

## Proses Pemilihan dan Pemeriksaan *Container* Dalam Meningkatkan Kelancaran Ekspor Pada PT. XYZ

Rivaldi<sup>1</sup>, Kholidin<sup>2</sup>

<sup>1</sup> D-IV Manajemen dan Administrasi Logistik, Sekolah Vokasi, Universitas Diponegoro

<sup>2</sup> D-IV Manajemen dan Administrasi Logistik, Sekolah Vokasi, Universitas Diponegoro

e-mail: [rivaldivaldi2508@gmail.com](mailto:rivaldivaldi2508@gmail.com) , [kholidin@lecturer.undip.ac.id](mailto:kholidin@lecturer.undip.ac.id) \*

### Abstrak

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis proses pemilihan dan pemeriksaan kontainer dalam kegiatan ekspor serta mengidentifikasi faktor-faktor yang menjadi hambatan di PT XYZ. Permasalahan dalam kegiatan operasional ekspor memiliki tingkat kompleksitas yang cukup tinggi sehingga memerlukan manajemen yang baik agar proses berjalan sesuai rencana. Namun, dalam pelaksanaannya sering terjadi kendala, seperti penggunaan kontainer yang tidak layak, misalnya mengalami kebocoran atau kerusakan struktural, yang dapat menyebabkan keterlambatan proses *stuffing* dan peningkatan biaya operasional. Metode penelitian yang digunakan adalah pendekatan deskriptif kualitatif dengan teknik pengumpulan data melalui wawancara mendalam, observasi, dan dokumentasi. Analisis data dilakukan menggunakan *Fishbone* Diagram untuk mengidentifikasi akar permasalahan berdasarkan faktor manusia, metode, material, mesin, dan lingkungan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa terdapat beberapa faktor utama yang mempengaruhi kendala operasional, di mana faktor metode menjadi yang paling dominan, terutama karena belum adanya Standar Operasional Prosedur (SOP) yang baku serta tidak tersedianya form checklist inspeksi dan Sumber daya manusia yang terbatas.

**Kata Kunci:** Ekspor, *Container*, *Fishbone* Diagram, Manajemen Risiko

### Abstract

This study aims to analyze the container selection and inspection process in export activities and to identify the constraining factors at PT XYZ. Operational problems in export activities exhibit a high level of complexity, requiring proper management to ensure processes proceed according to plan. However, in practice, obstacles frequently occur—such as the use of unfit containers that suffer from leaks or structural damage—which can lead to delays in the stuffing process and increased operational costs. The research methodology employs a qualitative descriptive approach, with data collection techniques including in-depth interviews, observation, and documentation. Data analysis was conducted using a *Fishbone* Diagram to identify root causes across human, method, material, machine, and environmental factors. The results indicate several main factors influencing operational constraints, among which the method factor is the most dominant, primarily due to the absence of standardized Operating Procedures (SOPs), the unavailability of inspection checklists, and limited human resources.

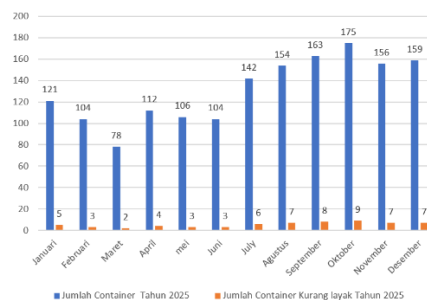
**Keywords:** Export, Container, Fishbone Diagram, Risk Management

## PENDAHULUAN

Perdagangan internasional memiliki peran penting dalam mendukung pertumbuhan ekonomi nasional melalui kegiatan ekspor dan impor Auliya Ahmad Suhardi et al., (2022). Dalam aktivitas ekspor, transportasi laut menjadi moda utama karena mampu mengangkut barang dalam jumlah besar dengan biaya yang relatif efisien. Salah satu komponen penting dalam kelancaran ekspor adalah penggunaan *container* sebagai sarana pengangkutan barang Rahayu et al., (2022).

