management System* atau yang lebih di kenal di kalangan PT YCH yaitu WX3 yang dikembangkan oleh PT YCH. Melalui sistem ini, proses operasional gudang dapat dipantau secara langsung sehingga lebih efisien, akurat, dan mudah dikendalikan. Selain itu, perusahaan juga menyediakan layanan tambahan seperti *handling product* misalnya aktivitas bongkar muat produk ke kontainer (*stuffing*), penempelan stiker label ke setiap bag pada produk (*labelling*), serta fasilitas *material handling* berupa *forklift* dan *pallet* untuk mendukung kelancaran proses kerja di gudang.

2. Trucking atau Distribution

Dalam bidang *trucking*, PT YCH SP Semarang melayani pengiriman barang melalui jalur darat menggunakan armada truk dan kontainer yang beroperasi antar kota. Untuk menjaga kualitas layanan, perusahaan bekerja sama dengan beberapa transporter agent terpercaya seperti Duta Kasih Logistik, Sinar Jaya, Rapi Trans Logistik, Citra Abadi Trans, Lancar Central Logistik, Jasa Karya Sembada, dan Fastana. Khusus untuk pengiriman produk milik PT Kievit Indonesia, proses pengecekan truk dilakukan dengan sangat teliti, meliputi pemeriksaan dokumen,

kondisi truk, *water test* untuk mendeteksi kebocoran, serta *sugar test* untuk memastikan truk bebas dari semut atau serangga yang dapat mengontaminasi produk. Langkah ini menjadi bagian dari komitmen PT YCH untuk menjaga kualitas dan keamanan produk pelanggan selama proses pengiriman.

4.1.4 Budaya dan Nilai Organisasi

Budaya organisasi di YCH Group memiliki peran penting dalam menciptakan kelancaran operasional dan menjaga kualitas kinerja di seluruh lini perusahaan. Budaya ini menjadi fondasi yang mengatur nilai, norma, cara kerja, serta kebiasaan karyawan agar selaras dengan tujuan perusahaan. YCH Group mengadopsi prinsip “*Kaizen*” yang berasal dari Jepang, yang bermakna *continuous improvement* atau perbaikan berkelanjutan.

Prinsip *Kaizen* menekankan bahwa setiap individu di perusahaan, mulai dari manajemen hingga karyawan operasional, memiliki tanggung jawab untuk terus melakukan perbaikan kecil secara konsisten demi hasil yang lebih baik dalam jangka panjang. Konsep ini tidak hanya berfokus pada peningkatan produktivitas, tetapi juga efisiensi biaya, keamanan kerja, dan kepuasan pelanggan.

Sebagai bagian dari penerapan *Kaizen*, YCH juga mengimplementasikan metode 5S atau 5R, yaitu konsep dasar dalam menciptakan lingkungan kerja yang tertib dan produktif. Berikut ini penjelasan dari 5S yang terdiri dari:

1. *Seiri* (Ringkas)

Seiri berarti memilah dan menata barang berdasarkan tingkat kebutuhan. Barang yang masih digunakan disimpan di area kerja, sedangkan yang tidak

diperlukan segera dipisahkan atau disingkirkan. Dengan penerapan *Seiri*, lingkungan kerja menjadi lebih teratur, dan bebas dari barang yang tidak berguna.

2. *Seiton* (Rapi)

Seiton menekankan pentingnya penempatan barang di lokasi yang tepat sesuai fungsi dan frekuensi penggunaannya. Setiap alat dan perlengkapan diberi label atau tanda agar mudah ditemukan saat dibutuhkan.

3. *Seiso* (Resik)

Seiso berarti menjaga kebersihan tempat kerja melalui kegiatan pembersihan dan pemeriksaan rutin. Area kerja harus selalu bersih, rapi, dan siap digunakan oleh shift berikutnya. Lingkungan yang bersih tidak hanya meningkatkan keselamatan kerja, tetapi juga menumbuhkan rasa tanggung jawab serta semangat karyawan.

4. *Seiketsu* (Rawat)

Seiketsu merupakan langkah untuk mempertahankan kondisi kerja yang sudah tertata melalui pelaksanaan *Seiri*, *Seiton*, dan *Seiso* secara konsisten. Penerapan *Seiketsu* di PT YCH dilakukan dengan menjaga standar kebersihan, kerapian, serta disiplin kerja yang berkelanjutan.

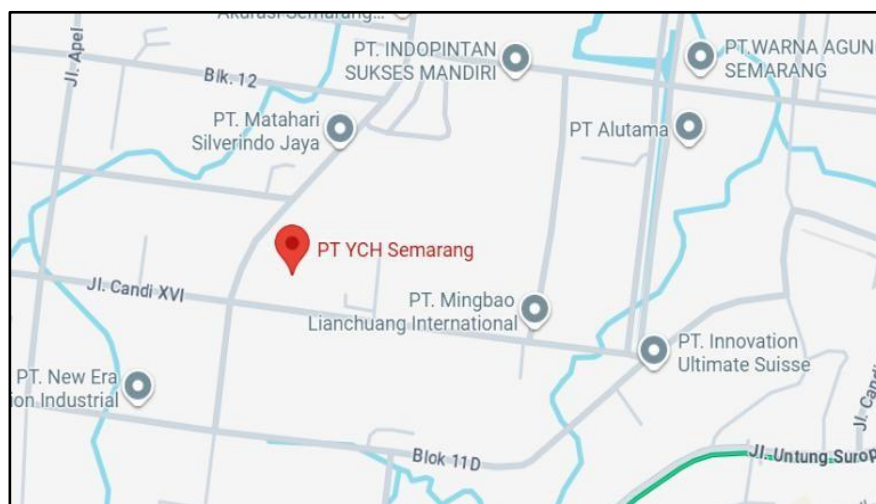
5. *Shitsuke* (Rajin)

Shitsuke menekankan pembiasaan dan kedisiplinan dalam menjalankan empat prinsip sebelumnya. Setiap karyawan dibiasakan untuk bekerja sesuai aturan dan menjaga keteraturan tanpa perlu diawasi terus-menerus. Melalui *Shitsuke*, budaya kerja positif dapat terbentuk dan menjadi bagian dari karakter seluruh karyawan YCH Group.

4.1.5 Lokasi Perusahaan

PT YCH Indonesia adalah perusahaan logistik terkemuka yang memiliki kantor cabang di delapan lokasi strategis di Indonesia, termasuk Jakarta, Banjarmasin, Medan, Surabaya, Padang, Palembang, Pekanbaru, dan Semarang. Kehadiran cabang di beberapa kota besar mencerminkan komitmen perusahaan untuk memperluas aliran layanan serta memastikan distribusi yang lancar bagi semua pelanggan di berbagai wilayah.

Pelaksanaan kegiatan magang ini dilakukan di cabang PT YCH Indonesia Cabang Semarang, yang secara luas disebut sebagai PT YCH *Supply Point* (SP) Semarang. Cabang ini berlokasi strategis di *Candi Industrial Park* Blok XI, Jl. Gatot Subroto No.1, Bambankerep, Kecamatan Ngaliyan, Kota Semarang, Jawa Tengah 50211, Indonesia. Kegiatan magang dilaksanakan selama lima bulan, di mana peserta magang ditempatkan di divisi *Data Entry* yang menangani aktivitas administrasi dan pendataan untuk *customer* PT Kievit Indonesia.

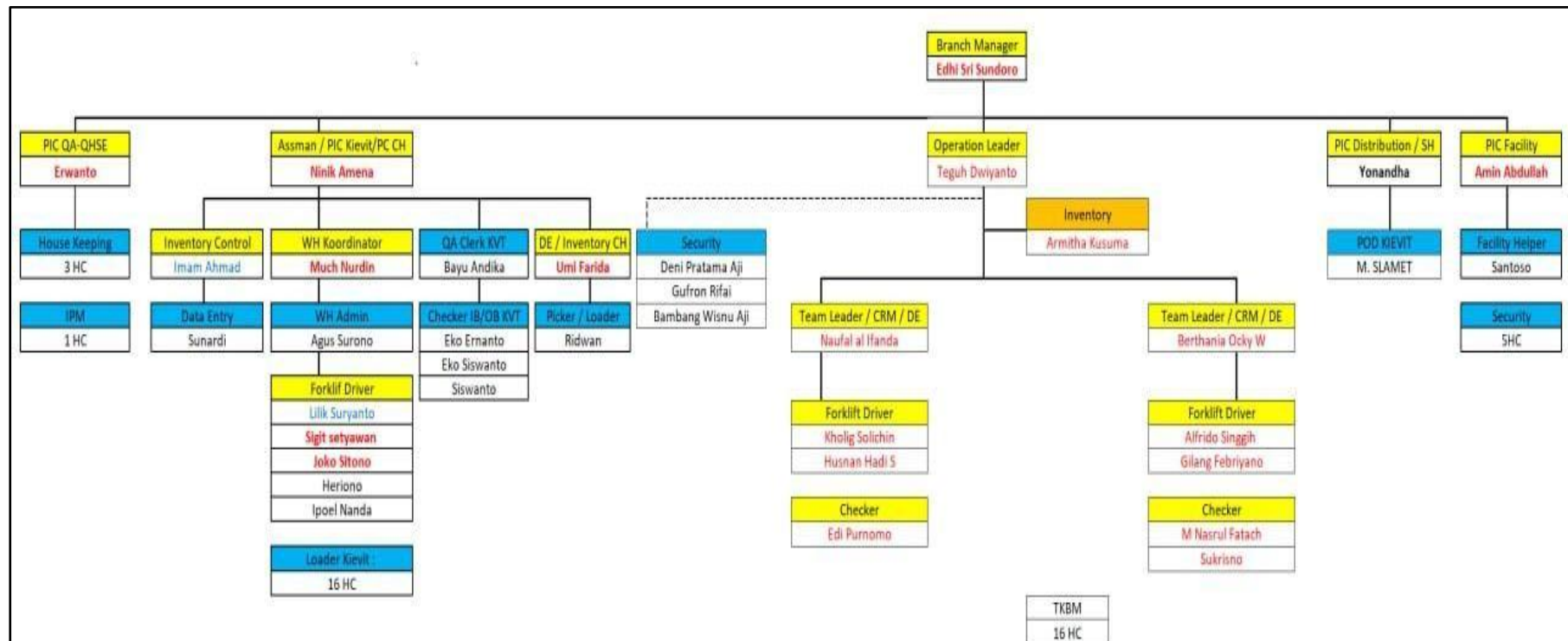


Gambar 4.2 Lokasi PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang

Sumber: *Google Maps*, 2026

4.1.6 Struktur Organisasi Perusahaan

Struktur organisasi dari PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang dapat dilihat pada Gambar 4.5.



Gambar 4.3 Struktur Organisasi PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang

Sumber: PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang, 2026

4.1.7 Tugas dan Fungsi Divisi/Bagian

Setiap divisi dalam perusahaan memiliki tugas dan fungsi sesuai dengan tanggung jawabnya masing-masing. Pembagian ini bertujuan untuk mendukung kelancaran operasional perusahaan. Pada bagian ini dijelaskan tugas dan fungsi setiap divisi atau bagian dalam perusahaan.

1. *Branch Manager*

Branch Manager merupakan pimpinan tertinggi di cabang yang bertanggung jawab mengatur seluruh aktivitas operasional dan memastikan keselarasan antara kantor cabang dengan kantor pusat. Posisi ini menjadi penghubung utama antara kebijakan strategis perusahaan dengan pelaksanaan di lapangan. Tugas dan tanggung jawab *branch manager* di PT YCH SP Semarang, antara lain yaitu:

- a. Mengkoordinasikan seluruh kegiatan operasional cabang dengan kantor pusat dan pihak eksternal.
- b. Mengawasi pelaksanaan seluruh kegiatan operasional agar berjalan sesuai target.
- c. Membangun komunikasi yang baik dengan pelanggan utama untuk menjaga kepuasan dan loyalitas.
- d. Mengambil keputusan strategis dalam menyelesaikan kendala operasional

2. PIC (*Person in Charge*) *Customer Kievit*

PIC *Customer Kievit* bertanggung jawab mengelola seluruh kegiatan operasional yang berhubungan dengan *customer* utama, yakni PT Kievit Indonesia, yang merupakan klien terbesar PT YCH SP Semarang. Posisi ini menjadi

penghubung utama antara tim operasional internal dengan pihak pelanggan. Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Melakukan *briefing* rutin kepada tim operasional.
- b. Menjamin tidak adanya kecelakaan kerja selama proses operasional.
- c. Memastikan keakuratan stok barang di *warehouse* dan sistem WMS/Wx3.
- d. Menyusun laporan kinerja mingguan yang akan diserahkan kepada *Branch Manager*.
- e. Menandatangani dokumen *delivery order* sebagai bukti realisasi produk yang ingin di *outbound*.

3. PIC Customer Changhong

PIC *Customer* Changhong bertanggung jawab atas pemantauan kegiatan pergudangan dan distribusi produk elektronik milik Changhong. Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Menjalin komunikasi dan koordinasi dengan pihak Changhong.
- b. Mengatur distribusi BPL (*Batch Picking List*) sesuai prioritas dan merekap absensi tim *picking*.
- f. Menyusun laporan kinerja mingguan untuk *Branch Manager*.
- g. Menandatangani dokumen penting, misalnya DO, Gatepass.

4. PIC Distribution

PIC *Distribution* berperan penting dalam memastikan kelancaran proses pengiriman barang dari *warehouse* ke tujuan akhir. Fokus utamanya adalah ketepatan waktu, jumlah, dan keamanan produk. Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Menjalin komunikasi dengan pelanggan terkait jadwal pengiriman.
- b. Mengecek aktivitas *inbound* dan *outbound*.
- c. Melakukan pemesanan truk dan memantau aktivitas pengiriman (*shipment monitoring*).
- d. Membuat laporan kinerja mingguan dan bulanan kepada *Branch Manager*.
- e. Menentukan vendor *trucking* dan melakukan evaluasi kerjanya.

