

## **BAB IV**

### **PEMBAHASAN**

#### **4.1. Gambaran Umum Objek Penelitian**

Penelitian ini berfokus di PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali yang merupakan fasilitas logistik strategis yang berlokasi di Jalan Embarkasi Haji, RT 003 RW 011, Gagaksipat, Ngemplak, Kab. Boyolali, Jawa Tengah 57375. Posisi geografis yang strategis dengan akses mudah ke jalur distribusi utama memungkinkan fasilitas ini beroperasi secara optimal sebagai pusat manajemen gudang dan layanan logistik terpadu di wilayah Jawa Tengah. Sebagai bagian dari jaringan YCH *Group* yang beroperasi di lebih dari 20 lokasi di Indonesia, *Supply Point* Boyolali memiliki peran penting dalam mendukung rantai pasokan regional, khususnya untuk produk *feed* yang memerlukan penanganan dan penyimpanan dengan standar kualitas tinggi.

Dalam kurun waktu satu tahun terakhir, PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali telah menjalin kemitraan eksklusif dengan Cargill Inc. sebagai *klien* tunggal melalui skema layanan persewaan gudang yang komprehensif. Kolaborasi strategis ini secara khusus dirancang untuk memenuhi kebutuhan spesifik Cargill dalam penyimpanan dan pengelolaan produk *feed* dengan menerapkan standar keamanan dan kualitas sesuai dengan *requirement* industri pakan ternak.

#### 4.1.1. Profil Perusahaan

PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill) merupakan fasilitas logistik yang beroperasi dibawah kemitraan strategis antara YCH *Group* dan Cargill Inc. Berlokasi di kawasan strategis Jawa Tengah, fasilitas ini berfungsi sebagai pusat distribusi dan *warehouse management* untuk produk *feed* dengan menerapkan standar operasional internasional. Sebagai bagian dari jaringan YCH *Group* yang tersebar di 8 kota besar Indonesia, *Supply Point* Boyolali memiliki peran penting dalam mendukung rantai pasokan agribisnis regional.

Sejak beroperasi pada awal 2024, PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali telah menjalin kemitraan eksklusif dengan Cargill untuk layanan pergudangan produk *feed*. Fasilitas ini menerapkan sistem pengelolaan inventaris terdigitalisasi dan teknologi monitoring yang memungkinkan pencapaian efisiensi operasional tinggi. Dengan komitmen terhadap standar kualitas yang ketat dan prinsip *sustainability*, lokasi ini menjadi objek penelitian yang relevan untuk menganalisis implementasi *Root Cause Analysis* dalam upaya pengurangan kerusakan *feed* di lingkungan *warehouse management*.



**Gambar 4.1. Logo YCH Group**

#### **4.1.2. Visi dan Misi Perusahaan**

**Visi:**

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

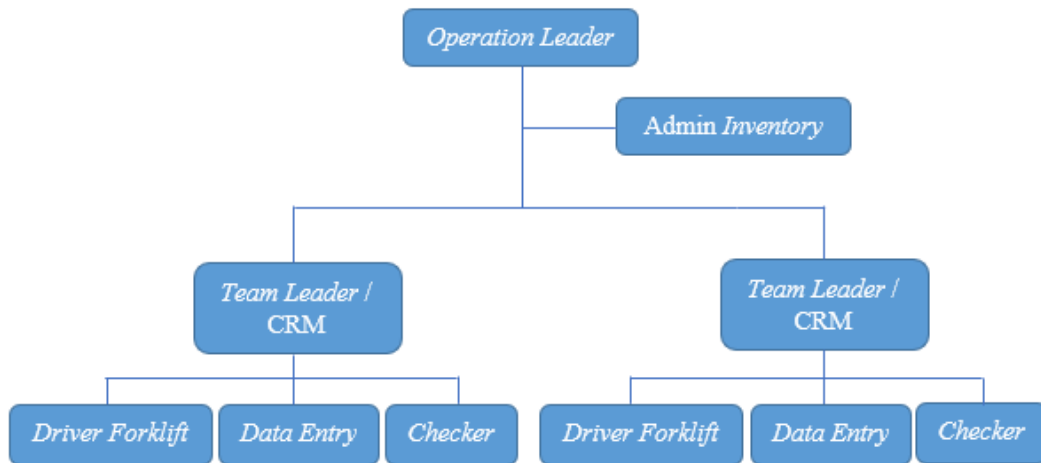
YCH Group memiliki visi untuk membangun konektivitas logistik di dunia tanpa adanya batasan dengan mengintegrasikan aliran fisik (barang), informasi, dan keuangan dalam sebuah rantai pasok.

**Misi:**

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

YCH Group memiliki misi untuk menjadi pilihan pertama untuk solusi rantai pasokan terkemuka, memanfaatkan jaringan relasi lebih dalam diseluruh Asia Pasifik.

#### 4.1.3. Struktur Organisasi Perusahaan



**Gambar 4.2. Struktur Organisasi PT YCH Indonesia Supply Point Boyolali (Cargill)**

*Sumber: PT YCH Indonesia Supply Point Boyolali (Cargill), 2024*

#### 4.1.4. Tugas dan Fungsi Masing-masing Bagian

Di dalam perusahaan YCH Indonesia Supply Point Boyolali (Cargill), memiliki bagian *job description*, yaitu:

**Tabel 4.1. Tugas dan Fungsi Masing-masing Bagian**

Staf	Tugas dan Fungsi
<i>Operation Leader</i>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Memantau dan memastikan proyek berjalan dengan baik.</li> <li>Menyusun dan menyampaikan laporan kegiatan kepada kepala bagian dan pihak perusahaan yang bekerjasama.</li> <li>Memberikan sosialisasi kepada staf.</li> <li>Mengelola kebijakan yang berlaku.</li> <li>Melakukan evaluasi pada operasional gudang.</li> </ol>
<i>Admin Inventory</i>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Memastikan kesesuaian antara stok di gudang dengan sistem.</li> <li>Bertanggung jawab dalam melakukan proses sampling pada produk yang mendekati waktu maksimal masa simpan.</li> </ol>

Staf	Tugas dan Fungsi
	<ul style="list-style-type: none"> <li>c. Menyusun <i>entry data</i> yang berkaitan dengan persediaan alat pendukung operasional di gudang.</li> <li>d. Membuat <i>entry data</i> yang berhubungan dengan <i>operation leader</i>.</li> </ul>
<i>Leader</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Memegang dan memimpin jalannya <i>briefing</i> di awal <i>shift</i>.</li> <li>b. Mengawasi jalannya proses di lapangan agar sesuai dengan SOP dan petunjuk kerja.</li> <li>c. Memantau keakuratan pekerjaan tim dan melakukan koreksi ketika terjadi kesalahan.</li> <li>d. Mengajarkan dan memberikan bimbingan mengenai SOP dan petunjuk kerja yang berlaku bagi operator harian.</li> <li>e. Membuat laporan harian.</li> </ul>
<i>Customer Relationship Management (CRM)</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Menjaga dan meningkatkan hubungan dengan pelanggan terkait logistik dan distribusi terpenuhi tepat waktu.</li> <li>b. Menangani setiap keluhan atau masalah yang muncul secara cepat dan professional.</li> <li>c. Memantau tingkat kepuasan pelanggan.</li> <li>d. Melakukan koordinasi dengan tim operasional gudang untuk memastikan kelancaran alur barang.</li> <li>e. Menyusun laporan dan analisis terkait interaksi pelanggan.</li> <li>f. Mengidentifikasi peluang untuk meningkatkan layanan dan membangun hubungan jangka panjang yang saling menguntungkan dengan pelanggan.</li> <li>g. Memastikan semua prosedur operasional dan kualitas layanan sesuai dengan standar yang ditetapkan.</li> </ul>
<i>Data Entry</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Mengirim <i>daily entry data outbound</i> dan <i>inbound</i>.</li> <li>b. Memproses kegiatan <i>outbound</i>, meliputi SO (<i>Sales Order</i>), DP (<i>Direct Picking</i>), DO (<i>Delivery Order</i>).</li> <li>c. Memproses kegiatan <i>inbound</i>, meliputi PO (<i>Purchase Order</i>), ASN (<i>Advance System Notification</i>), GRN (<i>Good Receive Note</i>), dan PA (<i>Put Away</i>).</li> </ul>