*Container* memiliki peran penting dalam melindungi barang selama proses distribusi hingga mencapai negara tujuan. Oleh sebab itu, kondisi fisik kontainer harus memenuhi standar kelayakan agar tidak menyebabkan kerusakan barang maupun menghambat kegiatan operasional. Proses pemilihan dan pemeriksaan kontainer menjadi tahapan yang sangat penting dalam kegiatan ekspor karena berkaitan langsung dengan keamanan barang serta ketepatan waktu pengiriman. Song, (2021)

PT. XYZ merupakan perusahaan Ekspedisi Muatan Kapal Laut (EMKL) yang bergerak di bidang jasa pengurusan logistik ekspor dan impor. Dalam operasionalnya, perusahaan bertanggung jawab melakukan koordinasi pengiriman barang, termasuk proses pemilihan dan pemeriksaan *container* sebelum *stuffing* dilakukan. Berdasarkan data operasional PT. XYZ periode Januari – Desember 2025, terdapat 1574 kegiatan penggunaan *container* dengan total 64 kasus *container* kurang layak sebelum proses *stuffing* dilakukan. Permasalahan tersebut menyebabkan keterlambatan *stuffing*, tambahan biaya operasional, serta risiko kerusakan barang ekspor.



**Gambar 1 Jumlah Container Tahun 2025 dan jumlah Container Kurang Layak Tahun 2025**

Sumber Data Internal Perusahaan XYZ Tahun 2025

Tercatat sebanyak 5 kasus pada Januari, 3 kasus pada Februari, 2 kasus pada Maret, 4 kasus pada April, 3 kasus pada Mei, 3 kasus pada Juni, 6 kasus pada Juli, 7 kasus pada Agustus, 8 kasus pada September, 9 kasus pada Oktober, 7 kasus pada November, dan 7 kasus pada Desember, dengan total 64 kasus dalam satu tahun. Jika dibandingkan dengan total *stuffing* sebanyak 1574 penggunaan *container*, maka persentase kejadian tersebut sebesar 4%. Secara angka tersebut tergolong rendah, namun secara operasional memiliki dampak yang signifikan.

Penelitian sebelumnya yang dilakukan oleh Pratama dan Islami (2023) menggunakan *Fishbone* Diagram untuk menganalisis keterlambatan proyek produksi kereta. Namun, penelitian terkait analisis risiko pemilihan dan pemeriksaan *container* pada perusahaan EMKL masih terbatas.

Berdasarkan permasalahan tersebut, penelitian ini bertujuan untuk:

1. Mendeskripsikan proses pemilihan dan pemeriksaan *container* pada PT. XYZ
2. Mengidentifikasi faktor-faktor penghambat dalam proses pemilihan dan pemeriksaan *container* terhadap kelancaran ekspor menggunakan *Fishbone* diagram.

## KAJIAN TEORI

### Container

Menurut Sugianto et al., (2024), manajemen risiko dipahami sebagai suatu sistem yang dirancang untuk mengendalikan berbagai probabilitas kerugian yang dapat memengaruhi aktivitas perusahaan. Penerapannya melibatkan serangkaian prosedur dan metodologi yang

sistematis, dimulai dari tahap identifikasi potensi bahaya, pengukuran tingkat risiko, hingga pemantauan secara berkelanjutan terhadap risiko yang telah diidentifikasi.

Selanjutnya, hasil pemantauan tersebut menjadi dasar dalam menentukan langkah pengendalian yang tepat untuk meminimalkan dampak risiko. Fokus utama manajemen risiko adalah memastikan bahwa setiap risiko yang muncul tidak menghambat jalannya kegiatan operasional perusahaan, melainkan dapat dimitigasi secara efektif guna mencapai efisiensi operasional, memenuhi kepatuhan terhadap ketentuan hukum, serta melindungi reputasi perusahaan.

distribusi.

### **Ukuran Container**

Menurut Suswati et al., (2019) *Container* tersedia dalam berbagai jenis dan ukuran, dengan dua ukuran standar *International Standard Organization* (ISO) digunakan, yaitu 20 kaki dan 40 kaki.