5. Koordinator Gudang (*Warehouse Supervisor*)

Warehouse Supervisor bertanggung jawab atas pengelolaan seluruh kegiatan gudang agar proses penyimpanan, pemindahan, dan pengiriman berjalan tertib dan efisien. Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Melakukan briefing rutin dan mengatur pembagian tugas tim.
- b. Memastikan kepatuhan terhadap K3 dan penggunaan APD.
- c. Menjamin keselamatan kerja dan kerapian area gudang.
- d. Mengatur perencanaan aktivitas harian agar operasional berjalan lancar.
- e. Berkoordinasi dengan bagian Distribution, CRM, dan Security dalam pengaturan truk dan loading.

6. *Staff Distribution/CRM*

Staff CRM (Customer Relation Management) berperan sebagai pengatur transportasi dan penjadwalan pengiriman barang sesuai permintaan pelanggan.

Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Membuat perencanaan pengiriman sesuai permintaan pelanggan.
- b. Menentukan jenis truk dan jadwal pengiriman.
- c. Melakukan pemesanan truk sesuai kapasitas dan rute.

- d. Melakukan pengecekan terhadap order yang belum terkirim.
- e. Berkoordinasi dengan vendor transportasi dan memastikan ketepatan jadwal.

7. PIC Finance

PIC *Finance* bertanggung jawab atas pengelolaan administrasi dan keuangan cabang, memastikan seluruh transaksi dan pembayaran sesuai dengan prosedur perusahaan. Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Menginput absensi dan lembur karyawan.
- b. Menerima, mendata, dan memastikan *invoice* sesuai dengan transaksi.
- c. Membuat PR *invoice* dan memverifikasi dokumen administratif.
- d. Mengontrol *petty cash* dan memastikan transparansi keuangan.
- e. Menandatangani dokumen verifikasi keuangan, *invoice*, dan kebutuhan perlengkapan kantor.

8. PIC Quality Assurance (QA)

PIC QA menjamin seluruh proses operasional memenuhi standar kualitas, keamanan, dan kepatuhan terhadap sistem manajemen mutu perusahaan serta standar pelanggan. Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Mengkoordinasikan penerbitan dan penutupan *Corrective Action Request* (CAR) terhadap temuan *non-conformity*.
- b. Memantau laporan QAR bulanan dan audit internal.
- c. Melakukan audit “*Inventory Health Check*” setiap bulan.
- d. Mendukung pelaksanaan audit internal dan eksternal terkait sistem mutu, *food safety*, dan halal.

- e. Melakukan audit terhadap vendor logistik dan *warehouse*.

9. QA Admin

QA Admin bertanggung jawab menangani berbagai laporan yang berkaitan dengan aktivitas operasional gudang, baik untuk arus barang masuk maupun keluar. Secara garis besar, peran ini mencakup penyusunan dan pengecekan laporan penting yang mendukung kelancaran proses harian. Tugas utamanya meliputi:

- a. Menyusun *Report Damage*.
- b. Membuat *Report Outbound (Ekspor)*.
- c. Menyusun *Report Inbound (Impor)*.
- d. Melakukan *Verification Damage*.

10. PIC Facility

PIC Facility bertugas memastikan seluruh fasilitas perusahaan mulai dari bangunan, utilitas, hingga peralatan kerja berfungsi dengan baik dan memenuhi standar keselamatan kerja. Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Mengkoordinasikan seluruh aktivitas terkait perawatan fasilitas.
- b. Memastikan kepatuhan terhadap aturan K3 dan penggunaan APD.
- c. Berkoordinasi dengan vendor untuk memastikan perawatan dan perbaikan alat berjalan baik.
- d. Menandatangani berita acara perawatan dan evaluasi vendor.

11. Checker (Inbound & Outbound)

Checker bertugas memastikan akurasi data dan kondisi fisik barang yang masuk dan keluar dari gudang. Posisi ini sangat vital karena menjadi titik kontrol antara sistem dan realitas lapangan. Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Mengecek kesesuaian kubikasi, jumlah, dan kondisi barang.
- b. Menginput data ke sistem RF *Scanner*.
- c. Menindaklanjuti barang yang rusak atau tidak sesuai.
- d. Berkoordinasi dengan bagian operasional dan transporter.
- e. Menyusun kembali konfigurasi produk untuk efisiensi ruang.

12. *Forklift Driver*

Forklift Driver bertugas mengoperasikan *forklift* untuk memindahkan barang dengan aman, efisien, dan sesuai instruksi. Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Mengambil barang sesuai *Batch Picking List* (BPL) dan menyimpannya di lokasi yang telah ditentukan.
- b. Menjaga kondisi *forklift* (MHE) agar tetap layak pakai.
- c. Menyusun palet dan menjaga kebersihan area kerja.

13. *Admin Inventory*

Admin Inventory bertanggung jawab menjaga akurasi data stok dan memastikan semua transaksi keluar-masuk barang tercatat dengan benar dalam sistem. Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Menyiapkan dokumen untuk *cycle count* dan *stock take*.
- b. Melakukan *update* data di sistem WMS/Wx3.
- c. Melakukan analisis dan rekonsiliasi stok.
- d. Melaksanakan kegiatan *cycle count* harian dan mingguan.
- e. Menjalankan kebijakan sistem mutu dan keamanan kerja.

14. Data Entry (DE)

Divisi *Data Entry* berperan penting dalam mengelola data operasional serta menjadi penghubung antara perusahaan dan customer yaitu PT Kievit dan PT Changhong dalam hal administrasi dan pelaporan sistem. Tugas dan tanggung jawabnya antara lain yaitu:

- a. Membuat jadwal *inbound* dan *outbound* harian.
- b. Memberikan laporan kapasitas *storage* kepada *customer*.
- c. Membuat *Picking List* dan *Form Loading*.
- f. Memproses surat jalan dan dokumen *Delivery Order*.
- g. Mengonfirmasi dan mencetak label produk sesuai instruksi pelanggan.
- h. Menginput data ke sistem Wx3, Tx3, dan SAP.

15. Tenaga Kerja Bongkar Muat (TKBM)

TKBM adalah tenaga kerja yang berperan langsung dalam perpindahan barang selama proses operasional gudang. Mereka memastikan aktivitas bongkar muat berjalan aman, cepat, dan sesuai prosedur. Selain memindahkan barang, TKBM juga bertanggung jawab menjaga kondisi barang agar tetap baik hingga proses selesai. Tugas TKBM dapat dijabarkan sebagai berikut:

- a. Melakukan proses bongkar muat barang.
- b. Menata barang di dalam truk atau kontainer.
- c. Melakukan *repalletizing* barang.
- d. Menempelkan label produk pada barang.
- e. Menjaga kondisi dan keamanan barang saat dipindahkan.
- f. Mengikuti SOP keselamatan kerja selama proses bongkar muat.

4.2 Hasil Penelitian dan Pembahasan

Penelitian ini mengkaji mengenai “Optimalisasi Pencegahan Kerusakan Produk Akibat *Material Handling Equipment* pada Proses *Loading* di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang (Studi Kasus Pada *Customer Kievit*)”.

Analisis dalam penelitian ini mencakup bagaimana upaya pencegahan kerusakan produk yang telah dilakukan oleh perusahaan mengacu pada teori Septiana & Tranggono (2025). Selain itu, peneliti juga mengidentifikasi faktor pendukung dan faktor penghambat dalam pencegahan kerusakan produk berdasarkan teori Ilmiwar & Aryanto (2025). Selanjutnya, penelitian ini menganalisis strategi perbaikan untuk meningkatkan pencegahan kerusakan produk dengan menggunakan konsep optimalisasi menurut Siringoringo (dalam Rizaldy et al., 2024).

4.2.1 Pelaksanaan Pencegahan Kerusakan Produk Akibat *Material Handling Equipment* pada Proses *Loading*

Hasil penelitian yang diperoleh dari penerapan proses *loading* di PT YCH *Supply Point* Semarang digunakan untuk menganalisis pelaksanaan pencegahan kerusakan produk selama kegiatan *loading* berlangsung. Analisis tersebut dilakukan dengan mengacu pada indikator-indikator pencegahan kerusakan produk menurut teori Septiana & Tranggono (2025), yaitu sebagai berikut.

4.2.1.1 Pemeriksaan Alat Kerja

Pemeriksaan alat kerja merupakan kegiatan yang dilakukan untuk memastikan bahwa seluruh peralatan operasional berada dalam kondisi baik dan layak digunakan. Pemeriksaan ini bertujuan untuk mencegah terjadinya gangguan operasional serta meminimalkan risiko kerusakan produk yang dapat disebabkan

oleh penggunaan alat yang tidak sesuai standar. Seperti yang dijelaskan oleh Informan A-1 yang menyatakan bahwa:

“...sebelum *loading* kita cek dulu kondisi truknya, mulai dari kebersihan, tidak boleh bau, tidak boleh bocor, sama dicek juga bagian dalamnya. Biasanya juga dilakukan *water test* sama *sugar test* untuk memastikan tidak ada kebocoran atau serangga. Pengecekan ini dilakukan setiap hari sebelum operasional dimulai supaya kondisi kendaraan benar-benar siap digunakan.” (Wawancara dengan Informan A-1 tanggal 8 Oktober 2025)

Selain pemeriksaan terhadap kendaraan pengangkut, perusahaan juga memperhatikan kondisi alat bantu *material handling* seperti *forklift* yang digunakan dalam proses pemindahan barang di gudang. Pendapat tersebut dijelaskan oleh Informan A-5, bahwa:

“Kalau *forklift* lagi bermasalah, misalnya selang hidroliknya bocor atau posisi garpunya nggak pas waktu angkat palet, itu bisa bikin barang jatuh dan akhirnya rusak. Makanya sebelum dipakai biasanya kita cek dulu kondisinya. Untuk perawatan biasanya rutin sebulan sekali, termasuk dibersihkan juga biar tetap aman waktu dipakai.” (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025)

Berdasarkan penjelasan hasil wawancara tersebut PT YCH telah menerapkan pemeriksaan alat kerja secara rutin. Pemeriksaan dilakukan terhadap kendaraan pengangkut seperti truk dan kontainer serta alat bantu *material handling forklift* sebelum operasional dimulai. Selain itu, perusahaan juga melakukan perawatan berkala terhadap *forklift* sekitar satu bulan sekali untuk menjaga kondisi alat agar tetap optimal.

Menurut teori Septiana & Tranggono (2025), pemeriksaan alat kerja merupakan tindakan pencegahan kerusakan produk, karena dapat membantu perusahaan mengidentifikasi potensi kerusakan alat sehingga kerusakan produk dapat diminimalkan. Hasil penelitian serupa juga dilakukan oleh Rohmah Anisa (2025) menunjukkan bahwa pemeriksaan alat kerja yang dilakukan secara rutin dapat menjaga kelancaran operasional dan kualitas produk.

4.2.1.2 Pengawasan Kerja

Pengawasan kerja merupakan upaya yang dilakukan perusahaan untuk memastikan bahwa seluruh aktivitas operasional berjalan sesuai dengan prosedur dan standar kerja yang telah ditetapkan. Pengawasan ini bertujuan untuk mengendalikan pelaksanaan pekerjaan karyawan serta mencegah terjadinya kesalahan kerja yang dapat menyebabkan kerusakan produk. Hal tersebut dijelaskan oleh Informan A-1 yang menyatakan bahwa:

“...pengawasannya tidak setiap saat, tapi biasanya ada pengecekan secara *random*, setiap minggu, dan waktu-waktu tertentu di lapangan untuk memastikan pekerjaan karyawan dilakukan dengan benar.” (Wawancara dengan Informan A-1 tanggal 8 Oktober 2025)

Selain itu, pengawasan kerja juga dilakukan secara langsung pada saat kegiatan operasional berlangsung. Hal ini dijelaskan oleh Informan A-4 yang menyatakan bahwa:

“...saat proses *loading* dan *unloading* barang, biasanya *checker* ikut mengawasi supaya kalau ada kerusakan bisa langsung diketahui dan dicatat.” (Wawancara dengan Informan A-4 tanggal 12 November 2025)

Berdasarkan hasil wawancara tersebut dapat disimpulkan bahwa PT YCH telah menerapkan konsep *preventive action* dalam pengawasan kerja melalui beberapa pendekatan, yaitu pengawasan yang dilakukan secara terjadwal setiap minggu, kemudian dilakukan pada waktu tertentu, serta pengecekan secara acak (*random*) untuk memastikan kedisiplinan kerja karyawan, selain itu juga pengawasan langsung di lapangan oleh *checker* selama proses bongkar muat barang berlangsung. Kombinasi dari beberapa bentuk pengawasan tersebut bertujuan untuk memastikan bahwa kegiatan operasional berjalan sesuai dengan standar prosedur

yang telah ditetapkan serta untuk meminimalkan potensi kesalahan kerja yang dapat menyebabkan kerusakan produk.

Berdasarkan teori yang disampaikan Septiana & Tranggono (2025), pengawasan terhadap pelaksanaan kerja merupakan salah satu indikator penting dalam tindakan pencegahan kerusakan produk. Hal tersebut juga sejalan dengan penelitian yang dilakukan Nugroho Faisal (2022) yang menyebutkan bahwa pengawasan yang dilakukan secara rutin dan terstruktur memungkinkan perusahaan untuk mendeteksi kesalahan kerja lebih cepat sehingga potensi kerusakan produk dapat diminimalkan.