Staf	Tugas dan Fungsi
	<ul style="list-style-type: none"> <li>d. Membuat berita acara kejadian, seperti adanya <i>damage</i> atau ketidaksesuaian penerimaan barang, penerimaan <i>return</i> dari <i>customer</i>.</li> <li>e. Melakukan <i>transfer</i> data pada WX3.</li> <li>f. Melakukan rekonsiliasi data (<i>reconcile</i>).</li> <li>g. Memilah dan mengatur kembali dokumen setelah <i>data entry</i>.</li> </ul>
<i>Checker</i>	<p><i>Checker Inbound:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Memeriksa kendaraan dan dokumen pengiriman.</li> <li>b. Menghitung dan memverifikasi kuantitas barang yang diterima.</li> <li>c. Mendokumentasikan informasi produk dengan menempelkan Pallet ID yang berisikan nomor lot dan tanggal kadaluarsa.</li> <li>d. Melakukan pemeriksaan sampel produk.</li> </ul> <p><i>Checker Outbound:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>a. Mempersiapkan pesanan sesuai dokumen.</li> <li>b. Mencocokkan barang dengan dokumen pengiriman untuk distribusi.</li> <li>c. Memeriksa kesesuaian jenis dan jumlah barang.</li> <li>d. Menilai kondisi produk sebelum pengiriman.</li> <li>e. Menyiapkan dokumen resmi pengiriman yang kemudian diserahkan kepada <i>data entry</i>.</li> </ul>
<i>Driver Forklift</i>	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Bertanggung jawab dalam mengoperasikan <i>forklift</i> dengan aman dan efisien, guna mengangkat, memindahkan, dan menempatkan <i>feed</i> sesuai prosedur yang ditetapkan.</li> <li>b. Berperan dalam mengoptimalkan ruang penyimpanan dengan menata dan mengatur stok <i>feed</i> dengan sistematis.</li> <li>c. Melakukan pemeriksaan berkala pada peralatan <i>forklift</i> dan memastikan kelayakan fungsi dan keamanan alat.</li> <li>d. Bertanggung jawab mengambil barang sesuai instruksi dan kebutuhan sesuai dengan denah lokasi.</li> </ul>

Staf	Tugas dan Fungsi
TKBM (Tenaga Kerja Berbasis Manusia)	<ul style="list-style-type: none"> <li>a. Membantu dalam memindahkan barang <i>inbound</i> dan <i>container</i> dan menyusunnya dalam <i>pallet</i>.</li> <li>b. Membantu melakukan perhitungan jumlah <i>feed</i> yang diterima pada <i>customer</i>, guna memastikan tidak terjadi selisih antara data dan aktual.</li> <li>c. Berkontribusi dalam memuat <i>feed</i> ke truk <i>customer</i> dan memastikan <i>feed</i> terangkut dengan aman.</li> <li>d. Membantu kegiatan <i>One Point Lesson</i>, seperti penggantian <i>bag</i> rusak dan menjahit <i>bag</i> yang akan digunakan.</li> </ul>

Sumber: PT YCH Indonesia Supply Point Boyolali (Cargill), 2024

#### 4.2. Hasil Penelitian dan Pembahasan

Sebagai perusahaan logistik yang cukup besar, PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali terus berusaha meningkatkan layanan kualitasnya. Masalah kerusakan *feed* di gudang yang terhubung dengan Cargill menjadi perhatian serius yang perlu segera ditangani. Kerusakan *feed* ini mengharuskan perusahaan mencari tahu penyebab utamanya agar dapat mengambil langkah pencegahan yang tepat.

Untuk memahami masalah ini dengan baik, diperlukan pengetahuan menyeluruh tentang cara pengelolaan dan penyimpanan *feed* di gudang PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali. Mengingat penelitian ini fokus pada *feed* dari Cargill, pembahasan akan mencakup semua aspek pengelolaan penyimpanan *feed* di lokasi tersebut.

Setelah memahami prosesnya, pencarian penyebab kerusakan *feed* akan dilakukan menggunakan metode *Root Cause Analysis*, khususnya teknik *5 Why's* untuk menemukan akar permasalahan. Penelitian ini juga akan menjelaskan

langkah-langkah yang telah diambil di PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali dalam mengatasi masalah kerusakan *feed*. Semua analisis berdasarkan data yang dikumpulkan dari dokumen perusahaan, wawancara dengan staf, observasi, dan berbagai sumber informasi pendukung lainnya.

#### **4.2.1. Penerapan Metode *Root Cause Analysis* (RCA) di PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill)**

Penerapan metode *Root Cause Analysis* (RCA) di PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill) merupakan langkah strategis yang diambil untuk mengidentifikasi dan menganalisis akar penyebab yang terjadi dalam proses operasional perusahaan. Metode RCA ini bertujuan untuk tidak hanya menyelesaikan masalah yang muncul, tetapi juga mencegah terulangnya masalah serupa di masa depan. Dalam konteks penelitian ini, penerapan RCA diharapkan dapat memberikan pemahaman yang lebih mendalam mengenai faktor-faktor yang mempengaruhi efisiensi operasional dan kualitas produk.

Metode RCA adalah pendekatan sistematis yang digunakan untuk menemukan penyebab utama dari suatu masalah. Dalam konteks operasional, penerapan RCA dapat membantu perusahaan untuk mengidentifikasi masalah yang berulang dan mengembangkan solusi yang efektif. Dengan demikian, RCA tidak hanya berfungsi sebagai alat untuk menyelesaikan masalah, tetapi juga sebagai alat untuk perbaikan berkelanjutan.



Sebelumnya, PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill) telah memiliki hasil analisis penerapan metode *Root Cause Analysis* (RCA) yang bertujuan untuk mengidentifikasi dan menganalisis masalah yang terjadi dalam operasional perusahaan. Namun, seiring berjalannya waktu, tidak dilakukan pembaruan secara rutin terhadap hasil analisis yang telah dilakukan. Akibatnya, informasi yang ada menjadi kurang relevan dengan kondisi terkini perusahaan.

Hasil analisis *Root Cause Analysis* (RCA) hanya diketahui oleh bagian tertentu dalam perusahaan, sementara informasi tersebut belum didiskusikan secara menyeluruh dengan seluruh tim. Kondisi ini mengakibatkan kurangnya pemahaman dan kesadaran di kalangan staf mengenai permasalahan yang perlu diperbaiki. Kurangnya pembaruan dan diskusi mengenai hasil analisis oleh RCA dapat berdampak pada kinerja perusahaan. Misalnya, jika masalah yang diidentifikasi tidak ditangani dengan baik, akan mengakibatkan tantangan dalam operasional dan mempengaruhi kepuasan pelanggan.