#### *a. Container 20 Feet*

Ukuran luas : 6.058 m (P) X 2,438 m (L) X 2,591 m (T)

Berat kotor : 24.000 kg

Berat Kosong : 2.200 kg

Berat Bersih : 21.800 kg

#### *b. Container 40 feet*

Ukuran luas : 12.190 m (P) X 2,438 m (L) X 2,591 m (T)

Berat kotor : 30.480 kg

Berat Kosong : 4.200 kg

Berat Bersih : 26.240 kg

#### *c. High cube 40 feet*

Ukuran luas : 13.716 m (P) X 2,438 m (L) X 2,926 m (T)

Berat kotor : 30.480 kg

Berat Kosong : 4.200 kg

Berat Bersih : 26.240 kg

### **Grade Container**

Menurut Dwiyanto et al., (2024) Untuk meningkatkan pelayanan kepada pengguna *container*, menjaga kualitas *container*, serta mengurangi biaya operasional, *container* mempunyai 4 kategori grade sebagai berikut.

#### *a. Grade A*

Grade A adalah kondisi *container* yang tergolong baru atau masih dalam kondisi sangat baik. Bagian interior dan eksterior bersih, bebas dari noda, karat, serta material asing sehingga *container* layak digunakan untuk pengangkutan berbagai jenis muatan umum.

#### *b. Grade B*

Grade B adalah kondisi *container* yang tergolong cukup baik. Bagian interior dan eksterior masih dalam kondisi layak, meskipun sudah terdapat sedikit tanda pemakaian. Sekitar 10% *container* dalam kategori ini biasanya digunakan untuk muatan non-animal feed, kulit, dan barang sejenis lainnya.

#### *c. Grade C*

Grade C adalah kondisi *container* dengan bagian interior dan eksterior yang mengalami karat sekitar 25% pada panel *container*. Namun, kondisi lantai *container* masih baik dan layak digunakan. *Container* dalam kategori ini umumnya digunakan untuk muatan seperti pakan ternak, kulit, dan barang non-sensitif lainnya.

### **Pemeriksaan container**

Menurut Budhi Hartanto et al., (2025) *container* harus diperiksa sebelum digunakan dengan mengikuti prosedur standar yang bertujuan untuk memastikan bahwa kondisi fisik kontainer tidak membahayakan barang maupun keselamatan orang, serta untuk menilai kelayakan *container* tersebut sebelum digunakan. Berikut beberapa bagian *container* yang harus diperiksa.

**1. Pemeriksaan bagian dalam *container***

- a. Periksa lantai bagian dalam untuk kerusakan, kelembapan, atau kontaminasi.
- b. Periksa dinding dalam, langit-langit, dan sudut sambungan untuk kebocoran atau deformasi.
- c. Pastikan tidak ada bau menyengat atau sisa bahan berbahaya.

**2. Pemeriksaan bagian luar *container***

- a. Periksa dinding, atap, lantai, dan pintu untuk mendeteksi penyok, retakan, korosi, atau lubang.
- b. Periksa kelengkapan dan fungsi engsel, kunci, serta kerapatan pintu.
- c. Rangka dan sudut pengangkat: Pastikan tidak ada kerusakan pada corner casting dan frame utama

**Risiko**

Menurut Haryanti & Hutomo, (2024) Risiko dapat dipahami sebagai rentang antara ancaman yang berpotensi menimbulkan dampak negatif dan peluang yang dapat menghasilkan dampak positif. Kegagalan mencapai tujuan perusahaan menjadi contoh dampak negatif dari risiko tersebut. Sebaliknya, terwujudnya tujuan perusahaan menunjukkan dampak positif yang menguntungkan. Perusahaan logistik sering menghadapi berbagai risiko yang dapat mengganggu kelancaran operasionalnya dan berpotensi merugikan pelanggan serta reputasi perusahaan itu sendiri. Risiko operasional tersebut mencakup keterlambatan pengiriman, kerusakan barang, masalah keamanan, bencana alam, kelalaian karyawan, dan berbagai kendala lainnya yang berdampak negatif terhadap citra bisnis.

Menurut Vorst et al., (2018) Risiko didefinisikan sebagai efek ketidakpastian terhadap tujuan, di mana efek tersebut bisa berupa dampak positif, negatif, atau penyimpangan dari hasil yang diharapkan. Risiko juga merupakan kombinasi kemungkinan terjadinya suatu peristiwa dengan konsekuensinya, yang dapat berkisar dari peluang keuntungan hingga potensi kerugian.