4.2.1.3 Evaluasi Kinerja

Evaluasi kinerja bertujuan untuk menilai sejauh mana pelaksanaan pekerjaan telah berjalan sesuai dengan standar operasional yang telah ditetapkan, serta untuk mengidentifikasi kesalahan kerja yang berpotensi menyebabkan kerusakan produk. Melalui proses evaluasi kinerja, perusahaan dapat mengetahui sumber permasalahan yang terjadi selama kegiatan operasional sehingga dapat dilakukan tindakan perbaikan secara lebih tepat, guna mencegah terjadinya kerusakan produk pada kegiatan operasional berikutnya. Pernyataan tersebut juga diperkuat oleh Informan A-3 yang menjelaskan bahwa:

“...kalau ada barang yang rusak, biasanya kita cek dulu penyebabnya dari mana. Bisa jadi dari cara penataan waktu *loading*, tekanan barang di dalam truk atau kontainer, atau juga dari cara pakai *forklift*. Nanti hasilnya dibahas di kegiatan *verifikasi damage* tiap bulan bareng pihak Kievit. Di situ kita pisahkan mana *damage asli* dari barangnya dan mana yang karena *handling*, biar ke depannya nggak kejadian lagi kesalahan yang sama. (Wawancara dengan Informan A-3 tanggal 24 Oktober 2025)

Selain itu, Informan A-4 juga menjelaskan bahwa setiap kerusakan yang terjadi selama proses operasional akan dicatat dan dilaporkan kepada pihak yang berwenang untuk dilakukan evaluasi lebih lanjut.

“...kalau ada barang rusak, biasanya langsung kita catat dulu di *form damage* terus dilaporkan ke QA. Habis itu kita cek lagi penyebabnya, apakah dari proses angkat pakai *forklift*, penataan paletnya, atau mungkin karena kurang hati-hati waktu *loading*.” (Wawancara dengan Informan A-4 tanggal 12 November 2025)

Berdasarkan hasil wawancara tersebut dapat disimpulkan bahwa evaluasi kinerja di PT YCH dilakukan melalui beberapa tahapan, yaitu pencatatan kerusakan produk melalui *form damage*, pelaporan kepada tim *Quality Assurance*, identifikasi penyebab kerusakan melalui analisis akar masalah, serta pembahasan hasil evaluasi dalam kegiatan verifikasi *damage* bersama *customer* Kievit. Proses evaluasi ini bertujuan untuk mengetahui sumber kesalahan yang terjadi selama proses operasional sehingga perusahaan dapat segera melakukan perbaikan terhadap prosedur kerja yang belum berjalan optimal.

Menurut Septiana & Tranggono (2025), evaluasi ini bermaksud untuk memastikan kegiatan operasional berjalan sesuai standar serta mengidentifikasi kesalahan kerja yang berpotensi menyebabkan kerusakan produk. Pendapat tersebut sejalan dengan penelitian Febryansyah et al., (2022) yang ditunjukkan bahwa melalui kegiatan pencatatan kerusakan produk, pelaporan ketidaksesuaian, identifikasi akar masalah, serta verifikasi *damage*, guna mencegah terulangnya kesalahan pada kegiatan berikutnya.

4.2.1.4 Pelatihan Keterampilan

Salah satu upaya penting yang dilakukan perusahaan untuk meningkatkan kompetensi karyawan dalam melaksanakan kegiatan operasional adalah dengan pelatihan keterampilan. Pelatihan keterampilan memiliki tujuan untuk memastikan bahwa setiap karyawan memiliki kemampuan dan pemahaman yang memadai mengenai prosedur kerja, teknik penanganan barang, serta penggunaan alat secara tepat. Hal tersebut dijelaskan oleh Informan A-1 yang menyatakan bahwa:

“Biasanya instruksi kita sampaikan lewat *briefing* pagi, disitu kita selalu ingetin soal pentingnya hati-hati waktu *picking* sama *packing*, termasuk cara ngecek kondisi produk sebelum dikirim. Kalau karyawan baru, biasanya ada *training* khusus sekitar seminggu dari tim QA yang sudah berpengalaman. Kita juga nyediain WI (*Working Instruction*) sama *checklist*, misalnya *checklist* pemeriksaan kontaner/truk dan *loading process*.” (Wawancara dengan Informan A-1 tanggal 8 Oktober 2025)

Pendapat tersebut juga diperkuat oleh Informan A-5 yang menyatakan bahwa setiap hari sudah dilakukan *briefing* untuk selalu memperhatikan proses loading berlangsung, penjelasannya yaitu:

“...setiap hari kita biasanya dapat *briefing* singkat soal apa aja yang perlu diperhatikan waktu *handling* produk saat *loading*, terutama biar *packing* sama penataan barangnya sudah sesuai standar dan nggak rusak pas pengiriman. Kalau ada kesalahan atau kerusakan, biasanya langsung dikasih arahan juga biar ke depannya nggak keulang lagi.” (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025)

Selain itu, Informan A-3 juga menjelaskan bahwa pelatihan keterampilan dilakukan secara terstruktur dan rutin oleh perusahaan.

“Pelatihan biasanya kita jalanin secara rutin dan sudah terjadwal. Ada sesi pelatihan tiap satu bulan sekali, terus ada juga *training* tiap dua bulan. Materinya seputar cara *handling* proses *loading* yang benar, penggunaan alat *forklift*, sama teknik angkat dan pindahkan barang biar tetap aman.” (Wawancara dengan Informan A-3 tanggal 24 Oktober 2025)

Berdasarkan hasil wawancara tersebut dapat ditarik kesimpulan bahwa pelatihan keterampilan di PT YCH dilakukan melalui beberapa metode, yaitu briefing harian sebelum kegiatan operasional dimulai, pelatihan rutin setiap bulan sekali yang dilakukan secara berkala oleh perusahaan, serta pemberian WI dan checklist sebagai pedoman kerja bagi seluruh karyawan. Pelatihan tersebut tidak hanya bertujuan untuk meningkatkan kemampuan teknis karyawan dalam melakukan penanganan produk, tetapi juga untuk meningkatkan kesadaran karyawan terhadap pentingnya menjaga kualitas produk selama proses operasional.

Penerapan pelatihan keterampilan di PT YCH telah sejalan dengan konsep preventive action menurut Septiana & Tranggono (2025) bahwa dalam meningkatkan kompetensi karyawan dalam melaksanakan pekerjaan sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan, sehingga upaya pencegahan kerusakan produk dapat dilakukan secara lebih optimal. Selain itu penelitian Rohmah Anisa (2025) juga menyatakan bahwa pelatihan penting agar operator mampu menggunakan alat dengan benar dan aman.

4.2.1.5 Pengaturan Waktu Kerja

Pengaturan waktu kerja memiliki peran yang krusial dalam kegiatan operasional perusahaan karena berkaitan dengan kondisi fisik dan tingkat konsentrasi karyawan dalam melaksanakan pekerjaan. Pengaturan waktu kerja yang baik bertujuan untuk memastikan bahwa karyawan memiliki waktu kerja dan waktu istirahat yang seimbang sehingga mampu menjalankan aktivitas operasional secara optimal serta meminimalkan potensi kesalahan kerja. Dalam kegiatan pergudangan terutama pada proses *material handling* menggunakan *forklift*, tingkat fokus dan

ketelitian operator sangat diperlukan karena kesalahan kecil dalam pengoperasian alat dapat menyebabkan kerusakan produk. Hal tersebut dijelaskan oleh Informan A-4 yang menyatakan bahwa:

“...kadang kalau kerjaan lagi banyak atau ada keterlambatan pengiriman, kita bisa lembur sampai malam bahkan sampai dini hari. Habis itu kadang masih harus masuk lagi pagi, jadi waktu istirahatnya memang jadi terbatas banget.” (Wawancara dengan Informan A-4 tanggal 12 November 2025)

Selain itu, Informan A-5 juga menjelaskan bahwa kondisi kelelahan akibat kurangnya waktu istirahat dapat mempengaruhi tingkat konsentrasi saat bekerja.

“...kalau habis lembur sampai pagi, biasanya badan sudah capek banget, kadang juga masih ngantuk pas kerja, karena belum ada aturan *shifting*. Kalau kondisinya begitu, konsentrasi jadi agak turun waktu ngoperasikan *forklift*, jadi bisa bikin kesalahan sampai akhirnya produk jadi rusak.” (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025)

Berdasarkan hasil wawancara dengan Informan A-4 dan A-5 tersebut dapat diketahui bahwa keterbatasan waktu istirahat akibat jam kerja yang panjang berpotensi menurunkan tingkat konsentrasi karyawan saat bekerja. Kondisi ini dapat meningkatkan risiko kesalahan dalam proses *material handling*, seperti kesalahan dalam mengatur posisi garpu *forklift* saat mengangkat palet, kurangnya ketelitian dalam menjaga keseimbangan beban, maupun kesalahan saat melakukan manuver *forklift* di area gudang. Kesalahan tersebut berpotensi menyebabkan produk terjatuh, tertekan, atau mengalami kerusakan selama proses pemindahan dan penataan barang.

Menurut teori Septiana & Tranggono (2025) bahwa kesalahan kerja tersebut dapat terjadi akibat berbagai faktor, salah satunya adalah kondisi kelelahan karyawan yang dapat menurunkan tingkat fokus dan ketelitian dalam bekerja.

Kondisi tersebut seringkali memicu terjadinya *human error*, yaitu kesalahan yang muncul akibat keterbatasan kemampuan manusia dalam melaksanakan pekerjaan.

Hasil penelitian tersebut linear dengan penelitian yang dilakukan oleh Ovelyta dan Budiarmo (2024) bahwa pengaturan waktu kerja masih perlu mendapat perhatian lebih, khususnya dalam pengaturan jadwal lembur dan pemberian waktu istirahat yang cukup bagi karyawan. Hal ini penting dilakukan agar kondisi fisik dan konsentrasi operator *forklift* tetap terjaga sehingga potensi *human error* yang dapat menyebabkan kerusakan produk selama proses *material handling* dapat terjadi seminim mungkin.

4.2.1.6 Penerapan Sanksi

Penerapan sanksi merupakan bentuk pengendalian yang dilakukan perusahaan untuk meminimalkan terjadinya kesalahan kerja yang berpotensi menyebabkan kerusakan produk. Dalam kegiatan operasional pergudangan, khususnya pada proses *material handling* menggunakan *forklift*, setiap karyawan dituntut untuk bekerja sesuai dengan prosedur yang telah ditetapkan. Oleh karena itu, perusahaan menerapkan mekanisme sanksi sebagai bentuk evaluasi sekaligus pembinaan bagi karyawan yang melakukan kesalahan kerja. Hal tersebut dijelaskan oleh Informan A-2 yang menyatakan bahwa:

“...misalnya ada orang yang melakukan kesalahan langsung diperingatkan dan dimasukkan ke data berapa kali melakukan kesalahan. Biasanya juga sebelum diberikan sanksi lebih lanjut, perusahaan akan mencari tahu terlebih dahulu penyebab kesalahan tersebut, kemudian karyawan diberikan arahan dan dinasehati agar tidak mengulangi kesalahan yang sama.” (Wawancara dengan Informan A-2 tanggal 16 Oktober 2025)

Pernyataan Informan A-2 tersebut menunjukkan bahwa ketika terjadi kesalahan kerja, perusahaan tidak hanya memberikan teguran tetapi juga

melakukan pencatatan terhadap kesalahan yang dilakukan oleh karyawan. Pencatatan tersebut digunakan untuk memantau frekuensi kesalahan sehingga perusahaan dapat melakukan evaluasi terhadap kinerja karyawan secara lebih terukur. Selain itu, sebelum sanksi yang lebih tegas diberikan, perusahaan biasanya melakukan pendekatan terlebih dahulu kepada karyawan untuk mengetahui alasan terjadinya kesalahan serta memberikan arahan dan nasihat agar karyawan dapat memperbaiki cara kerjanya.

Namun demikian, pandangan yang berbeda disampaikan oleh Informan A-5 yang menyatakan bahwa mekanisme pencatatan kesalahan tersebut terkadang menimbulkan tekanan bagi karyawan dalam bekerja.

“...sebenarnya kalau ada kesalahan memang langsung dicatat dan diperingatkan. Tapi kadang teman-teman juga merasa agak tertekan karena setiap kesalahan selalu masuk ke data. Jadi ada yang merasa kurang semangat juga dalam bekerja karena takut melakukan kesalahan lagi. Menurut saya mungkin perlu juga ada kegiatan lain seperti pengarahan atau pelatihan supaya karyawan tidak hanya merasa diawasi atau diberi sanksi saja.” (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025)

Pernyataan Informan A-5 tersebut menunjukkan bahwa penerapan sanksi melalui pencatatan kesalahan kerja dapat memberikan tekanan psikologis bagi sebagian karyawan. Kondisi tersebut berpotensi mempengaruhi motivasi kerja karyawan sehingga kesadaran untuk bekerja secara lebih baik tidak sepenuhnya terbentuk dari dalam diri karyawan, melainkan lebih didorong oleh rasa takut terhadap sanksi.

Menurut teori Septiana & Tranggono (2025) dijelaskan bahwa penerapan sanksi yang efektif seharusnya tidak hanya berfokus pada pemberian hukuman, tetapi juga disertai dengan pembinaan, evaluasi, serta peningkatan kesadaran kerja

karyawan. Sejalan dengan penelitian tersebut menurut Nugroho Faisal (2022) menunjukkan bahwa aspek pembinaan dan peningkatan motivasi kerja masih perlu diperkuat agar penerapan sanksi tidak hanya menimbulkan tekanan bagi karyawan, tetapi juga mampu meningkatkan kesadaran kerja secara positif.