Penerapan metode *Root Cause Analysis* (RCA) di PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill) merupakan langkah penting untuk meningkatkan efisiensi operasional dan kualitas produk. Namun, untuk memaksimalkan manfaat dari analisis ini, diperlukan pembaruan rutin dan diskusi yang melibatkan seluruh tim. Dengan langkah-langkah yang tepat, PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill) dapat terus meningkatkan kinerja operasional dan mencapai tujuan perusahaan secara lebih efektif, serta memastikan bahwa setiap tantangan yang dihadapi dapat diatasi dengan baik.

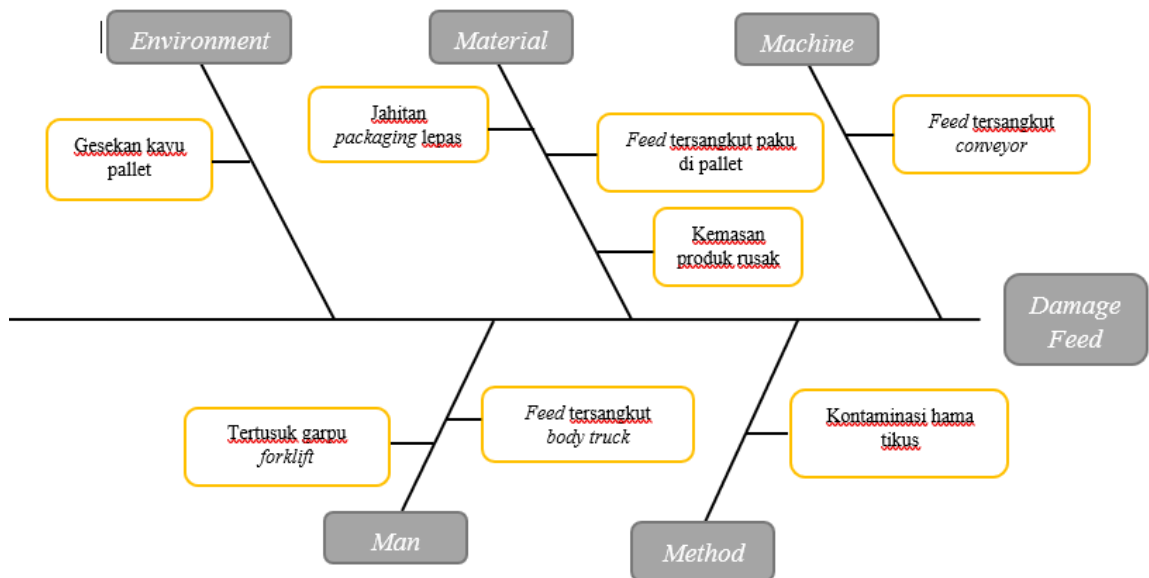
#### **4.2.2. Analisis Penyebab Kerusakan *Feed* di Gudang PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill) dengan Metode Diagram *Fishbone***

Analisis penyebab kerusakan *feed* merupakan langkah krusial dalam upaya meningkatkan efisiensi operasional di gudang. Tujuan utama dari analisis ini adalah untuk mengidentifikasi berbagai faktor yang berkontribusi terhadap kerusakan *feed*, sehingga dapat dilakukan tindakan perbaikan yang tepat. Dengan memahami penyebab-penyebab tersebut, manajemen dapat merumuskan strategi yang lebih efektif untuk mengurangi risiko kerusakan dan meningkatkan kualitas produk. Selain itu, analisis ini juga berfungsi sebagai dasar untuk pengambilan keputusan yang lebih baik dalam pengelolaan sumber daya dan proses operasional.

Pemilihan metode diagram *fishbone* dalam menganalisis permasalahan kerusakan *feed* didasarkan pada kemampuannya untuk mengidentifikasi dan mengelompokkan berbagai yang berkontribusi terhadap suatu masalah secara sistematis. Metode ini memungkinkan tim untuk melihat hubungan antara berbagai faktor yang mungkin tidak terlihat pada analisis konvensional. Dengan menggunakan diagram ini, setiap kategori penyebab dapat dieksplorasi secara mendalam, sehingga memudahkan dalam menemukan akar permasalahan dan merumuskan solusi yang tepat.

Permasalahan kerusakan *feed* di gudang PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill) melibatkan berbagai pihak yang berperan sebagai sumber informasi, termasuk tim *data entry*, *inventory control*, dan *checker* yang secara

langsung terlibat dalam proses penyimpanan dan pengemasan. Melalui analisis yang dilakukan dengan menggunakan diagram sebab-akibat (*fishbone*), teridentifikasi berbagai faktor yang berkontribusi terhadap kerusakan *feed*.



**Gambar 4.3. Diagram *Fishbone* PT YCH Indonesia Supply Point Boyolali (Cargill)**

Sumber: Data Peneliti, 2025

Berdasarkan diagram *fishbone* diatas, maka data hasil observasi lapangan dapat dijelaskan kedalam poin berikut ini:

1. *Machine* (Mesin)

a. *Feed Tersangkut Conveyor*

Berdasarkan hasil observasi, faktor mesin terutama kondisi *conveyor* menjadi salah satu penyebab utama kerusakan *feed*. Ditemukan bahwa kurangnya perawatan rutin pada *conveyor* berkontribusi terhadap gangguan operasional. Ketika beban operasional meningkat, *conveyor* tidak berfungsi secara optimal, sehingga tidak dapat mendukung proses

muat dan pengelolaan *feed* dengan baik. Beberapa faktor ini menyebabkan kerusakan pada *conveyor*, dimana beberapa mengalami keausan dan kerusakan. Sebagai contoh, saat *feed* diletakkan ke mesin, material tersebut seringkali terjatuh dan terkena bagian-bagian besi yang sudah tidak lengkap pada *conveyor*. Akibatnya, *feed* mengalami kebocoran dan kerusakan fisik, yang berdampak langsung pada kualitas dan kuantitas produk yang dihasilkan.

## 2. *Material* (Bahan)

Dalam analisis penyebab kerusakan *feed*, kualitas dan kuantitas bahan baku serta material pendukung memainkan peran yang penting. Berikut adalah penjelasan mengenai tiga aspek utama yang ditemukan dalam observasi lapangan:

### a. *Feed* Tersangkut di Pallet

Dalam proses penyimpanan *feed*, palet memegang peranan penting sebagai penyangga material. Namun, banyak palet yang sudah digunakan memiliki kendala seperti paku yang menonjol. Hal ini berpotensi menyebabkan kerusakan fisik seperti *feed* saat proses bongkar muat dan penyimpanan. Sebelumnya, perusahaan sempat menerapkan inspeksi rutin dengan formular pengecekan untuk menilai kelayakan palet. Namun, kegiatan ini terhenti karena keterbatasan tenaga dan waktu staf sehingga pemeriksaan lanjutan tidak dilakukan. Kondisi ini mengakibatkan penurunan kualitas palet secara bertahap. Dalam tiga bulan terakhir,

perusahaan menjalin kerja sama dengan *vendor* untuk inspeksi palet, tetapi upaya ini baru terlaksana sekali dan belum memberikan dampak maksimal.