**Manajemen Risiko**

Menurut Sugianto et al., (2024) Manajemen risiko dipahami sebagai sebuah sistem yang dirancang untuk mengendalikan berbagai probabilitas kerugian. Penerapannya melibatkan serangkaian prosedur dan metodologi sistematis yang dimulai dari tahap mengidentifikasi potensi bahaya, mengukur tingkat risiko, melakukan pemantauan secara berkelanjutan, hingga mengambil langkah pengendalian yang tepat. Fokus utama dari aktivitas ini adalah untuk memastikan bahwa setiap risiko yang muncul tidak menghambat jalannya kegiatan operasional perusahaan, melainkan dapat dimitigasi demi tercapainya efisiensi operasional, kepatuhan hukum, serta perlindungan terhadap reputasi perusahaan

**Fishbone Diagram**

Menurut Vorst et al., (2018) Analisis sebab-akibat merupakan metode terstruktur yang digunakan untuk mengidentifikasi berbagai kemungkinan penyebab dari suatu kejadian atau masalah yang tidak diinginkan. Informasi tersebut biasanya disajikan dalam bentuk Diagram Tulang Ikan (*Fishbone*), yang memberikan gambaran visual secara sistematis mengenai hubungan antara penyebab dan suatu efek tertentu. Efek yang dianalisis dapat bersifat positif (tujuan) maupun negatif (masalah), tergantung pada konteksnya. Metode ini memungkinkan peneliti mempertimbangkan berbagai kemungkinan penyebab yang terjadi, sehingga dapat digunakan sebagai alat untuk melakukan analisis akar masalah secara menyeluruh. Analisis sebab-akibat sebaiknya dilakukan oleh tim yang memahami permasalahan yang sedang dihadapi. Adapun langkah-langkah dalam melakukan analisis ini adalah sebagai berikut :

- a. Tentukan efek atau masalah yang akan dianalisis, lalu tuliskan dalam sebuah diagram fishbone
- b. Tentukan kategori penyebab utama yang akan digunakan dalam diagram *Fishbone*, misalnya manusia, mesin, metode, material, dan lingkungan, sesuai dengan konteks masalah.

- c. Identifikasi berbagai kemungkinan penyebab pada setiap kategori tersebut, kemudian kembangkan dalam bentuk cabang dan sub-cabang untuk menunjukkan hubungan antar penyebab.
- d. Lakukan peninjauan terhadap seluruh cabang untuk memastikan bahwa penyebab yang diidentifikasi sudah lengkap, konsisten, dan relevan dengan masalah utama.
- e. Tentukan penyebab yang paling mungkin terjadi berdasarkan hasil diskusi tim (brainstorming)

## METODE PENELITIAN

Penelitian ini menggunakan pendekatan deskriptif kualitatif untuk menganalisis proses pemilihan dan pemeriksaan *container* terhadap kelancaran ekspor pada PT. XYZ. Pendekatan kualitatif dipilih karena penelitian berfokus pada pemahaman mendalam mengenai fenomena operasional yang terjadi di lapangan serta mengidentifikasi faktor-faktor yang menjadi penyebab terjadinya hambatan dalam proses pemilihan dan pemeriksaan *container*.

Permasalahan dalam penelitian ini berkaitan dengan masih ditemukannya *container* kurang layak seperti *container* bocor, berkarat, berlubang, dan memiliki bau menyengat yang dapat menghambat proses *stuffing* ekspor. Selain itu, belum adanya Standar Operasional Prosedur (SOP) dan checklist inspeksi *container* menyebabkan proses pemeriksaan masih dilakukan berdasarkan pengalaman kerja masing-masing staf dan keterbatasan sumber daya manusia (SDM). Kondisi tersebut berpotensi menimbulkan keterlambatan operasional, penambahan biaya, dan risiko kerusakan barang ekspor.

Metode penelitian yang digunakan bertujuan untuk menjawab pertanyaan penelitian mengenai bagaimana proses pemilihan dan pemeriksaan *container* serta faktor-faktor penghambat yang mempengaruhi kelancaran ekspor pada PT. XYZ. Penelitian dilakukan melalui observasi langsung terhadap proses operasional, wawancara dengan informan, serta pengumpulan dokumentasi perusahaan.