4.2.1.7 Penggunaan Alat Pelindung Diri (APD)

Penerapan Alat Pelindung Diri (APD) merupakan upaya yang dilakukan perusahaan untuk menjaga keselamatan dan kesehatan kerja karyawan selama menjalankan aktivitas operasional di area pergudangan. Dalam kegiatan operasional *material handling*, khususnya yang melibatkan penggunaan *forklift* dan pergerakan barang dalam jumlah besar, karyawan memiliki potensi risiko kecelakaan kerja yang cukup tinggi. Oleh karena itu, perusahaan mewajibkan seluruh karyawan untuk menggunakan APD sesuai dengan standar keselamatan kerja yang telah ditetapkan. Hal tersebut disampaikan oleh Informan A-2 yang menjelaskan bahwa:

“...karyawan yang bekerja di area gudang diwajibkan menggunakan alat pelindung diri seperti *safety shoes*, *safety vest*, dan *safety helmet*.” (Wawancara dengan Informan A-2 tanggal 16 Oktober 2025)

Namun demikian, dalam praktiknya masih terdapat beberapa karyawan yang kurang konsisten dalam menggunakan APD secara lengkap selama bekerja. Hal tersebut disampaikan oleh Informan A-3 yang menyatakan bahwa:

“...sebenarnya perusahaan sudah mewajibkan penggunaan APD, tetapi kadang ada juga karyawan yang merasa kurang nyaman jika harus menggunakan APD secara lengkap, terutama ketika pekerjaan sedang banyak atau kondisi cuaca panas.” (Wawancara dengan Informan A-3 tanggal 24 Oktober 2025)

Pendapat tersebut juga diperkuat oleh Informan A-5 yang menjelaskan bahwa meskipun perusahaan telah menyediakan perlengkapan APD secara lengkap, dalam praktiknya masih terdapat beberapa kendala dalam penggunaannya.

“...dari perusahaan sebenarnya sudah menyediakan perlengkapan APD dengan lengkap, tetapi perawatannya kadang kurang baik sehingga ada perlengkapan yang hilang atau tidak tersedia saat dibutuhkan. Selain itu, untuk penggunaan *helm safety* juga jarang dipakai oleh karyawan karena kalau dipakai terlalu lama bisa membuat kepala terasa pusing.” (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025)

Pernyataan Informan A-3 dan A-5 tersebut menunjukkan bahwa meskipun perusahaan telah menyediakan APD sebagai bagian dari upaya keselamatan kerja, tingkat penggunaan APD oleh karyawan masih dipengaruhi oleh beberapa faktor, seperti kenyamanan saat bekerja serta kurangnya pengelolaan dan perawatan terhadap perlengkapan keselamatan yang tersedia. Kondisi tersebut dapat menyebabkan sebagian karyawan menjadi kurang konsisten dalam menggunakan APD secara lengkap selama bekerja.

Menurut teori Septiana & Tranggono (2025) penggunaan APD merupakan bagian dari tindakan *preventive action* yang bertujuan untuk mencegah terjadinya kecelakaan kerja serta melindungi karyawan dari berbagai potensi bahaya di lingkungan kerja. Selain itu menurut Pinagapani et al., (2024) dijelaskan bahwa penerapan APD yang efektif tidak hanya bergantung pada ketersediaan peralatan, tetapi juga pada tingkat pengawasan perusahaan serta kesadaran karyawan dalam menggunakan perlindungan tersebut selama bekerja.

Berdasarkan hasil wawancara tersebut dapat disimpulkan bahwa penerapan penggunaan APD pada dasarnya telah dilaksanakan dengan menyediakan perlengkapan keselamatan kerja serta menetapkan aturan penggunaan APD bagi

seluruh karyawan yang bekerja di area gudang. Namun demikian, masih terdapat kendala dalam implementasinya, seperti kurang optimalnya perawatan perlengkapan APD serta tingkat kenyamanan penggunaan yang mempengaruhi kepatuhan karyawan dalam menggunakan APD secara lengkap.

4.2.2 Faktor Pendukung dan Penghambat dalam Pelaksanaan Pencegahan Kerusakan Produk Akibat *Material Handling Equipment* pada Proses *Loading*

PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang dalam pencegahan kerusakan produk pada proses *loading* tidak hanya dipengaruhi oleh prosedur operasional yang diterapkan perusahaan, tetapi juga oleh berbagai faktor yang mendukung maupun menghambat pelaksanaannya di lapangan. Menurut Ilmiwar & Aryanto (2025) faktor-faktor tersebut terdiri dari *Man* (Manusia), *Material* (Bahan), *Machine* (Mesin), *Method* (Metode), dan *Environment* (Lingkungan).

4.2.2.1 Faktor Pendukung

4.2.2.1.1 *Man* (Manusia)

Faktor *man* (manusia) merupakan salah satu faktor pendukung dalam pencegahan kerusakan produk akibat penggunaan *material handling forklift*. Dalam penggunaan *forklift* memerlukan tenaga kerja yang memiliki keterampilan, ketelitian, serta pemahaman yang baik terhadap prosedur kerja yang telah ditetapkan oleh perusahaan. Hal tersebut disampaikan oleh Informan A-1 yang menyatakan bahwa:

“...dari sisi SDM, tim pada umumnya sudah memahami SOP dan alur kerja, jadi saat proses pelaksanaan dan pengecekan, mereka sudah tahu apa yang harus dilakukan, ini membantu menjaga produk tetap sesuai standar.”
(Wawancara dengan Informan A-1 tanggal 8 Oktober 2025)

Pendapat tersebut juga diperkuat oleh Informan A-3 yang menjelaskan bahwa pelatihan rutin yang diberikan oleh perusahaan

“Supaya barang nggak gampang rusak itu balik lagi ke orangnya juga. Karena ada pelatihan rutin, tim jadi makin paham cara *handling* barang yang benar, apalagi pas *loading* pakai alat.” (Wawancara dengan Informan A-3 tanggal 24 Oktober 2025)

Selain itu, Informan A-4 berpendapat bahwa ketelitian karyawan menjadi hal penting untuk memastikan bahwa produk yang akan dikirim dalam kondisi baik.

“...yang penting itu bukan cuma sekadar tahu SOP, tapi gimana teliti pada saat pengecekan, jadi kalau ada barang yang nggak sesuai bisa langsung kelihatan.” (Wawancara dengan Informan A-4 tanggal 12 November 2025)

Berdasarkan hasil wawancara dapat disimpulkan bahwa faktor manusia dalam mencegah kerusakan produk akibat penggunaan *material handling forklift* di PT YCH didukung oleh tenaga kerja yang telah memahami SOP, aktif mengikuti pelatihan secara rutin, serta memiliki tingkat ketelitian yang tinggi dalam melakukan pengecekan sebelum proses *loading* berlangsung.

Menurut teori Ilmiwar & Aryanto (2025) faktor manusia yang memiliki keterampilan, serta pemahaman terhadap prosedur kerja akan mampu menjalankan aktivitas operasional secara lebih efektif dan meminimalkan terjadinya kesalahan kerja yang dapat menyebabkan kerusakan produk. Penelitian relevan menurut Rohmah Anisa (2025) menyatakan bahwa pentingnya kompetensi teknis dan pemahaman SOP sehingga mampu menjalankan proses *loading* dengan lebih terarah.

4.2.2.1.2 Material (Bahan)

Faktor *material* (bahan) merupakan faktor pendukung yang berkaitan dengan kualitas bahan kemasan produk yang digunakan untuk melindungi produk selama

proses penanganan, penyimpanan, hingga distribusi. Kemasan yang kuat dan sesuai standar dapat meminimalkan potensi kerusakan produk yang mungkin terjadi akibat tekanan, benturan, maupun gesekan selama proses pemindahan menggunakan *material handling*.

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan dengan Informan A-1 dijelaskan bahwa:

“Kalau dari sisi bahan, kemasan krimer ini sebenarnya sudah cukup aman karena pakai tiga lapisan ada kertas paling luar, plastik, dan ada plastik lagi di dalamnya. Jadi kemungkinan bocor atau sobek itu kecil, cuma kadang memang masih bisa terjadi karena kesalahan manusia atau kena benturan yang bikin produknya jadi rusak.” (Wawancara dengan Informan A-1 tanggal 8 Oktober 2025)



Gambar 4.4 Lapisan *Packaging* Produk

Sumber: Data lapangan diolah, 2026

Pendapat tersebut juga diperkuat oleh Informan A-2 yang menjelaskan bahwa kemasan produk sudah cukup kokoh.

“...produk krimer yang ditangani sebenarnya kemasannya udah kuat, tapi pas ditaruh di rak tetap kita atur biar nggak ketekan di satu sisi, soalnya kalau kepenuhan atau *overload*, tetap bisa aja ada yang kemungkinan bocor.” (Wawancara dengan Informan A-2 tanggal 16 Oktober 2025)

Selain itu, Informan A-4 juga menyampaikan bahwa pada saat melakukan inspeksi sebelum proses *loading*, kondisi kemasan produk selalu diperiksa untuk

memastikan tidak terdapat kerusakan yang dapat mempengaruhi kualitas produk selama proses pengiriman.

“...pas saya cek barang sebelum *loading*, kelihatan sih kemasannya tebal, tapi tetap kita periksa semua sisi, soalnya kadang bisa kegesek palet atau kena garpu *forklift*, tapi dari segi bahan, kemasannya udah cukup bagus.” (Wawancara dengan Informan A-4 tanggal 12 November 2025)

Berdasarkan hasil wawancara tersebut, dapat disimpulkan bahwa kualitas bahan kemasan produk yang kuat dan berlapis menjadi faktor yang mendukung pencegahan kerusakan produk selama proses operasional berlangsung. Kemasan yang memiliki ketebalan yang baik mampu memberikan perlindungan tambahan terhadap produk saat dilakukan proses pemindahan menggunakan *forklift*, penyusunan di rak penyimpanan, maupun saat proses *loading* ke dalam armada yang ingin didistribusikan. Namun kualitas kemasan yang baik tetap perlu didukung dengan penanganan produk yang sesuai prosedur agar mengurangi risiko kerusakan akibat tekanan atau benturan.

Menurut teori Ilmiwar & Aryanto (2025) kualitas bahan atau komponen yang memiliki kualitas baik akan membantu menjaga kondisi produk tetap sesuai standar serta mengurangi risiko kerusakan selama proses penanganan dan distribusi. Selain itu, seperti penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh Febriyanti et al., (2023) menegaskan bahwa kualitas bahan sangat menentukan tingkat ketahanan produk terhadap proses operasional.

4.2.2.1.3 *Machine* (Mesin)

Faktor *machine* (mesin) merupakan faktor pendukung yang berkaitan dengan peralatan kerja seperti forklift yang memiliki peran dalam proses pemindahan, pengangkatan, serta penyusunan produk. Hasil wawancara yang dilakukan dengan

Informan A-5 dijelaskan bahwa kondisi mesin yang digunakan dalam kegiatan operasional gudang selalu diperhatikan oleh perusahaan.

“...kalau mesinnya bermasalah, pasti berpengaruh ke proses kerja, jadi kalau ada yang rusak, langsung kita perbaiki.” (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025)

Pendapat tersebut juga diperkuat oleh Informan A-4 yang menjelaskan bahwa:

“Jika *forklift* atau mesin lain ada masalah, biasanya langsung kita infokan ke tim *maintenance* supaya cepat ditangani. Selama masih bisa diperbaiki, langsung dibenerin biar kerjaan di gudang tetap lancar.” (Wawancara dengan Informan A-4 tanggal 12 November 2025)

Berdasarkan hasil wawancara tersebut, dapat disimpulkan bahwa kondisi mesin yang baik mendukung kelancaran proses penanganan produk. Mesin *forklift* yang berfungsi dengan optimal membantu proses pemindahan barang menjadi lebih stabil sehingga dapat meminimalkan risiko kerusakan produk akibat benturan atau kesalahan pengangkatan. Selain itu, adanya pelaporan kerusakan serta perbaikan mesin oleh bagian *maintenance* turut mendukung kelancaran proses *loading* dan menjaga kualitas produk.

Menurut teori Ilmiwar & Aryanto (2025) faktor *machine* berkaitan dengan kondisi, kinerja, serta kesiapan peralatan kerja yang digunakan dalam proses operasional. Mesin yang berada dalam kondisi baik dan terawat akan membantu proses kerja berjalan lebih efektif sehingga sedikit kemungkinan terjadinya kesalahan atau kerusakan produk selama proses penanganan. Penelitian tersebut relevan dengan penelitian yang dilakukan oleh Bashar et al., (2024) menjelaskan bahwa penggunaan alat yang optimal dan terintegrasi dapat meningkatkan efisiensi serta mengurangi kesalahan kerja.

4.2.2.1.4 *Method (Metode)*

Faktor metode (*method*) merupakan faktor pendukung yang berkaitan dengan prosedur kerja yang digunakan sebagai pedoman dalam melaksanakan setiap aktivitas penanganan barang. Adanya prosedur kerja yang jelas seperti *Work Instruction* (WI) dan *Standard Operating Procedure* (SOP) membantu karyawan dalam menjalankan pekerjaan secara terstruktur sehingga dapat meminimalkan kesalahan kerja yang berpotensi menyebabkan kerusakan produk.