“Meskipun saat ini jumlah palet yang rusak sudah berkurang, palet kayu tetap memiliki potensi untuk mengalami kerusakan akibat gesekan dan beban yang berat.” (A-2, 7 Mei 2025).

Hal ini sejalan dengan penelitian Firmansyah (2020) yang menemukan bahwa faktor *material*, terutama dalam kondisi ini yakni palet, dapat menjadi penyebab cacat pada produk, sehingga penting untuk melakukan inspeksi dan pemeliharaan rutin.

Selain itu, stok palet yang layak pakai juga terbatas, sehingga palet yang dalam kondisi kurang baik masih digunakan apabila kerusakannya belum signifikan. Kondisi ini memperbesar risiko kerusakan *feed* akibat kontak langsung dengan permukaan palet yang rusak.

“Walaupun risiko tertusuk paku telah berkurang berkat perbaikan sebelumnya, kerusakan palet kayu (seperti bagian yang koyak, hilang, atau ujung lancip) masih berpotensi merobek kemasan *feed*.” (A-1, 4 Mei 2025).

#### b. Jahitan *Packaging* Lepas

Salah satu isu yang signifikan adalah kualitas jahitan pada karung *packaging*. Jahitan yang kurang rapi dan tidak kencang dapat menyebabkan jahitan mudah lepas, terutama saat produk disimpan di gudang atau menjelang pengiriman *outbound* maupun saat proses *inbound*. Tekstur *feed* yang berbeda-beda juga dapat mempengaruhi kekuatan

jahitan. Misalnya, *feed* dengan tekstur yang lebih kasar atau berbobot berat dapat memberikan jahitan tersebut membengkak atau meregang. Jika jahitan tidak cukup kuat untuk menahan tekanan ini, maka kemungkinan besar jahitan akan copot, mengakibatkan kebocoran dan kerusakan pada produk.

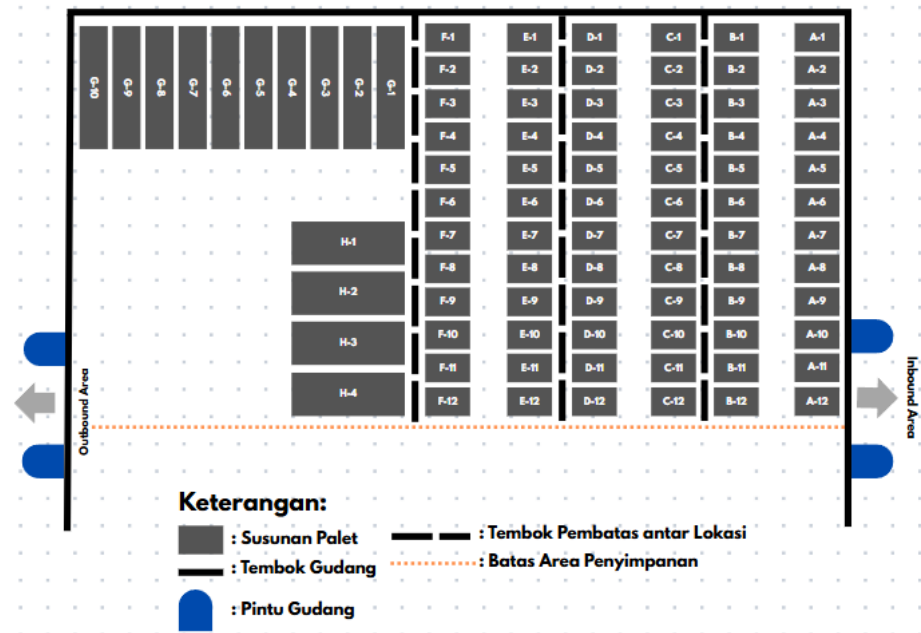
c. Kemasan Produk Rusak

Kemasan *feed* umumnya menggunakan karung selapis yang memiliki ketebalan minimal. Padahal, tekstur *feed* berbeda-beda tergantung jenisnya sehingga kemasan disesuaikan dengan kebutuhan khusus masing-masing produk. Namun, hanya beberapa produk yang mendapatkan kemasan dengan lapisan dalam, membuat sebagian besar *feed* rentan terhadap kerusakan seperti sobek atau bocor akibat gesekan ringan. Beberapa kemasan juga memiliki desain yang mudah pudar, sehingga risiko kesalahan pengambilan produk meningkat, khususnya untuk produk *slow moving* dan disimpan jauh dari area *outbound*. Penempatan produk yang digabung dengan jenis berbeda dalam satu *row* semakin mempersulit proses *picking*.

3. *Environment* (Lingkungan)

Berikut adalah penjelasan mengenai faktor-faktor lingkungan di dalam gudang yang berkontribusi terhadap kerusakan *feed*:

## a. Gesekan Kayu Pallet



**Gambar 4.4. Layout Gudang PT YCH Indonesia Supply Point Boyolali (Cargill)**

*Sumber: PT YCH Indonesia Supply Point Boyolali (Cargill)*

Kondisi *layout* gudang yang terlalu sempit juga menjadi salah satu faktor utama yang mempengaruhi kerusakan *feed*. Dengan delapan lokasi penyimpanan yang masing-masing memiliki 12 *row*, jarak antara *row* menjadi sangat terbatas. Hal ini menyebabkan sering terjadinya gesekan antara produk yang disimpan, terutama saat *forklift* melakukan *manuver*. Minimnya ruang gerak ini meningkatkan risiko kerusakan, seperti *feed* yang terkena *forklift* yang kurang berhati-hati saat berbelok. Selain itu, tumpukan barang yang tinggi dapat menghalangi pencahayaan, sehingga

sulit untuk memantau kondisi *feed*. Hal tersebut didukung dengan pernyataan informan A-3 yaitu:

“Faktor yang berkontribusi terhadap kerusakan *feed* di gudang adalah kondisi ruang yang sempit antara *row* penyimpanan. Jarak yang terbatas ini mengakibatkan kesulitan dalam *manuver forklift*, sehingga meningkatkan risiko terjadinya kerusakan,” (A-3, 7 Mei 2025).

Pendapat tersebut juga didukung oleh pernyataan narasumber A-2 dengan pernyataan sebagai berikut:

“Dengan semakin penuhnya ruang penyimpanan, *manuver forklift* menjadi lebih sempit, sehingga meningkatkan risiko kerusakan.” (A-2, 7 Mei 2025).

Pendapat ini selaras dengan penelitian Karlsson dan Thylén (2019), yang mengidentifikasi penempatan stok yang tidak optimal sebagai salah satu faktor operasional yang berkontribusi pada kekurangan kualitas di gudang. Karlsson dan Thylén berpendapat bahwa penataan barang yang buruk dapat menghambat aksesibilitas, meningkatkan risiko kerusakan akibat penanganan, dan mempersulit pemantauan kondisi barang. Dengan demikian, *layout* gudang yang sempit dan penataan stok yang kurang optimal dapat menjadi pemicu utama kerusakan *feed* di PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill).

#### 4. *Man* (Manusia)

Berikut adalah penjelasan mengenai faktor tenaga kerja atau staf yang terlibat dalam pengelolaan *feed*:



a. Tertusuk Garpu *Forklift*

Ketidakhadiran SOP dan panduan kerja yang jelas dan terstandarisasi secara signifikan berkontribusi pada meningkatnya *human error* dalam operasional gudang. Tanpa pedoman kerja yang baku, staf seringkali bekerja berdasarkan asumsi individu, yang berujung pada ketidakkonsistenan dalam pelaksanaan tugas. Kondisi ini tidak hanya menimbulkan kebingungan di antara staf tetap juga menciptakan disparitas pemahaman yang berpotensi mengganggu efektivitas pengelolaan produk.