### Teknik Pengumpulan Data

Teknik pengumpulan data dalam penelitian ini dilakukan melalui:

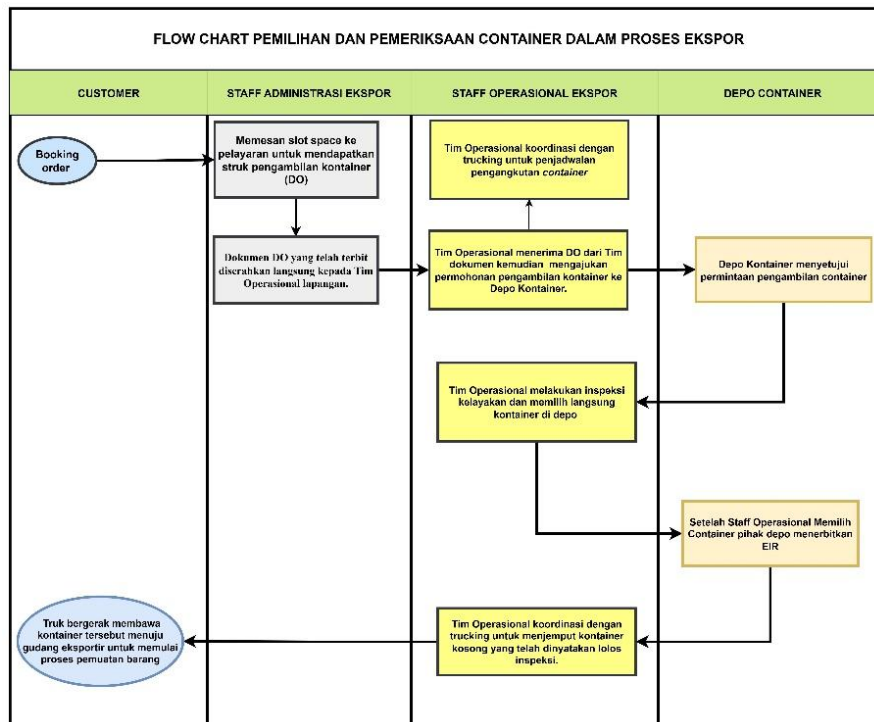
1. Wawancara  
Wawancara dilakukan secara langsung kepada informan yang terlibat dalam proses operasional ekspor untuk memperoleh informasi mengenai proses pemilihan dan pemeriksaan *container* serta kendala yang terjadi selama kegiatan operasional berlangsung.
2. Observasi  
Observasi dilakukan dengan mengamati secara langsung proses pengambilan empty *container* di depo, pemeriksaan fisik *container*, hingga proses *stuffing container*.
3. Dokumentasi  
Dokumentasi diperoleh dari data *stuffing* *container* dan dokumen pendukung lainnya yang berkaitan dengan kegiatan operasional ekspor.

## PEMBAHASAN

Bagian ini menyajikan hasil penelitian mengenai proses pemilihan dan pemeriksaan *container* dan faktor-faktor penghambat yang mempengaruhi kelancaran ekspor pada PT. XYZ. Hasil penelitian diperoleh melalui wawancara, observasi, dan dokumentasi yang kemudian dianalisis menggunakan metode *Fishbone* Diagram untuk mengetahui akar penyebab permasalahan operasional yang terjadi dalam proses pemilihan dan pemeriksaan *container*.

### Alur Proses Pemilihan dan Pemeriksaan

Proses pemilihan dan pemeriksaan *container* merupakan tahapan penting dalam kegiatan ekspor karena berhubungan langsung dengan kelancaran proses *stuffing* serta keamanan muatan selama pengiriman. Seluruh rangkaian proses tersebut perlu dilakukan secara teliti agar barang dapat dimuat dengan aman, meminimalkan risiko kerusakan, serta mendukung kelancaran kegiatan ekspor.