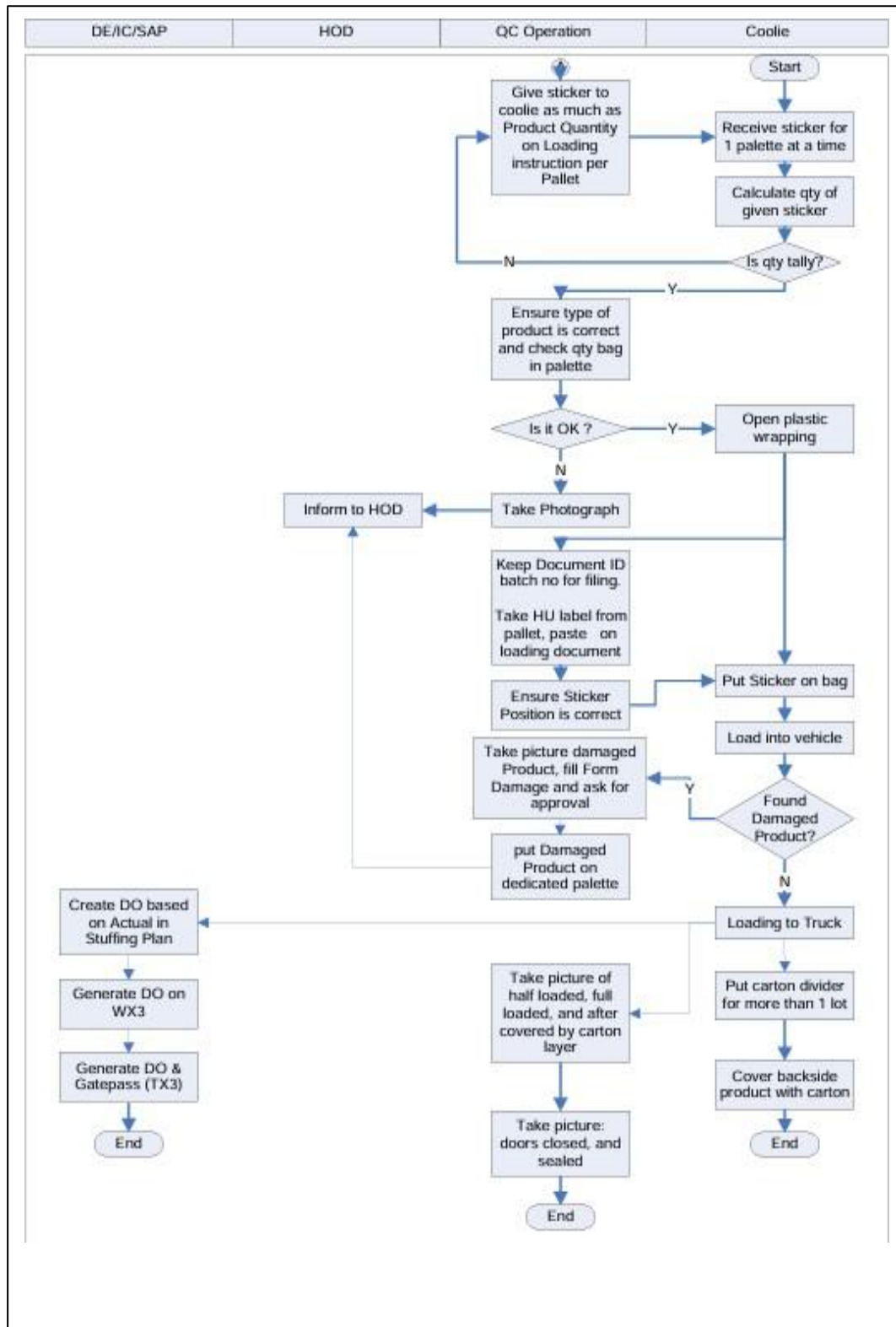
Hasil wawancara dengan Informan A-1 dijelaskan bahwa perusahaan telah menyediakan WI dan SOP yang menjadi pedoman bagi seluruh karyawan dalam melaksanakan kegiatan operasional berlangsung.

“...dari sisi metode, yang jadi faktor pendukung itu karena sudah ada WI sama SOP yang jelas, jadi semua kerjaan tinggal ngikutin aturan yang sudah ada, nggak asal-asalan.” (Wawancara dengan Informan A-1 tanggal 8 Oktober 2025)

Pendapat serupa juga dikemukakan oleh Informan A-3 yang menyatakan bahwa:

“Selama operasional di gudang sampai dengan pengiriman tim selalu mengikuti SOP, karena prosedurnya sudah ada.” (Wawancara dengan Informan A-3 tanggal 24 Oktober 2025)

Berikut ini merupakan *flowchart* proses *outbound* untuk *customer* Kievit yang diterapkan oleh PT YCH *Supply Point* Semarang:



Gambar 4.5 Flowchart Proses Outbound

Sumber: *Work Instruction Proses Outbound* PT YCH SP Semarang, 2026

Berikut ini penjelasan *flowchart* pada proses *outbound* di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang:

1. *Checker* memastikan bak truk telah dilapisi terpal atau plastik pada bagian dinding dan lantai hingga membentuk huruf U, kemudian dilapisi kembali dengan *carton layer* sebelum proses pemuatan produk dimulai.
2. *Feeder* memindahkan produk dari *staging line* menuju area *loading* sebagai persiapan sebelum proses pemuatan ke dalam kendaraan.
3. *Checker* memeriksa kondisi fisik produk, termasuk memastikan tidak terdapat *bag* yang kotor, rusak, atau terkontaminasi. Jika terdapat kotoran, produk harus dibersihkan terlebih dahulu sebelum dimuat.
4. *Checker* memastikan jumlah produk, *nomor batch*, dan identitas palet sesuai sebelum proses *loading* dimulai.
5. Tim bongkar muat menempelkan stiker pada setiap *bag*, dan *checker* memastikan stiker terpasang dengan benar, tidak miring, dan tidak berpindah posisi.
6. Tim bongkar muat memasukkan produk ke dalam kendaraan sesuai dengan aturan penyusunan; untuk kendaraan *Wing Box* tinggi tumpukan maksimal 11 *bag*; untuk kendaraan *Box* susunan *bag* disesuaikan dengan ukuran kendaraan.
7. Produk disusun kembali dengan rapi di dalam kendaraan sesuai pola penyusunan pada palet, dengan tinggi maksimal 12 *bag*.
8. Jika dalam satu palet terdapat lebih dari satu *batch*, *checker* memberikan pemisah berupa *carton layer* agar tidak tercampur.

9. Jika ditemukan produk rusak atau tidak layak muat, *checker* memisahkan produk tersebut, membuat *form damage*, mendokumentasikannya, lalu melaporkannya kepada *Officer* dan *DE (Data Entry)* untuk proses penggantian.
10. *Checker* melakukan pengambilan foto sebelum proses *loading* dimulai, selama proses berlangsung, dan setelah proses *loading* selesai sebagai bukti bahwa proses pemuatan telah dilakukan sesuai prosedur.

Berdasarkan hasil wawancara tersebut dapat disimpulkan bahwa penerapan metode kerja yang jelas dan terarah melalui WI dan SOP memberikan pedoman yang sistematis bagi karyawan. Prosedur kerja yang jelas membantu memastikan bahwa setiap tahapan kegiatan, mulai dari penerimaan barang, penyimpanan, hingga proses *loading*, dilakukan sesuai dengan ketentuan yang telah ditetapkan.

Sebagaimana dijelaskan dalam teori Ilmiwar & Aryanto (2025) bahwa metode kerja yang terstandarisasi akan membantu menciptakan proses kerja yang lebih konsisten, terkontrol, serta mampu mengurangi kemungkinan terjadinya kesalahan yang dapat mempengaruhi kualitas produk. Selain itu menurut penelitian Oveltya dan Budiarmo (2024) menekankan bahwa perbaikan metode *handling* dapat meningkatkan efektivitas proses kerja.

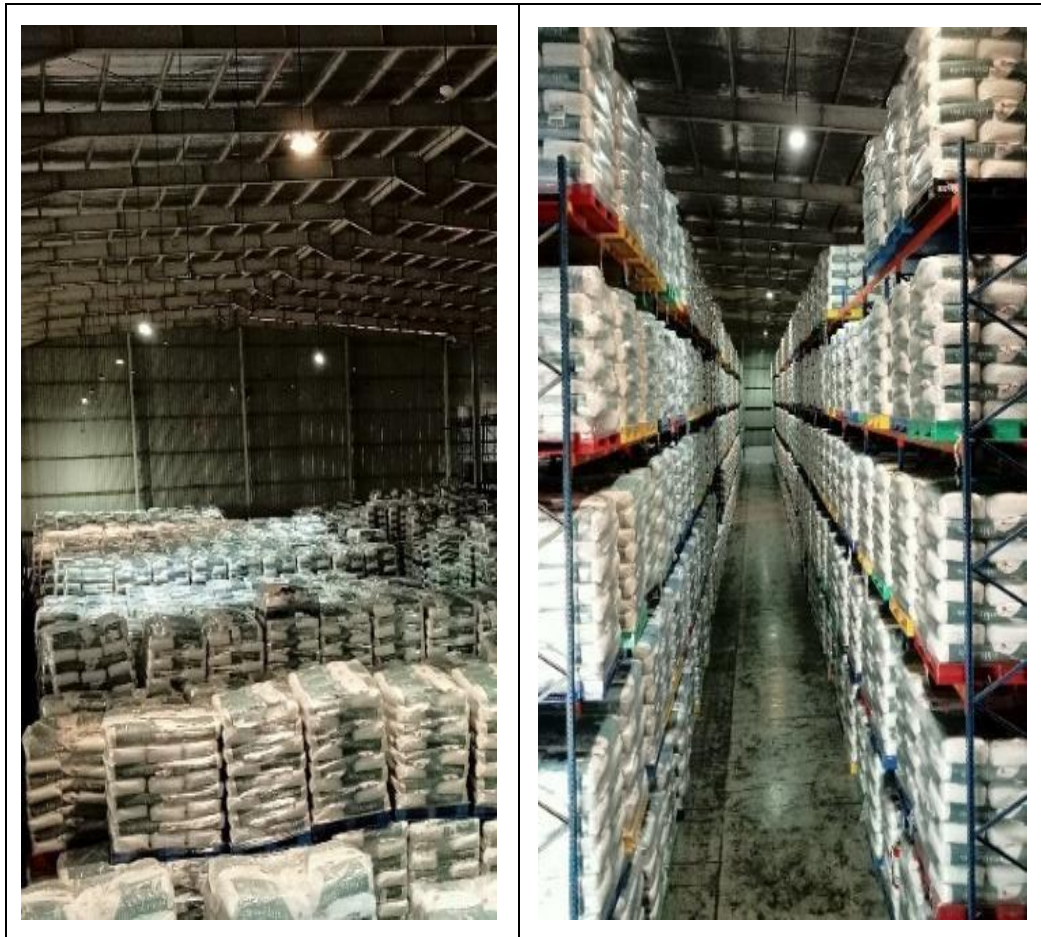
4.2.2.1.5 Environment (Lingkungan)

Lingkungan kerja yang bersih, aman, serta memiliki kondisi suhu yang sesuai akan membantu menjaga kualitas produk selama proses penyimpanan dan penanganan di area *warehouse*. Hal tersebut disampaikan oleh Informan A-2 yaitu:

“...kebersihan gudang selalu dijaga karena produk yang disimpan itu makanan, jadi area penyimpanan harus tetap bersih dan bebas dari hal-hal seperti hama atau kotoran yang bisa ngaruh ke kualitas produk.” (Wawancara dengan Informan A-2 tanggal 16 Oktober 2025)

Selain itu, Informan A-3 juga menyampaikan bahwa kondisi lingkungan *warehouse* yang tertata dan bersih membantu proses pengecekan serta penanganan produk sebelum dilakukan proses *loading*.

“...jika gudangnya bersih dan rapi, pengecekan barang sebelum *loading* jadi lebih gampang, sehingga kondisi produk juga lebih kelihatan dan bisa dipantau dengan baik.” (Wawancara dengan Informan A-3 tanggal 24 Oktober 2025)



Gambar 4.6 Kondisi Warehouse yang Bersih dan Rapi

Sumber: Data lapangan diolah, 2026

Berdasarkan hasil wawancara tersebut, bahwa kondisi lingkungan gudang (*warehouse*) yang bersih, aman, dan tertata mendukung pencegahan kerusakan produk selama proses operasional. Area kerja yang rapi dan bebas hambatan memudahkan pergerakan *forklift* saat proses pemindahan dan penyusunan barang.

Sesuai dengan teori yang dikemukakan Ilmiwar & Aryanto (2025) kondisi tempat kerja yang meliputi kebersihan area kerja, pengaturan suhu, keamanan lingkungan, serta tata letak fasilitas operasional yang terkontrol dengan baik akan membantu menjaga kualitas produk serta mendukung kelancaran proses operasional. Penelitian Ovelyta dan Budiatmo (2024) juga menjelaskan bahwa tata letak gudang dan sistem penyimpanan yang baik berpengaruh terhadap kelancaran operasional.

4.2.2.2 Faktor Penghambat

4.2.2.2.1 *Man* (Manusia)

Dalam kegiatan operasional gudang, penggunaan *forklift* sangat bergantung pada kemampuan dan kondisi operator yang mengendalikannya. Apabila operator mengalami kelelahan, kurang fokus, atau bekerja melebihi kapasitas kerja yang seharusnya, maka risiko kesalahan dalam proses pemindahan atau penanganan barang akan meningkat sehingga berpotensi menyebabkan kerusakan produk. Hal tersebut disampaikan oleh Informan A-2 yang menyatakan bahwa:

“Kalau volume permintaan barang sedang tinggi, pekerjaan juga ikut meningkat. Kadang operator perlu bekerja lebih lama untuk menyelesaikan proses *loading*, sehingga kondisi kelelahan bisa terjadi.” (Wawancara dengan Informan A-2 tanggal 16 Oktober 2025)

Pendapat tersebut juga diperkuat oleh Informan A-4 yang menjelaskan bahwa:

“...biasanya kerusakan itu banyak terjadi karena operator lagi capek, kelelahan, banyak pikiran, jadi kurang fokus saat kerja.” (Wawancara dengan Informan A-4 tanggal 12 November 2025)

Selain itu disampaikan juga oleh Informan A-3 yang menyatakan bahwa:

“...penyebab kerusakan produk saat proses *handling* biasanya berasal dari operator *forklift*. Karena mereka yang terlibat langsung dalam proses pengangkatan, pemindahan, dan penyusunan barang, sehingga ketika kurang hati-hati atau kurang fokus, risiko kerusakan produk bisa meningkat.” (Wawancara dengan Informan A-3 tanggal 24 Oktober 2025)

Pendapat lain juga di sampaikan oleh Informan A-5 yang menjelaskan bahwa tingkat pekerjaan yang melebihi standar terlalu sering akan mempengaruhi konsentrasi dari operator *forklift*.