Salah satu contoh nyata adalah dalam pengoperasian *forklift*. Karena tidak adanya SOP yang mengatur pengoperasian yang benar, *driver forklift* seringkali kurang fokus saat melakukan *manuver*, yang dapat berujung pada insiden seperti menabrak tumpukan *feed*. Insiden ini tidak hanya menyebabkan kerusakan fisik pada kemasan, tetapi juga dapat mengakibatkan *feed* tertusuk oleh garpu *forklift*. Ketika *feed* tertusuk, kualitas dan integritas produk dapat terancam, karena kerusakan pada kemasan dapat menyebabkan kontaminasi atau kebocoran, yang pada gilirannya mengurangi nilai jual produk tersebut.

b. *Feed* Tersangkut *Body* Truk

Salah satu penyebab kerusakan *feed* yang signifikan adalah adanya tonjolan pada *body* truk yang tidak dilapisi dengan baik. Ketika truk

digunakan untuk mengangkut *feed*, tonjolan tersebut dapat menyebabkan gesekan atau benturan yang merusak kemasan *feed*. Jika kemasan *feed* mengalami kerusakan, maka kualitas dan integritas produk dapat terancam, yang pada akhirnya dapat mengurangi nilai jual produk tersebut dan menghambat proses operasional selanjutnya akibat melakukan perbaikan untuk *feed* yang rusak tersebut.

Kondisi ini semakin diperparah oleh kurangnya pelatihan dan pemahaman dari pihak TKBM mengenai prosedur penanganan yang aman. Tanpa adanya SOP yang jelas dan pemahaman yang memadai tentang cara penanganan yang benar, risiko kerusakan *feed* akibat faktor-faktor seperti tonjolan pada *body* truk menjadi semakin tinggi.

Namun, TKBM berasal dari *vendor*, sehingga tidak memiliki kewenangan untuk mengikuti SOP yang ditetapkan oleh PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali. Akibatnya, TKBM cenderung bekerja dengan cara sendiri tanpa adanya panduan yang jelas. Hal ini mengakibatkan ketidakpastian dalam proses bongkar muat, dimana seringkali tidak mengikuti prosedur yang aman dan efisien.

## 5. *Method* (Metode)

Berikut adalah penjelasan mengenai prosedur, kebijakan, dan metode kerja yang diterapkan dalam pengelolaan *feed*:

### a. Kontaminasi Hama Tikus

Tikus menjadi sebuah permasalahan dikarenakan lokasi gudang yang berada di sekitar area perkebunan, sehingga tikus mudah masuk dan beraktivitas di area gudang, selain itu, meskipun gudang telah dilengkapi dengan berbagai alat perangkap tikus, pengelolaan alat penjerat tikus yang kurang optimal dan pemeriksaan yang tidak dilakukan secara berkala juga berkontribusi pada ketidakmaksimalan dalam pengendalian hama. Akibatnya, kontaminasi *feed* oleh tikus menjadi ancaman, yang tidak hanya merusak kualitas *feed* tetapi juga dapat menimbulkan risiko kesehatan bagi hewan ternak. Hal ini didukung oleh penjelasan informan A-1 yang menyatakan bahwa:

“...meskipun jarang terjadi, terdapat potensi kontaminasi hama tikus yang juga mempengaruhi kualitas *feed*, sedangkan hama kutu jarang ditemukan karena masa penyimpanan di gudang tidak lama.” (A-1, 4 Mei 2025).

Tabel 4.2. menyajikan data mengenai persentase penyebab kerusakan per kategori *damage feed* di PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill) selama periode Agustus hingga Oktober 2024. Data ini memberikan gambaran yang jelas mengenai prevalensi berbagai jenis kerusakan yang terjadi, serta membantu dalam mengidentifikasi area yang memerlukan perhatian lebih dalam pengelolaan dan pengendalian.

**Tabel 4.2. Persentase Penyebab Kerusakan per Kategori *Damage Feed* PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill) Agustus – Oktober 2024**

<b>Penyebab Masalah</b>	<b>Klasifikasi</b>	<b><i>Qty in Bag</i></b>	<b>Persentase</b>
Gesekan Kayu Pallet	<i>Environment</i>	86 <i>Bag</i>	45%
<i>Feed</i> Tersangkut Paku di Pallet	<i>Material</i>	63 <i>Bag</i>	33%
Tertusuk Garpu <i>Forklift</i>	<i>Man</i>	17 <i>Bag</i>	9%
Jahitan <i>Packaging</i> Lepas	<i>Material</i>	17 <i>Bag</i>	9%
Kontaminasi Hama Tikus	<i>Method</i>	4 <i>Bag</i>	2%
Tersangkut <i>Conveyour</i>	<i>Machine</i>	3 <i>Bag</i>	2%
Terkena <i>Body</i> Truk	<i>Man</i>	2 <i>Bag</i>	1%
Kemasan Produk Rusak	<i>Material</i>	1 <i>Bag</i>	1%
<b>TOTAL</b>		<b>193 <i>Bag</i></b>	<b>100%</b>

*Sumber: Data yang Diolah Oleh Peneliti Dalam Projek Individu Saat Magang Wajib, 2024*

Analisis data penelitian menunjukkan bahwa material merupakan penyebab utama kerusakan produk, dengan gesekan kayu palet sebagai kasus terbesar (45%). Faktor *material* lainnya seperti *feed* tersangkut paku di pallet (33%) dan jahitan lepas (9%) memperkuat temuan ini. Di sisi lain, interaksi *man*, seperti tertusuk garpu *forklift* (9%), serta kombinasi *machine* pada kasus tersangkut *conveyor* (2%), juga berperan dalam kerusakan. Kontaminasi hama tikus (2%) dan terkena *body truck* (1%) menunjukkan perlunya evaluasi ulang terhadap metode kerja. Sementara itu, kerusakan kemasan produk rusak (1%) tergolong minor namun tetap perlu diperhatikan. Hasil ini menegaskan bahwa upaya perbaikan harus difokuskan pada

peningkatan kualitas *man*, *material*, *environment*, dan penyempurnaan prosedur operasional untuk meminimalkan risiko kerusakan.

Dari tabel 4.2., terlihat bahwa penyebab kerusakan per kategori *damage feed* di PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill) menunjukkan beberapa temuan yang signifikan. Tiga penyebab utama yang perlu dibahas lebih lanjut dan menjadi perhatian mendesak adalah gesekan kayu pallet (45%), *feed* tertusuk paku di pallet (33%), dan tertusuk garpu *forklift* (9%). Gesekan kayu pallet mendominasi sebagai penyebab kerusakan, yang menunjukkan bahwa interaksi antara *material* dan *environment* di gudang perlu dievaluasi secara menyeluruh. Selain itu, kasus *feed* tertusuk paku di pallet juga menunjukkan kualitas *material* dan penanganan produk harus ditingkatkan untuk mencegah kerusakan lebih lanjut. Tertusuk garpu *forklift*, yang melibatkan interaksi antara *man* dan *environment*, menyoroti pentingnya pelatihan dan penerapan prosedur operasional yang lebih baik dalam pengoperasian *forklift*. Oleh karena itu, strategi yang harus dikembangkan untuk mengurangi ketiga penyebab kerusakan ini, termasuk peningkatan kualitas *material*, penguatan prosedur penanganan, serta pelatihan yang lebih intensif bagi staf dalam penggunaan *forklift* dan pengelolaan lingkungan kerja. Dengan fokus pada area-area ini, diharapkan dapat meminimalkan risiko kerusakan *feed* dan meningkatkan efisiensi operasional perusahaan.