**Gambar 2 Flow Chart Pemilihan dan Pemeriksaan Container Dalam Proses Ekspor**  
Sumber: Di olah penulis melalui observasi dan wawancara, (2026)

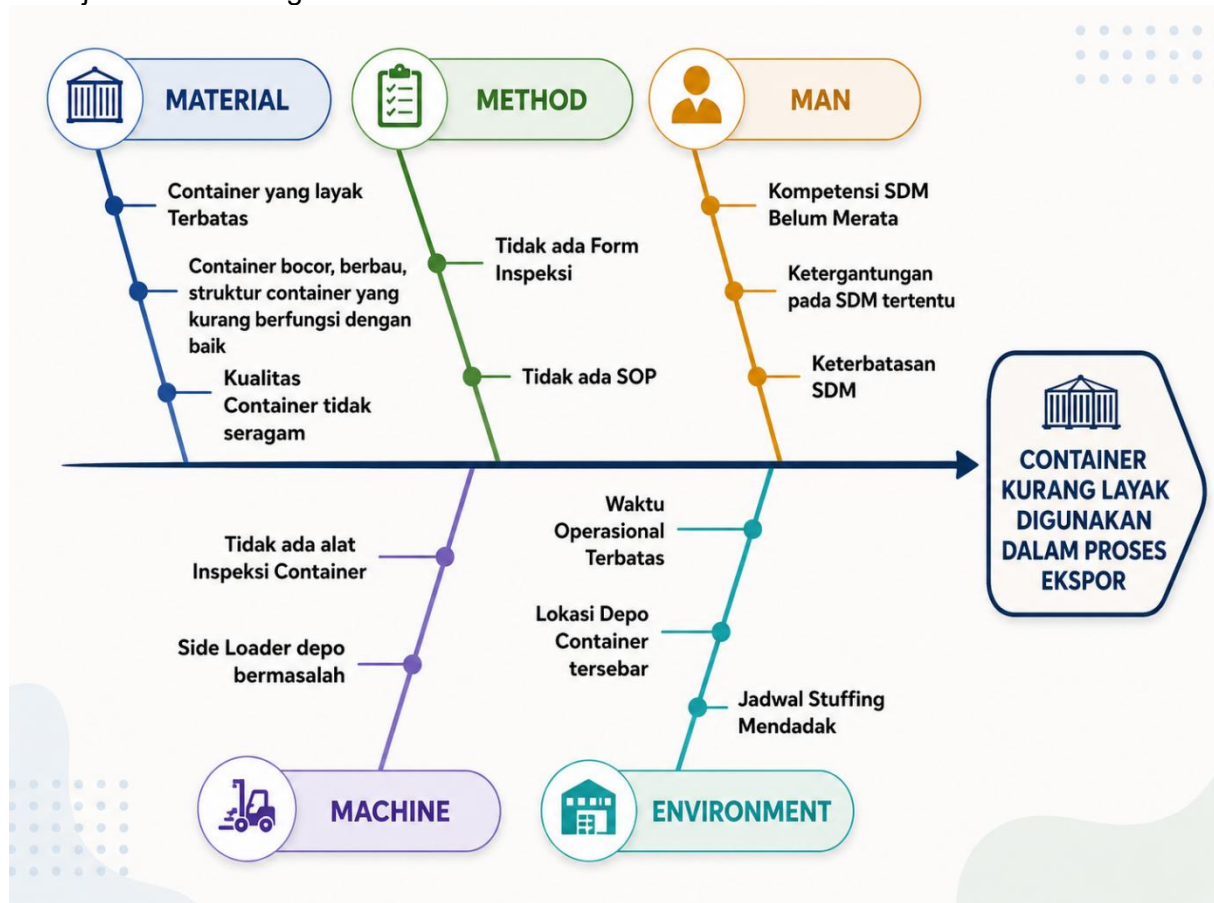
Berikut penjelasan Gambar 2 Flow Chart Pemilihan dan pemeriksaan *Container* Dalam Ekspor.