“Jam kerja normal itu 8 jam, tapi terkadang harus bekerja lebih lama karena tidak ada sistem shift di perusahaan. Kondisi ini membuat rasa capek menumpuk, seperti mengantuk dan kelelahan saat bekerja.” (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025)

Berdasarkan hasil wawancara tersebut dapat disimpulkan bahwa dalam kondisi operasional gudang yang memiliki aktivitas *loading* cukup tinggi, operator seringkali harus bekerja secara terus menerus untuk memenuhi target pengiriman barang. Kondisi tersebut dapat menyebabkan kelelahan kerja yang berdampak pada menurunnya tingkat fokus dan ketelitian saat melakukan aktivitas pemindahan barang menggunakan *forklift*. Apabila operator tidak berada dalam kondisi kerja yang optimal, maka potensi terjadinya kesalahan dalam proses *handling* seperti benturan, posisi pengangkatan yang kurang stabil, maupun kesalahan dalam penempatan barang dapat meningkat sehingga berpotensi menyebabkan kerusakan produk.

Menurut teori Ilmiwar & Aryanto (2025) kemampuan, kedisiplinan, serta kondisi fisik tenaga kerja sangat mempengaruhi keberhasilan pelaksanaan kegiatan

operasional. Tenaga kerja yang mengalami kelelahan atau kurang fokus berpotensi melakukan kesalahan kerja. Pernyataan tersebut juga didukung oleh penelitian Siregar & Suhermi (2024) yang menyatakan bahwa dalam kegiatan *handling*, apabila pengemudi, pekerja, maupun *checker* tidak disiplin dan tidak profesional dalam melaksanakan tugasnya, maka akan meningkatkan risiko terjadinya kerusakan barang selama proses penanganan berlangsung.

4.2.2.2.2 *Material (Bahan)*

Faktor material atau bahan kemasan produk berkaitan dengan karakteristik kemasan produk yang ditangani selama kegiatan operasional. Kondisi kemasan produk yang memiliki tingkat ketahanan tertentu terhadap benturan maupun gesekan akan sangat mempengaruhi risiko terjadinya kerusakan selama proses pemindahan dan penyusunan barang menggunakan *forklift*. Wawancara yang dilakukan dengan Informan A-1 diketahui bahwa:

“Kalau *handling* barangnya kurang hati-hati, *packaging* bisa cepat rusak, apalagi kalau terkena gesekan dengan *forklift* atau peralatan lain saat proses pemindahan barang.” (Wawancara dengan Informan A-1 tanggal 8 Oktober 2025)

Pendapat tersebut juga diperkuat oleh Informan A-2 yang menjelaskan bahwa kemasan produk krimer cukup rentan mengalami kerusakan apabila terkena benturan.

“Karena produk krimer ini kemasannya dari zak dan plastik, jadi cukup rentan. Kalau kena sedikit saja, misalnya kesenggol garpu *forklift* atau benda lain, kemasannya bisa langsung sobek dan membuat produk jadi bocor serta berceceran.” (Wawancara dengan Informan A-2 tanggal 16 Oktober 2025)

Selain itu, hasil wawancara dengan Informan A-4 juga sependapat dengan informan yang lain, bahwa kemasan produk ini rentan rusak jika penanganannya kurang diperhatikan selama operasional.

“Jenis kemasan yang kita tangani itu sebenarnya cukup sensitif, gampang penyok atau bocor. Memang sih kemasannya ada tiga lapisan, tapi tetap aja nggak bisa dijamin bakal selalu aman, soalnya tergantung juga sama kondisi di lapangan.” (Wawancara dengan Informan A-4 tanggal 12 November 2025)

Berdasarkan penjelasan hasil wawancara tersebut dapat ditarik kesimpulan bahwa karakteristik material kemasan produk menjadi salah satu faktor yang dapat menghambat upaya pencegahan kerusakan produk selama proses *loading*. Dalam kegiatan operasional gudang, proses pemindahan barang menggunakan *forklift* berpotensi menimbulkan tekanan, benturan, maupun gesekan pada kemasan produk, terutama saat proses pengangkatan, pemindahan, dan penyusunan.



Gambar 4.7 Kerusakan Produk Akibat *Material Handling Equipment*

Sumber: Data lapangan diolah, 2026

Menurut teori yang dikemukakan oleh Ilmiwar & Aryanto (2025) kualitas bahan atau kemasan produk memiliki peran penting dalam menjaga kualitas produk selama proses penanganan dan distribusi. Pendapat tersebut juga relevan dengan penelitian yang dilakukan oleh Somadi dan Hidayat (dalam Maulani et al., 2023) yang menyatakan bahwa kemasan dengan kualitas rendah dapat membuat produk lebih rentan terhadap tekanan, benturan, serta perubahan kondisi lingkungan.

4.2.2.2.3 *Machine* (Mesin)

Faktor *machine* (mesin) berkaitan dengan kondisi dan kinerja peralatan yang digunakan dalam kegiatan operasional gudang, contohnya *forklift* yang digunakan dalam proses pemindahan dan penyusunan produk saat kegiatan *loading*. Kondisi mesin yang tidak optimal dapat menghambat proses operasional serta meningkatkan risiko kesalahan penanganan produk. Berdasarkan hasil wawancara, beberapa informan menyampaikan bahwa kendala pada mesin masih terjadi selama kegiatan operasional. Informan A-3 menyampaikan bahwa:

“... jika *forklift* lagi bermasalah atau performanya menurun, biasanya operator jadi lebih hati-hati dan kerjanya juga jadi lebih lama. Kalau nggak cepat diperbaiki, bisa bikin proses *loading* di gudang jadi terhambat.” (Wawancara dengan Informan A-3 tanggal 24 Oktober 2025)

Pendapat tersebut juga diperkuat oleh Informan A-5 yang menjelaskan bahwa gangguan pada peralatan *forklift* dapat menghambat kelancaran proses pemindahan barang di gudang.

“Saat kondisi lagi penuh, ada barang yang ditempatkan di jalur *forklift*, jadi ruang geraknya jadi sempit. Operator harus lebih hati-hati waktu manuver, karena kalau salah sedikit bisa nyenggol barang lain.” (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025)

Berdasarkan hasil wawancara dengan dua informan tersebut, dapat disimpulkan kondisi mesin *forklift* yang tidak optimal, dapat menghambat kelancaran proses pemindahan barang selama kegiatan *loading*. Kondisi ini dapat menyebabkan proses kerja menjadi lebih lambat, menimbulkan antrean pekerjaan, serta meningkatkan risiko kesalahan penanganan produk.

Menurut teori Ilmiwar & Aryanto (2025) kondisi mesin yang mengalami gangguan dapat menghambat kelancaran proses operasional serta meningkatkan potensi kesalahan kerja yang dapat berdampak pada kualitas produk. Selain itu menurut Rohmah Anisa (2025) bahwa kurang optimalnya sistem perawatan alat dapat menyebabkan gangguan operasional yang berdampak pada efektivitas kerja.

4.2.2.2.4 Method (Metode)

Faktor *method* (metode) kerja yang jelas dan terstandar sangat diperlukan untuk memastikan proses penanganan barang dapat dilakukan secara aman, sistematis, serta mampu meminimalkan potensi kerusakan produk selama kegiatan operasional berlangsung.

Berdasarkan hasil wawancara yang dilakukan dengan beberapa informan, diketahui bahwa dalam kegiatan operasional masih belum terdapat OPL (*One Point Lesson*) khusus yang mengatur secara rinci prosedur kerja *forklift driver* pada proses *loading*. Informan A-5 menjelaskan bahwa selama ini operator *forklift* bekerja berdasarkan pengalaman kerja serta arahan umum dari atasan, namun belum memiliki OPL yang secara khusus mengatur proses penanganan produk saat *loading*.

“...dari metode kerja, sebenarnya sudah ada aturan umum buat kerja di gudang. Tapi untuk OPL yang khusus mengatur cara *handling* produk saat *loading* itu

belum ada. Jadi biasanya kami kerja lebih banyak berdasarkan pengalaman di lapangan sama arahan saja. Makanya tiap *driver* kadang punya cara sendiri waktu mengangkat atau memindahkan barang, yang penting tetap aman.” (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025)

Pendapat tersebut juga didukung oleh Informan A-4 yang menjelaskan bahwa dalam operasional *forklift* pada saat *loading* memang diperlukan standar kerja yang lebih jelas agar proses pemindahan barang dapat dilakukan secara lebih aman dan terkontrol.

“Saat ini *driver* lebih banyak mengandalkan pengalaman kerja saja, walaupun di perusahaan memang *driver* harus punya SIO (Surat Izin Operator) untuk bisa mengoperasikan *forklift*. Tapi kalau pedoman khusus untuk proses *loading* supaya lebih aman dan menghindari kerusakan produk itu menurut saya masih perlu dibuat, karena memang yang sering menghasilkan kerusakan produk yaitu pada proses *loading*.” (Wawancara dengan Informan A-4 tanggal 12 November 2025)

Berdasarkan pendapat dari dua informan tersebut dapat disimpulkan bahwa dalam kondisi operasional di lapangan, *forklift driver* masih mengandalkan pengalaman kerja serta arahan secara langsung dari atasan dalam melakukan kegiatan pemindahan dan penyusunan barang. Kondisi ini berpotensi menimbulkan perbedaan cara kerja antar operator *forklift*, sehingga dapat meningkatkan risiko kesalahan dalam proses penanganan barang, seperti kesalahan posisi pengangkatan, benturan antar barang, maupun penyusunan produk yang kurang tepat. Apabila kondisi tersebut terjadi secara terus-menerus, maka dapat meningkatkan potensi kerusakan produk selama proses *loading* berlangsung.

Sejalan dengan teori Ilmiwar & Aryanto (2025) metode kerja yang tidak jelas menyebabkan proses kerja menjadi kurang efektif dan efisien serta meningkatkan kemungkinan terjadinya kesalahan dalam pelaksanaan pekerjaan yang pada akhirnya dapat berdampak pada kerusakan produk. Menurut Ovelyta dan Budiarmo

(2024) juga menjelaskan bahwa metode kerja yang terstandarisasi dalam mendukung kelancaran operasional dan meminimalkan kesalahan.

4.2.2.2.5 *Environment* (Lingkungan)

Lingkungan kerja yang tidak tertata dengan baik, seperti keterbatasan ruang penyimpanan, jalur pergerakan yang terhambat, serta kondisi pencahayaan yang kurang optimal, dapat meningkatkan risiko kesalahan dalam penanganan produk yang berpotensi menyebabkan kerusakan.

Diketahui bahwa kondisi gudang PT YCH Semarang pada waktu tertentu mengalami *overload*, yaitu jumlah barang yang masuk melebihi kapasitas penyimpanan yang tersedia. Kondisi tersebut menyebabkan penempatan produk tidak selalu sesuai dengan *row location* yang telah ditetapkan. Informan A-3 menjelaskan bahwa:

“Kalau barang lagi *overload*, biasanya nggak semua bisa masuk ke lokasi *row* yang sudah ditentukan. Jadi barang ditempatkan dulu di area kosong yang penting bisa masuk, tapi jadinya posisinya terpisah-pisah.” (Wawancara dengan Informan A-3 tanggal 24 Oktober 2025).

Selain itu, kondisi *overload* juga berdampak pada jalur pergerakan *forklift* di area gudang. Informan A-5 menyampaikan bahwa keberadaan barang di jalur lintasan *forklift* dapat menghambat proses manuver saat kegiatan operasional berlangsung.

“Saat kondisi lagi penuh, ada barang yang ditempatkan di jalur *forklift*, jadi ruang geraknya jadi sempit. Operator harus lebih hati-hati waktu manuver, karena kalau salah sedikit bisa nyenggol barang lain.” (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025).



Gambar 4.8 Kondisi Produk di Jalur Lintasan *Forklift*

Sumber: Data lapangan diolah, 2026

Tidak hanya itu, terkadang penataan barang yang melebihi batas area yang telah ditentukan juga menjadi kendala dalam menjaga kerapihan area kerja.

Informan A-4 menjelaskan bahwa:

“...pada saat kondisi *overload*, penataan barang kadang jadi kurang rapi, bahkan bisa melewati batas *line location* yang sudah ada. Itu bikin area kerja jadi lebih padat dan kurang teratur.” (Wawancara dengan Informan A-4 tanggal 12 November 2025).



Gambar 4.9 Kondisi Produk Tidak Rapi

Sumber: Data lapangan diolah, 2026

Selain aspek tata letak, kondisi pencahayaan di area gudang juga menjadi salah satu faktor yang mempengaruhi lingkungan kerja. Informan A-2 menambahkan bahwa:

“Untuk penerangan di beberapa titik memang ada yang kurang, karena ada lampu yang mati. Tapi hal itu sudah dilaporkan ke bagian *facility* untuk segera diperbaiki.” (Wawancara dengan Informan A-2 tanggal 16 Oktober 2025).