### 4.2.3. Upaya untuk Mengurangi Kerusakan *Feed* di PT YCH Indonesia

#### *Supply Point Boyolali (Cargill)*

Berdasarkan analisis data kerusakan produk selama satu tahun terakhir, khususnya pada periode bulan Agustus – Oktober 2024, teridentifikasi empat kategori kerusakan utama yang paling berpengaruh di gudang PT YCH Indonesia *Supply Point Boyolali (Cargill)*. Untuk mengatasi permasalahan tersebut, sejumlah solusi telah diterapkan dan keberhasilannya telah dievaluasi secara menyeluruh selama tiga bulan terakhir. Berikut adalah pembahasan upaya yang diterapkan pada masing-masing kategori kerusakan beserta analisis dampaknya:

#### 1. Penanganan Masalah Gesekan Kayu Pallet

Untuk mengatasi masalah gesekan kayu pallet yang dapat menyebabkan kerusakan pada kemasan *feed*, langkah-langkah berikut diusulkan:

##### a. Inspeksi Rutin Pallet

Melakukan inspeksi berkala terhadap kondisi pallet untuk memastikan tidak ada bagian yang kasar atau tajan yang dapat mengakibatkan gesekan. Hal ini dapat dilakukan dengan melibatkan *vendor* eksternal yang memiliki keahlian dalam inspeksi pallet.

##### b. Penggantian Pallet Rusak

Segera mengganti pallet yang ditemukan dalam kondisi rusak atau tidak layak pakai. Proses penggantian ini harus dilakukan secara teratur untuk menjaga kualitas perlindungan kemasan *feed*.

c. Pelatihan staf

Memberikan pelatihan kepada staf mengenai cara penanganan pallet yang benar untuk meminimalkan gesekan saat proses pemindahan dan penyimpanan.

2. Penanganan Masalah *Feed* Tertusuk Paku di Pallet

Kerusakan *feed* akibat tertusuk paku di pallet dapat diatasi dengan langkah-langkah berikut:

a. Pemeriksaan Pallet Sebelum Penggunaan

Melakukan pemeriksaan menyeluruh terhadap pallet sebelum digunakan untuk memastikan tidak ada paku atau benda tajam lainnya yang dapat merusak kemasan *feed*.

b. Penerapan Standar Operasional Prosedur (SOP)

Menyusun dan menerapkan SOP yang jelas mengenai penggunaan pallet, termasuk prosedur pemeriksaan dan penanganan pallet yang aman.

c. Kerja Sama dengan *Vendor*

Bekerja sama dengan *vendor* untuk melakukan perbaikan dan pemeliharaan pallet secara berkala, sehingga risiko adanya paku yang tertinggal dapat diminimalkan.

3. Penanganan Masalah Tertusuk Garpu *Forklift*

Untuk mengurangi risiko kerusakan *feed* akibat tertusuk garpu *forklift*, langkah-langkah berikut dapat diimplementasikan:

a. Pelatihan Khusus untuk *Driver Forklift*

Mengadakan pelatihan khusus bagi *driver forklift* untuk meningkatkan keterampilan dan pemahaman mengenai teknik pengangkatan dan pemindahan barang yang aman. Pelatihan ini harus mencakup simulasi situasi nyata yang mungkin dihadapi di lapangan.

b. Penerapan Sistem Monitoring

Menerapkan sistem monitoring untuk memantau penggunaan *forklift* dan memastikan bahwa *driver forklift* mengikuti prosedur yang telah ditetapkan. Sistem ini mencakup penggunaan teknologi seperti GPS atau sensor untuk melacak pergerakan *forklift* dan memberikan *feedback* secara *real-time*.

c. Penggunaan Alat Pelindung

Menggunakan alat pelindung tambahan pada pallet atau kemasan *feed* untuk mengurangi risiko kerusakan akibat tusukan garpu *forklift*. Alat pelindung ini dapat berupa pelindung sudut atau penutup khusus yang dirancang untuk melindungi kemasan dari kerusakan.

d. Pemberian Tanda atau Cat Ulang Penanda di Area Gudang

Memberikan tanda atau cat ulang penanda di area gudang untuk menciptakan jalur yang jelas bagi pergerakan *forklift*. Penanda ini harus mencakup garis-garis yang menunjukkan rute yang harus diikuti oleh *forklift*, serta area-area yang harus dihindari. Dengan adanya penanda yang jelas, *driver forklift* dapat lebih mudah mengarahkan pergerakan dan mengurangi risiko kecelakaan atau kerusakan pada produk.



Dalam upaya pengurangan kerusakan produk di PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill), solusi yang paling efektif untuk diimplementasikan adalah peningkatan dan pemantapan mutu kerja sumber daya manusia. Hal ini disebabkan oleh fakta bahwa kinerja staf dan Tenaga Kerja Bongkar Muat (TKBM) yang kurang maksimal, terutama akibat tidak adanya Standar Operasional Prosedur (SOP) yang jelas, menjadi salah satu faktor utama penyebab kerusakan produk. Dengan menyusun *One Point Lesson* (OPL) yang terfokus pada peran penting *checker*, *driver forklift*, dan TKBM, perusahaan dapat memberikan pemahaman yang lebih baik mengenai prosedur yang harus diikuti. Meskipun implementasi OPL belum sepenuhnya dipatuhi, adanya pelatihan berkala yang rutin, seperti pelatihan khusus bagi *driver forklift*, menunjukkan bahwa peningkatan kompetensi sumber daya manusia dapat memberikan dampak positif terhadap kinerja operasional.




Dengan meningkatkan kualitas dan keterampilan tenaga kerja, PT YCH Indonesia dapat mengurangi kesalahan yang berpotensi menyebabkan kerusakan produk, serta menciptakan lingkungan kerja yang lebih terstruktur dan efisien. Oleh karena itu, fokus pada pengembangan sumber daya manusia merupakan langkah strategis yang tidak hanya akan meningkatkan kinerja individu, tetapi juga berkontribusi pada keseluruhan efisiensi operasional di *warehouse*.

### 4.3. *Output* Penelitian Terapan

Sebagai hasil dari penerapan metode *Root Cause Analysis* (RCA) dalam penelitian ini, salah satu *output* yang dihasilkan adalah penyusunan *One Point Lesson* (OPL) yang dirancang untuk tiga kelompok pekerja kunci di gudang PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill), yaitu *checker*, *driver forklift*, dan Tenaga Kerja Bongkar Muat (TKBM). OPL ini berfungsi sebagai panduan operasional yang berisi langkah-langkah standar pelaksanaan tugas, dengan tujuan utama untuk meminimalkan potensi kerusakan *feed* selama proses pengelolaan di gudang.

Penyusunan OPL ini didasarkan pada analisis yang dilakukan melalui metode *Five Why's*, yang menunjukkan bahwa kesalahan dominan terjadi disebabkan oleh kurangnya prosedur kerja yang jelas. OPL tidak hanya berfungsi sebagai panduan, tetapi juga sebagai instrumen untuk meningkatkan kesadaran dan kepatuhan terhadap prosedur operasional yang telah ditetapkan. Dengan demikian, implementasi OPL diharapkan dapat berkontribusi terhadap pengurangan kerusakan *feed* dan peningkatan kualitas operasional di gudang.

### 4.3.1. OPL untuk Penyusunan *Feed* ke *Pallet*

Evidence	Do	Value	Understanding	Confirmation
<p>Tatanan <i>Feed</i></p> 	<input type="checkbox"/> Saat menyusun <i>feed</i> , setiap lapisannya diratakan terlebih dahulu	Hal ini bertujuan agar tatanan berikutnya menjadi lebih rapih	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>	Benar-benar Memastikan? <input type="checkbox"/> YA <input type="checkbox"/> TIDAK Tanda Tangan
<p>Memperhatikan Karakteristik <i>Bag</i> Setiap Jenis <i>Feed</i></p> 	<input type="checkbox"/> Memperhatikan karakteristik <i>bag</i> setiap jenis <i>feed</i> agar memudahkan proses penyusunan <i>feed</i>	Untuk mengurangi kemungkinan terjadinya <i>feed</i> tercampur dalam satu <i>pallet</i> dan memudahkan TKBM dalam menentukan cara saat menyusun <i>feed</i>	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>	Benar-benar Memastikan? <input type="checkbox"/> YA <input type="checkbox"/> TIDAK Tanda Tangan
<p>Menghitung Jumlah <i>Feed</i> dalam <i>Pallet</i></p> 	<input type="checkbox"/> Menghitung kembali jumlah barang sesuai standar penyusunan per <i>pallet</i>	Guna memastikan kembali jumlah <i>feed</i> sesuai dengan yang dibutuhkan	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>	Benar-benar Memastikan? <input type="checkbox"/> YA <input type="checkbox"/> TIDAK Tanda Tangan
<p>Espeka Training</p>	<p>Tanggal Training:</p> <p>Tanda Tangan Trainer:</p>	<p><b>GOAL INVENTORY</b></p> <p>Untuk meningkatkan operasional pada Warehouse YCH - Cargill DC Boyolali dengan memperhatikan SOP ketika proses <i>feed</i> dalam <i>pallet</i>.</p>		

**Gambar 4.5. OPL untuk Penyusunan *Feed* ke *Pallet***

Sumber: Data yang Diolah Peneliti dalam Projek Individu Saat Magang Waib, 2024

Gambar 4.7. merupakan *One Point Lesson* (OPL) yang dirancang sebagai panduan operasional bagi TKBM dan *checker* dalam proses penyusunan *feed* ke *pallet*. Tujuan utama dari OPL ini adalah untuk mengurangi kerusakan *feed* dengan menerapkan standar penyusunan yang sistematis, meliputi:

#### 1. Pemahaman Karakteristik *Feed*

Setiap jenis *feed* memiliki sifat fisik yang berbeda, seperti ukuran, berat, atau bentuk kemasan. Memahami karakteristik ini sangat penting untuk memastikan penyusunan yang stabil dan aman. Misalnya, *feed* dengan kemasan lebih berat sebaiknya ditempatkan di bagian bawah *pallet* untuk menghindari kerusakan akibat tekanan.

## 2. Penyusunan Berlapis dengan Perataan

Proses penyusunan dilakukan secara berlapis, dimana setiap lapisan harus diratakan terlebih dahulu sebelum lapisan berikutnya ditambahkan. Hal ini bertujuan untuk menciptakan susunan yang rapi dan mengurangi risiko *feed* bergeser atau tercampur antar *pallet*.




## 3. Kesesuaian Jumlah *Feed* per *Pallet*

OPL menekankan pentingnya memastikan jumlah *feed* per *pallet* sesuai dengan standar yang ditetapkan. Penyimpangan dari ketentuan ini dapat menyebabkan ketidakstabilan selama transportasi atau penyimpanan, sehingga berpotensi meningkatkan risiko kerusakan.

## 4. Penerapan SOP untuk Efisiensi Operasional

Dengan mengikuti prosedur yang terstandarisasi, OPL ini bertujuan untuk meningkatkan efisiensi operasional di gudang. Selain itu, SOP yang jelas juga memudahkan TKBM dan *checker* dalam meminimalkan kesalahan, seperti salah penempatan atau ketidaksesuaian jumlah *feed*.

### 4.3.2. OPL untuk Penataan *Pallet*

OPL : <b>Reduce Damage</b>				
Evidence	Do	Value	Understanding	Confirmation
<b>Proses Penyimpanan Produk dalam Warehouse</b> 	<input type="checkbox"/> Saat menyusun pallet tidak terburu-buru dan memastikan susunan pallet tidak miring <input type="checkbox"/> Periksa sekali lagi susunan pallet sebelum ditinggalkan	Bertujuan untuk meminimalisir terjadinya pallet rubuh dan merusak feed	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>	Berada Memastikan? YA <input type="checkbox"/> TIDAK <input type="checkbox"/> Tanda Tangan
<b>Memperhatikan Jarak Antar Lokasi</b> 	<input type="checkbox"/> Memperhatikan jarak antar lokasi agar tidak terlalu dekat	Untuk mengurangi kemungkinan feed antar lokasi bersinggungan / bergesekan sehingga menyebabkan damage, juga untuk mempermudah proses pengambilan pallet oleh forklift di lokasi tersebut.	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>	Berada Memastikan? YA <input type="checkbox"/> TIDAK <input type="checkbox"/> Tanda Tangan
<b>Menggunakan Pallet yang Telah di Inspeksi Bertanda (v)</b> 	<input type="checkbox"/> Memastikan menggunakan pallet yang telah diinspeksi dan bertanda (v)	Bertujuan untuk meminimalisir terjadinya damage akibat gesekan pallet yang rusak.	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>	Berada Memastikan? YA <input type="checkbox"/> TIDAK <input type="checkbox"/> Tanda Tangan
<b>Especa Training</b>	<b>Tanggal Training:</b> <b>Tanda Tangan Trainer:</b>	<b>GOAL INVENTORY</b> Untuk meningkatkan operasional pada Warehouse YCH - Cargill DC Boyolali dengan memperhatikan SOP ketika proses penyusunan pallet pada saat penyimpanan dalam gudang.		