Gambar 4.10 Kondisi Lampu Penerangan Mati

Sumber: Data lapangan diolah, 2026

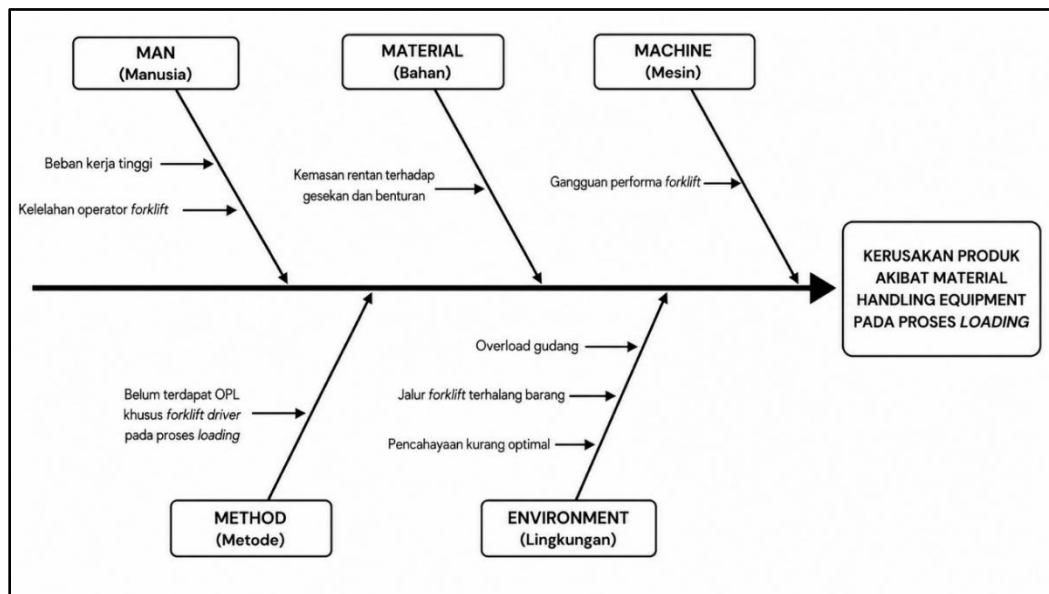
Berdasarkan hasil wawancara tersebut dapat ditarik kesimpulan bahwa kondisi lingkungan kerja PT YCH Semarang belum sepenuhnya optimal dalam mendukung kelancaran proses *material handling*. Kondisi *overload* menyebabkan penempatan barang tidak sesuai dengan sistem penyimpanan yang telah ditetapkan, sehingga produk menjadi tersebar dan tidak terorganisir dengan baik.

Selain itu, adanya barang yang ditempatkan pada jalur pergerakan *forklift* menyebabkan ruang manuver menjadi terbatas yang berpotensi meningkatkan risiko benturan saat pengangkatan atau pemindahan barang. Penataan barang yang melewati *line lpcation* juga menunjukkan kurangnya pengendalian terhadap

kapasitas penyimpanan, sehingga area kerja menjadi padat dan kurang tertata. Ditambah dengan kondisi pencahayaan yang kurang optimal di beberapa titik, hal ini dapat mempengaruhi operator *forklift* saat bekerja.

Menurut teori yang dijelaskan oleh Ilmiwar & Aryanto (2025) bahwa faktor *environment* (lingkungan) meliputi kondisi area kerja, tata letak, serta faktor lainnya yang dapat mempengaruhi kelancaran proses operasional. Lingkungan kerja yang tidak tertata dengan baik dan tidak mendukung aktivitas operasional dapat meningkatkan risiko kesalahan kerja yang berdampak pada kerusakan produk. Penelitian ini selinear dengan penelitian yang sudah dilakukan oleh Ovelyta dan Budiatmo (2024) bahwa tata letak gudang yang tidak optimal serta kapasitas penyimpanan yang tidak memadai dapat menghambat kelancaran operasional.

Berdasarkan hasil penelitian, faktor penghambat dalam pencegahan kerusakan produk akibat *material handling equipment* pada proses *loading* di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang terdiri dari faktor *man* (manusia), *method* (metode), *machine* (mesin), *material* (bahan), dan *environment* (lingkungan). Kelima faktor tersebut masih ditemukan dalam aktivitas operasional gudang dan berpotensi meningkatkan risiko terjadinya kerusakan produk selama proses *loading*. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa upaya pencegahan kerusakan produk masih memerlukan upaya optimalisasi dalam proses operasional gudang.



Gambar 4.11 Fishbone Diagram

Sumber: Data lapangan diolah, 2026

Berdasarkan analisis *Fishbone Diagram* tersebut *fman* ditunjukkan oleh beban kerja yang tinggi dan kelelahan operator *forklift*. Faktor *method* ditunjukkan oleh belum tersedianya *One Point Lesson* (OPL) khusus untuk *forklift driver* pada proses *loading*. Faktor *machine* ditunjukkan oleh gangguan performa *forklift* saat operasional. Faktor *material* berkaitan dengan kemasan produk yang rentan terhadap gesekan dan benturan. Faktor *environment* meliputi kondisi *overload* gudang, jalur *forklift* yang terhalang barang, serta pencahayaan yang kurang optimal.

Berdasarkan faktor-faktor tersebut, *Fishbone Diagram* digunakan untuk menggambarkan penyebab kerusakan produk akibat *material handling equipment* pada proses *loading*. Hasil analisis menunjukkan bahwa faktor *man* dan *method* menjadi faktor yang paling dominan karena berkaitan langsung dengan pelaksanaan proses *handling* barang oleh operator *forklift*.

4.2.3 Upaya Optimalisasi Pencegahan Kerusakan Produk Akibat *Material Handling Equipment* pada Proses *Loading*

Hasil penelitian menunjukkan bahwa proses loading di PT YCH SP Semarang masih menghadapi beberapa kendala yang berpotensi menyebabkan kerusakan produk akibat penggunaan *material handling equipment*, khususnya forklift. Kendala tersebut ditemukan pada aspek metode kerja, sumber daya manusia, dan keselamatan kerja yang belum sepenuhnya berjalan secara optimal. Kondisi tersebut menunjukkan bahwa pelaksanaan operasional gudang masih memerlukan berbagai perbaikan guna meminimalkan potensi kesalahan kerja yang dapat berdampak pada kerusakan produk selama proses *loading*.

Upaya optimalisasi diperlukan sebagai langkah perbaikan untuk mengatasi berbagai kendala yang telah teridentifikasi. Upaya tersebut difokuskan pada penguatan standarisasi prosedur kerja *forklift* pada proses *loading*, peningkatan kualitas *forklift driver* berbasis kompetensi, serta peningkatan kepatuhan penggunaan Alat Pelindung Diri (APD).

Analisis terhadap upaya optimalisasi pencegahan kerusakan produk akibat *material handling equipment* pada proses *loading* dilakukan dengan menggunakan teori optimalisasi yang dikemukakan oleh Siringoringo (dalam Rizaldy et al., 2024). Teori tersebut menjelaskan bahwa optimalisasi dapat dianalisis melalui tiga indikator utama, yaitu tujuan, alternatif keputusan, dan pengelolaan sumber daya. Ketiga indikator tersebut digunakan untuk menganalisis tujuan dari upaya optimalisasi yang dilakukan telah sesuai dengan kebutuhan perbaikan yang ditemukan dalam proses *loading* di PT YCH SP Semarang.

4.2.3.1 Tujuan

Menurut Siringoringo (dalam Rizaldy et al., 2024), tujuan merupakan kondisi yang ingin dicapai melalui suatu tindakan atau upaya yang dilakukan organisasi untuk memperoleh hasil yang optimal. Berdasarkan hasil penelitian, upaya optimalisasi pencegahan kerusakan produk akibat *material handling equipment* pada proses *loading* di PT YCH SP Semarang dilakukan melalui tiga upaya, yaitu penguatan standarisasi prosedur kerja *forklift* pada proses *loading*, peningkatan kualitas *manpower forklift driver* berbasis kompetensi, dan peningkatan kepatuhan penggunaan Alat Pelindung Diri (APD).

Berdasarkan hasil wawancara, kebutuhan akan prosedur kerja yang lebih terstandarisasi disampaikan oleh Informan A-2 yang menyatakan bahwa:

"...ada aturan yang lebih detail khusus untuk proses *loading*, tentu akan lebih membantu operator *forklift* supaya cara kerjanya sama dan tidak berbeda, jadi bisa mengurangi kesalahan saat *handling* barang." (Wawancara dengan Informan A-2 tanggal 16 Oktober 2025).

Temuan tersebut menunjukkan bahwa penguatan standarisasi prosedur kerja *forklift* bertujuan meningkatkan efektivitas proses *loading* melalui keseragaman metode kerja operator. Standar kerja yang lebih jelas dapat membantu operator melaksanakan pekerjaan secara konsisten sehingga potensi kesalahan saat proses *handling* barang dapat diminimalkan.

Hasil penelitian juga menunjukkan bahwa kualitas proses *handling* sangat dipengaruhi oleh kondisi fisik dan kompetensi operator. Informan A-5 menyampaikan bahwa:

"...saat operator *forklift* lagi capek atau kurang fokus, biasanya lebih berisiko terjadi kesalahan saat *handling* barang." (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025).

Kondisi tersebut menunjukkan bahwa peningkatan kualitas *forklift driver* berbasis kompetensi bertujuan mengurangi risiko kerusakan produk yang disebabkan oleh *human error*. Kompetensi yang memadai serta pengelolaan beban kerja yang sesuai dapat membantu operator bekerja lebih fokus dan teliti dalam menjalankan aktivitas *material handling*.

Aspek keselamatan operasional juga menjadi tujuan penting dalam upaya optimalisasi. Hasil wawancara menunjukkan bahwa penggunaan APD masih memerlukan peningkatan kepatuhan. Informan A-1 menyampaikan bahwa:

"...sebenarnya penggunaan APD itu penting untuk keselamatan saat kerja di gudang, apalagi aktivitasnya banyak melibatkan alat berat, jadi memang seharusnya dipakai secara lengkap." (Wawancara dengan Informan A-1 tanggal 8 Oktober 2025).

Temuan tersebut menunjukkan bahwa peningkatan kepatuhan penggunaan APD bertujuan meningkatkan keselamatan operasional selama proses *loading*. Tingkat kepatuhan yang lebih baik dapat membantu mengurangi risiko kecelakaan kerja serta menciptakan lingkungan kerja yang lebih aman bagi operator dalam menjalankan aktivitas yang melibatkan alat berat.

Analisis berdasarkan teori optimalisasi Siringoringo (dalam Rizaldy et al., 2024) menunjukkan bahwa ketiga upaya yang dirumuskan telah memenuhi indikator tujuan. Penguatan standarisasi prosedur kerja *forklift* diarahkan untuk meningkatkan efektivitas proses *loading*, peningkatan kualitas *forklift driver* berbasis kompetensi diarahkan untuk mengurangi risiko kerusakan produk, sedangkan peningkatan kepatuhan penggunaan APD diarahkan untuk meningkatkan keselamatan operasional.

Penjelasan tersebut sejalan dengan penelitian Ovelyta dan Budiarmo (2024) yang menyatakan bahwa standarisasi prosedur kerja mampu meningkatkan konsistensi operasional dan mengurangi kesalahan kerja. Rohmah Anisa (2025) juga menjelaskan bahwa kompetensi tenaga kerja berpengaruh terhadap kualitas pelaksanaan aktivitas operasional. Selain itu, Pinagapani et al. (2024) menyatakan bahwa penerapan sistem keselamatan kerja yang baik dapat meningkatkan efisiensi operasional dan mengurangi risiko kesalahan manusia. Disimpulkan bahwa, upaya optimalisasi tersebut memiliki tujuan yang jelas dan terarah dalam mendukung pencegahan kerusakan produk akibat *material handling equipment* pada proses *loading*.

4.2.3.2 Alternatif Keputusan

Menurut Siringoringo (dalam Rizaldy et al., 2024), alternatif keputusan merupakan berbagai pilihan tindakan yang dapat dipertimbangkan untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan. Alternatif keputusan dipilih berdasarkan kemampuan solusi tersebut dalam menyelesaikan permasalahan secara efektif dengan mempertimbangkan kondisi dan sumber daya yang dimiliki organisasi. Dalam penelitian ini, alternatif keputusan yang dirumuskan untuk mengoptimalkan pencegahan kerusakan produk akibat *material handling equipment* pada proses *loading* meliputi penguatan standarisasi prosedur kerja *forklift*, peningkatan kualitas *forklift driver* berbasis kompetensi, dan peningkatan kepatuhan penggunaan Alat Pelindung Diri (APD).

Hasil penelitian menunjukkan bahwa metode kerja *forklift* pada proses *loading* masih belum memiliki pedoman yang secara khusus mengatur tata cara pelaksanaan pekerjaan. Kondisi tersebut menyebabkan operator cenderung

mengandalkan pengalaman masing-masing dalam menjalankan aktivitas *loading*. Informan A-3 menyampaikan bahwa:

"...selama ini memang driver forklift banyak mengandalkan pengalaman masing-masing, jadi kalau ada standar yang lebih rinci akan lebih bagus supaya kerjanya lebih terarah dan aman." (Wawancara dengan Informan A-3 tanggal 24 Oktober 2025).

Temuan tersebut menunjukkan bahwa penguatan standarisasi prosedur kerja *forklift* merupakan alternatif keputusan yang tepat untuk mengatasi perbedaan metode kerja antar operator. Penyusunan prosedur yang lebih rinci dan spesifik dinilai lebih relevan dibandingkan penerapan solusi lain yang memerlukan investasi teknologi tambahan.

Permasalahan lain yang ditemukan berkaitan dengan kondisi fisik dan kompetensi operator *forklift*. Beban kerja yang tinggi menyebabkan operator berpotensi mengalami kelelahan sehingga tingkat fokus dan ketelitian saat melakukan *handling* barang menjadi menurun. Informan A-2 menjelaskan bahwa:

"...jika beban kerja lagi tinggi, operator memang bisa kelelahan, jadi perlu diatur supaya tetap bisa kerja dengan baik dan tidak terburu-buru." (Wawancara dengan Informan A-2 tanggal 16 Oktober 2025).