**Gambar 4.6. OPL untuk Penataan *Pallet***

Sumber: Data yang Diolah Peneliti dalam Proyek Individu Saat Magang Wajib, 2024

Gambar 4.8. ini merupakan *One Point Lesson* (OPL) yang berfungsi sebagai panduan teknis bagi TKBM dan *checker* dalam melaksanakan proses penyimpanan produk di gudang. OPL ini dirancang untuk menciptakan standarisasi kerja yang ketat sekaligus berfungsi sebagai instrumen pengendalian kualitas dalam rantai logistik. Beberapa poin utama yang menjadi fokus pada OPL ini:

#### 1. Strategi Pengaturan Tata Letak dan Jarak Penyimpanan

Secara rinci OPL ini mengatur prinsip-prinsip penyusunan *pallet* dengan menekankan pentingnya pengaturan jarak optimal antar unit penyimpanan. Aspek ini memiliki implikasi teknis yang signifikan, antara lain:

- a. Menciptakan ruang gerak yang memadai untuk operasional *forklift* dengan jarak keamanan minimal 50 cm antar *pallet*

- b. Mencegah terjadinya *collision damage* akibat gesekan antar *pallet* selama proses *handling*
  - c. Memfasilitasi sirkulasi udara yang optimal untuk produk-produk tertentu yang membutuhkan ventilasi khusus
  - d. Memungkinkan akses visual yang jelas dalam melakukan inspeksi rutin
2. Sistem Kontrol Kualitas *Pallet*

OPL ini menetapkan protokol ketat dalam seleksi dan penggunaan *pallet* melalui mekanisme:

- a. Inspeksi visual harian untuk mendeteksi kerusakan struktural seperti patahan kayu atau komponen logam yang rusak
  - b. Sistem *tagging* dan *color coding pallet* yang telah lolos inspeksi (ditandai dengan simbol 'v')
  - c. Prosedur *quarantine* untuk *pallet* yang menunjukkan tanda-tanda kerusakan atau kontaminasi
3. Mekanisme Verifikasi dan Akuntabilitas

Bagian konfirmasi dalam OPL ini berfungsi sebagai:

- a. Sistem *audit trail* yang mendokumentasikan setiap tahap pelaksanaan prosedur
- b. Alat *performance measurement* untuk mengevaluasi *compliance* staf terhadap SOP
- c. Dasar penyusunan laporan *continuous improvement* dalam rapat evaluasi bulanan

#### 4. Dampak Strategis Implementasi




Penerapan OPL ini diharapkan memberikan dampak multidimensional pada operasional gudang:

- a. Peningkatan *storage efficiency* hingga 30% melalui optimalisasi tata letak
- b. Penurunan angka *product damage* sebesar 15-20% dalam periode enam bulan pertama
- c. Perbaikan *lead time* operasional bongkar muat
- d. Standardisasi *best practice* yang terukur dan dapat direplikasi

Gambar 4.8. ini juga mengintegrasikan prinsip-prinsip 5S (*Short, Set in Order, Shine, Standardize, Sustain*) dalam sistem penyimpanannya, dimana setiap elemen prosedur dirancang untuk menciptakan lingkungan kerja yang ergonomis dan bebas *hazard*. Dengan pendekatan *preventive maintenance* yang tertanam dalam OPL ini, gudang PT YCH *Supply Point* Boyolali (Cargill) dapat mengoptimalkan *asset utilization* sekaligus meminimalisir *downtime* operasional.

Implementasi menyeluruh OPL ini tidak hanya berdampak pada aspek operasional, tetapi juga berkontribusi pada peningkatan *key performance indicators* gudang, termasuk peningkatan *inventory accuracy*, perbaikan *order fulfilment rate*, serta penguatan sistem *quality assurance* dalam rantai pasok perusahaan.

### 4.3.3. OPL untuk Pengoperasian *Forklift*

OPL - Reduce Damage				
Evidence	Do	Value	Understanding	Confirmation
<p>Berjalan Sesuai Rute</p> 	<input type="checkbox"/> Driver <i>Forklift</i> berjalan sesuai rute dan mengontrol kecepatan <i>forklift</i> serta tidak banyak gerakan tambahan	<p>Agar meminimalisir kecelakaan kerja dalam area Warehouse YCH - Cargill Boyolali</p>	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>	Berada Melaksanakan? <input type="checkbox"/> YA <input type="checkbox"/> TIDAK Tanda Tangan
<p>Menyalakan Rambu-Rambu</p> 	<input type="checkbox"/> Driver <i>Forklift</i> menyalakan klakson saat di persimpangan dan saat terdapat orang lain pada area gudang serta menyalakan lampu ketika sudah gelap	<p>Untuk memberi informasi kepada seluruh staff yang ada di warehouse bahwa sedang ada operasional <i>forklift</i> agar selalu waspada</p>	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>	Berada Melaksanakan? <input type="checkbox"/> YA <input type="checkbox"/> TIDAK Tanda Tangan
<p>Memakai APD dan Tidak Terdistraksi dengan Hal Lain</p> 	<input type="checkbox"/> Driver <i>Forklift</i> diwajibkan untuk menggunakan APD lengkap mulai dari helm keselamatan, fest, dan sepatu <i>safety</i> <input type="checkbox"/> Driver <i>Forklift</i> harus fokus ketika <i>forklift</i> berjalan dan berhenti, seperti tidak bercanda dan tidak bermain hp	<p>Guna meminimalisir kecelakaan kerja dan kerusakan produk pada gudang</p>	Paham <input type="checkbox"/> Tidak <input type="checkbox"/>	Berada Melaksanakan? <input type="checkbox"/> YA <input type="checkbox"/> TIDAK Tanda Tangan
<p>Esperia Training</p>	<p>Tanggal Training:</p> <p>Tanda Tangan Trainer</p>	<p><b>GOAL INVENTORY</b></p> <p>Untuk meningkatkan operasional pada Warehouse YCH - Cargill DC Boyolali dengan memperhatikan SOP ketika proses penggunaan <i>forklift</i> saat pengangkutan barang.</p>		

**Gambar 4.7. OPL untuk Pengoperasian *Forklift***

Sumber: Data Peneliti, 2024

Gambar 4.9. menunjukkan OPL yang secara khusus ditujukan untuk mengatur standar pengoperasian *forklift* oleh *driver* di gudang. OPL ini berperan penting dalam menjamin perilaku pengemudi menjadi fokus utama, dimana *driver* diharapkan untuk mematuhi rute yang telah ditetapkan dan mengendalikan kecepatan *forklift* sesuai standar keamanan. Terdapat empat poin utama yang menjadi fokus dalam dokumen ini:

#### 1. Manajemen Perilaku Pengemudi

Dokumen secara eksplisit mengatur aspek perilaku *driver* melalui :

- a. Kepatuhan terhadap rute yang telah ditetapkan untuk menghindari konflik operasional



- b. Pengendalian kecepatan *forklift* secara tidak konsisten sesuai standar keamanan
  - c. Larangan melakukan *manuver* tidak perlu yang berpotensi menyebabkan ketidakstabilan beban
2. Protokol Keselamatan Aktif

OPL menetapkan sistem komunikasi keselamatan yang meliputi:

- a. Penggunaan klakson sebagai sinyal peringatan saat berada di area ramai
  - b. Aktivasi lampu operasional sebagai indikator visual status *forklift*
3. Kepatuhan terhadap Alat Pelindung Diri (APD)

Standar kelengkapan APD mencakup:

- a. Helm keselamatan dengan spesifikasi yang memenuhi standar industri
  - b. Sepatu keselamatan dengan fitur anti slip dan pelindung kaki
  - c. Vest atau rompi pengenal yang meningkatkan visibilitas pengemudi
4. Manajemen Fokus dan Kewaspadaan

Dokumen secara tegas melarang untuk penggunaan *smartphone* selama operasional, aktivitas lain yang dapat mengalihkan perhatian pengemudi, dan interaksi sosial yang tidak perlu selama pengoperasian *forklift*.

Melalui penyusunan OPL yang komprehensif ini, penelitian tidak hanya memberikan solusi praktis untuk mengurangi kerusakan *feed*, tetapi juga berkontribusi pada peningkatan kualitas operasional di PT YCH Indonesia *Supply Point* Boyolali (Cargill). Implementasi OPL dapat menjadi langkah untuk

menciptakan sistem manajemen gudang yang lebih efektif dan efisien, serta mendukung pencapaian tujuan perusahaan dalam menjaga kualitas produk.