Kondisi tersebut menunjukkan bahwa peningkatan kualitas *forklift driver* berbasis kompetensi merupakan alternatif keputusan yang tepat karena secara langsung menasar akar permasalahan yang berasal dari faktor tenaga kerja. Seleksi tenaga kerja yang lebih selektif, pemahaman mengenai aktivitas *warehouse* dan logistik, serta pengaturan beban kerja yang lebih baik dinilai mampu meningkatkan kualitas pelaksanaan proses *loading*.

Aspek keselamatan kerja juga menjadi perhatian dalam proses *loading*. Hasil penelitian menunjukkan bahwa penggunaan APD belum sepenuhnya dilakukan secara konsisten oleh karyawan meskipun fasilitas APD telah tersedia. Informan A-4 menyampaikan bahwa:

"...kadang memang penggunaan APD belum maksimal karena faktor kenyamanan, tapi kalau pengawasannya lebih ketat mungkin bisa lebih disiplin." (Wawancara dengan Informan A-4 tanggal 12 November 2025).

Pembahasan tersebut menunjukkan bahwa peningkatan kepatuhan penggunaan APD merupakan alternatif keputusan yang sesuai untuk meningkatkan disiplin keselamatan kerja. Penguatan pengawasan dan penegasan aturan penggunaan APD dinilai lebih efektif karena permasalahan yang ditemukan bukan terletak pada ketersediaan fasilitas, melainkan pada tingkat kepatuhan penggunaannya.

Analisis berdasarkan teori optimalisasi Siringoringo (dalam Rizaldy et al., 2024) menunjukkan bahwa ketiga upaya tersebut telah memenuhi indikator alternatif keputusan karena dipilih berdasarkan kesesuaian dengan permasalahan yang ditemukan di lapangan. Penguatan standarisasi prosedur kerja *forklift* dipilih untuk mengatasi ketidaksamaan metode kerja operator, peningkatan kualitas *forklift driver* berbasis kompetensi dipilih untuk mengurangi risiko kesalahan yang berasal dari faktor manusia, sedangkan peningkatan kepatuhan penggunaan APD dipilih untuk meningkatkan disiplin keselamatan kerja. Ketiga alternatif keputusan tersebut dinilai mampu memberikan solusi yang lebih efektif, realistis, dan sesuai dengan kebutuhan operasional perusahaan.

4.2.3.3 Pengelolaan Sumber Daya

Menurut Siringoringo (dalam Rizaldy et al., 2024), pengelolaan sumber daya merupakan upaya memanfaatkan sumber daya yang dimiliki organisasi secara efektif dan efisien untuk mencapai tujuan yang telah ditetapkan. Dalam penelitian ini, pengelolaan sumber daya pada upaya optimalisasi pencegahan kerusakan produk akibat *material handling equipment* pada proses *loading* dilakukan melalui pemanfaatan SOP, *Work Instruction* (WI), pengalaman operator, serta pemanfaatan APD dan sistem pengawasan yang telah tersedia.

Hasil penelitian menunjukkan bahwa perusahaan telah memiliki SOP dan *Work Instruction* (WI) sebagai pedoman pelaksanaan pekerjaan di area gudang.

Informan A-2 menyampaikan bahwa:

"...sebenarnya perusahaan sudah memiliki SOP dan instruksi kerja, tinggal bagaimana aturan tersebut bisa dibuat lebih spesifik untuk aktivitas *loading* supaya operator lebih mudah mengikuti standar yang sama." (Wawancara dengan Informan A-2 tanggal 16 Oktober 2025).

Informan A-3 juga menjelaskan bahwa:

"...pengalaman operator yang sudah lama bekerja bisa dimanfaatkan untuk membantu menyusun aturan kerja yang lebih rinci karena mereka sudah memahami kondisi operasional di lapangan." (Wawancara dengan Informan A-3 tanggal 24 Oktober 2025).

Pernyataan tersebut menunjukkan bahwa perusahaan dapat mengoptimalkan sumber daya yang telah tersedia melalui pemanfaatan SOP, WI, dan pengalaman operator sebagai dasar penyusunan standar kerja yang lebih spesifik pada proses *loading*. Pemanfaatan sumber daya yang telah dimiliki perusahaan dinilai lebih efektif dibandingkan harus melakukan perubahan sistem yang membutuhkan biaya dan waktu yang lebih besar.

Pengelolaan sumber daya juga dilakukan melalui optimalisasi kompetensi tenaga kerja dan pengaturan beban kerja operator *forklift*. Informan A-5 menyampaikan bahwa:

"...kemampuan operator memang sangat berpengaruh terhadap proses handling barang, sehingga pelatihan dan pengaturan beban kerja perlu diperhatikan agar pekerjaan dapat dilakukan dengan lebih optimal." (Wawancara dengan Informan A-5 tanggal 23 November 2025).

Kondisi tersebut menunjukkan bahwa sumber daya manusia yang dimiliki perusahaan perlu dikelola secara optimal melalui peningkatan kompetensi dan penyesuaian beban kerja sesuai kapasitas operator. Pengelolaan sumber daya manusia yang baik dapat membantu meningkatkan kualitas pelaksanaan proses *loading* sekaligus mengurangi risiko kesalahan kerja yang berpotensi menyebabkan kerusakan produk.

Pemanfaatan APD dan sistem pengawasan yang telah tersedia juga menjadi bagian dari pengelolaan sumber daya perusahaan. APD telah disediakan oleh perusahaan dan pengawasan operasional telah dilakukan oleh supervisor di area gudang. Oleh karena itu, upaya yang diperlukan tidak lagi berfokus pada penyediaan fasilitas baru, melainkan pada optimalisasi pemanfaatan fasilitas yang sudah tersedia agar digunakan secara konsisten oleh seluruh karyawan.

Analisis berdasarkan teori optimalisasi menurut Siringoringo (dalam Rizaldy et al., 2024) menunjukkan bahwa ketiga upaya tersebut telah memenuhi indikator pengelolaan sumber daya karena berorientasi pada pemanfaatan sumber daya yang telah dimiliki perusahaan. SOP, WI, pengalaman operator, APD, dan sistem pengawasan yang tersedia dimanfaatkan secara optimal.

4.3 Output Penelitian

Berdasarkan hasil analisis dan pembahasan mengenai penelitian “Optimalisasi Pencegahan Kerusakan Produk Akibat *Material Handling Equipment* pada Proses *Loading Customer Kievit* di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang”, diperoleh *output* berupa penyusunan *One Point Lesson* (OPL) sebagai pedoman kerja operasional.





Penyusunan OPL didasarkan pada hasil penelitian yang menunjukkan bahwa salah satu faktor penghambat yang paling dominan dalam pencegahan kerusakan produk adalah faktor *method* (metode), yaitu belum tersedianya OPL yang secara khusus mengatur tata cara kerja *forklift driver* pada proses *loading*. Kondisi tersebut menyebabkan pelaksanaan pekerjaan masih bergantung pada pengalaman masing-masing operator sehingga berpotensi menimbulkan perbedaan metode kerja dan meningkatkan risiko kesalahan dalam proses *handling* barang yang dapat menyebabkan kerusakan produk.

Hasil wawancara dengan informan juga menunjukkan perlunya pedoman kerja yang lebih rinci, terstruktur, dan mudah dipahami agar seluruh operator *forklift* memiliki standar kerja yang sama dalam melaksanakan proses *loading*. Penyusunan OPL dipilih sebagai *output* penelitian karena dinilai mampu menjadi solusi yang paling sesuai dengan permasalahan yang ditemukan di lapangan. OPL dapat membantu menciptakan keseragaman metode kerja, meningkatkan kedisiplinan operasional, serta meminimalkan potensi kesalahan kerja selama proses *loading*.

Output utama yang dihasilkan adalah OPL *Forklift Driver* pada Proses *Loading*. OPL ini memuat tahapan kerja yang meliputi persiapan dan pelaksanaan loading, seperti pengecekan kondisi *forklift*, pemeriksaan area kerja, penggunaan APD, pengaturan kapasitas angkut, serta teknik pengangkatan dan penempatan barang yang aman. Penyusunan OPL ini bertujuan untuk memberikan pedoman kerja yang jelas dan terstandarisasi bagi *forklift driver*.

Selain itu, penelitian ini juga menghasilkan OPL Penggunaan APD *Forklift Driver* sebagai output pendukung. OPL ini memuat jenis APD yang wajib digunakan selama operasional *forklift*, seperti *safety helmet*, *safety vest*, *safety shoes*, sarung tangan, dan *safety glasses*, beserta fungsi dan manfaatnya dalam mendukung keselamatan kerja. Penyusunan OPL APD dilakukan sebagai bentuk penguatan terhadap aspek keselamatan operasional yang juga ditemukan dalam hasil penelitian.

Penerapan kedua OPL tersebut diharapkan mampu mendukung terciptanya proses kerja yang lebih terstandarisasi, tertib, dan mudah dipahami oleh operator *forklift*. Dengan adanya pedoman kerja yang jelas, risiko kerusakan produk akibat *material handling equipment* pada proses *loading* dapat diminimalkan sehingga mendukung optimalisasi operasional di PT YCH Indonesia *Supply Point* Semarang, khususnya pada penanganan produk *customer Kievit*.

Referensi	OPL Forklift Driver pada Proses Loading			ONE POINT LESSON	OPL No.			
Kategori OPL	Pengetahuan Dasar	Kasus	Improvement	Judul: OPL Forklift Driver pada Proses Loading	Dibuat	Diperiksa	Disetujui	
	V	V	V		Tgl.	Tgl.	Tgl.	
Evidence		Do		Value	Understanding		Confirmation	
Driver forklift persiapan sebelum loading 		<ol style="list-style-type: none"> Memastikan kondisi <i>forklift</i> dalam keadaan baik (rem, klakson, dan lampu). Menggunakan APD lengkap. Memastikan area <i>loading</i> aman dan bebas dari hambatan. 		<p>Menjamin kesiapan alat dan lingkungan kerja serta meminimalkan risiko kecelakaan kerja sebelum proses <i>loading</i>.</p>	<p>Paham <input type="checkbox"/></p> <p>Tidak <input type="checkbox"/></p>		<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Ya Tidak</p>	
Driver forklift melakukan picking produk menuju area staging 		<ol style="list-style-type: none"> Mengambil barang sesuai <i>picking list</i>. Beban tidak melebihi kapasitas <i>forklift</i>. Mengangkut barang ke <i>staging area</i> dengan kecepatan terkendali. Menyusun barang di <i>staging area</i> secara rapi. 		<p>Menjamin ketepatan pengambilan barang serta kelancaran aliran proses menuju tahap <i>loading</i>.</p>	<p>Paham <input type="checkbox"/></p> <p>Tidak <input type="checkbox"/></p>		<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Ya Tidak</p>	
Proses loading ke dalam kontainer/truk 		<ol style="list-style-type: none"> Kecepatan <i>forklift</i> rendah dan stabil. Garpu <i>forklift</i> sejajar dan masuk simetris ke pallet. Mendorong dan menempatkan <i>pallet</i> secara perlahan, lurus, dan presisi tanpa merusak produk. Berkoordinasi dengan TKBM sebelum dan sesudah penempatan. 		<p>Mencegah kerusakan produk selama proses <i>loading</i> serta menjaga kestabilan dan keamanan barang.</p>	<p>Paham <input type="checkbox"/></p> <p>Tidak <input type="checkbox"/></p>		<p><input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/></p> <p>Ya Tidak</p>	

Peserta Training

FD (Forklift Driver)







Tanggal Training:

Tanda Tangan Trainer:

Goals:

Reduce damage product pada proses loading

Gambar 5.1 OPL Forklift Driver pada Proses Loading

Referensi	OPL Penggunaan APD <i>Forklift Driver</i>			ONE POINT LESSON	OPL No.			
Kategori OPL	Pengetahuan Dasar	Kasus	<i>Improvement</i>	Judul: OPL Penggunaan APD <i>Forklift Driver</i>	Dibuat	Diperiksa	Disetujui	
	V	V	V		Tgl.	Tgl.	Tgl.	
Evidence	Do			Value	Understanding		Confirmation	
Safety Helmet 	Wajib digunakan selama berada di area gudang untuk melindungi kepala dari risiko benturan atau jatuhnya material.			Menghindari cedera kepala akibat tertimpa barang atau benturan saat operasional <i>forklift</i> .	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> Ya <input type="checkbox"/> Tidak	
Safety Vest 	Wajib digunakan agar mudah terlihat oleh operator lain, terutama di area gudang dengan tingkat keterlihatan rendah.			Mengurangi risiko tabrakan antar <i>forklift</i> atau dengan pekerja lain karena meningkatkan daya lihat.	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> Ya <input type="checkbox"/> Tidak	
Safety Shoes 	Wajib digunakan untuk melindungi kaki dari beban berat, tertimpa barang, atau terlindas roda <i>forklift</i> .			Mencegah cedera kaki akibat tekanan, benturan, atau kecelakaan kerja di area gudang.	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> Ya <input type="checkbox"/> Tidak	
Sarung Tangan 	Wajib digunakan saat <i>handling</i> barang pada proses operasional untuk melindungi tangan.			Mengurangi risiko luka, lecet, atau cedera pada tangan saat bekerja.	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> Ya <input type="checkbox"/> Tidak	
Safety Glasses 	Wajib digunakan untuk melindungi mata dari debu, serpihan, atau partikel yang dapat masuk saat operasional.			Mencegah iritasi pada mata akibat paparan benda asing.	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/> Ya <input type="checkbox"/> Tidak	

Peserta Training

FD (*Forklift Driver*)

Tanggal *Training*:

Tanda Tangan *Trainer*:

Goals:

Mengurangi risiko kecelakaan (*zero accident*)

Gambar 5.2 OPL Penggunaan APD *Forklift Driver*