1. Customer melakukan booking order. Proses dimulai ketika customer mengirimkan booking order kepada pihak EMKL sebagai dasar permintaan pengiriman barang ekspor.
2. Staff Administrasi Ekspor melakukan pemesanan booking space. Setelah menerima booking order, Staff Administrasi Ekspor memesan slot space ke pelayaran untuk mendapatkan Delivery Order (DO) atau surat pengambilan *container* kosong.
3. Delivery Order (DO) diterbitkan. Setelah DO terbit, dokumen tersebut diserahkan kepada Tim Operasional lapangan sebagai dasar pengambilan *container* di depo.
4. Tim Operasional mengajukan permohonan pengambilan *container*. Tim Operasional menerima DO dari bagian administrasi, kemudian mengajukan permohonan pengambilan *container* kosong kepada depo kontainer.
5. Depo kontainer menerbitkan dokumen EIR. Depo kontainer menyetujui permintaan tersebut dan menerbitkan dokumen *Equipment Interchange Receipt* (EIR), yaitu bukti keluar-masuk *container*.
6. Tim Operasional melakukan inspeksi dan pemilihan *container*. Setelah *container* tersedia, Tim Operasional melakukan pemeriksaan langsung di depo untuk memastikan kondisi *container* layak digunakan. Pemeriksaan dilakukan untuk menjamin keamanan barang selama proses ekspor. Hal-hal diperiksa meliputi:
  - a. Kondisi lantai *container*
  - b. Kebocoran atap dan dinding
  - c. Karat atau kerusakan panel
  - d. Bau menyengat di dalam *container*
  - e. Kelayakan pintu dan kunci *container*
7. Tim Operasional berkoordinasi dengan trucking. Apabila *container* dinyatakan lolos inspeksi, Tim Operasional menghubungi pihak trucking untuk melakukan penjemputan *container* kosong dari depo.
8. *Container* dibawa ke gudang eksportir. Truk kemudian membawa *container* menuju gudang eksportir untuk memulai proses *stuffing* atau pemuatan barang ekspor ke dalam *container*.

Berdasarkan pemaparan di atas, meskipun alur prosedur pemilihan dan pemeriksaan *container* pada PT. XYZ secara umum dinilai sudah berjalan dengan cukup baik, namun hasil observasi di lapangan menunjukkan bahwa masih ditemukan adanya kasus pemilihan serta pemeriksaan *container* yang kurang layak pakai. Oleh karena itu, guna mengidentifikasi akar permasalahan tersebut secara sistematis, peneliti akan menganalisis lebih lanjut mengenai faktor-faktor apa saja yang menjadi penghambat dalam proses pemilihan dan pemeriksaan *container* dengan menggunakan metode *Fishbone Diagram*, yang akan dibahas secara mendalam pada subbab 4.2

#### Faktor-faktor Penghambat proses pemilihan dan pemeriksaan *container*

Berdasarkan data operasional PT. XYZ periode Juli sampai Desember 2025, jumlah kegiatan *stuffing container* menunjukkan tren yang positif. Namun, pada proses operasional dalam aktivitas ekspor tidak terlepas dari berbagai tantangan. Masih ditemukan kasus *container* yang kurang layak sebelum proses *stuffing* dilakukan, banyak faktor penyebab dari kasus tersebut faktor tersebut berasal dari Internal dan Eksternal. Untuk analisis faktor-faktor penghambat proses pemilihan dan pemeriksaan *container* penulis menggunakan analisis manajemen risiko diagram *Fishbone*.



**Gambar 3 Hasil Analisis faktor-faktor penghambat proses pemilihan dan pemeriksaan *container* Menggunakan *Fishbone Diagram***  
Sumber: Data Olahan Penulis, 2026

Berikut Penjelasan Dari Hasil Analisis

##### 1. Faktor Manusia (Man)

Faktor manusia menjadi salah satu hambatan dalam proses pemilihan dan pemeriksaan *container* karena kompetensi sumber daya manusia dalam melakukan inspeksi *container* belum merata. Dalam pelaksanaan operasional, perusahaan masih bergantung pada beberapa staf yang memiliki pengalaman lebih terkait mekanisme pemilihan serta pemeriksaan *container* di depo. Apabila staf yang berpengalaman tidak dapat menjalankan

tugasnya, staf pengganti sering mengalami kendala dalam melakukan pemeriksaan *container* secara optimal. Selain itu, keterbatasan jumlah sumber daya manusia operasional menyebabkan proses pemeriksaan *container* kerap dilakukan dalam waktu singkat guna menyesuaikan jadwal *stuffing* agar tidak mengalami keterlambatan

2. Faktor Metode (Method)

Faktor metode menjadi salah satu hambatan dalam proses pemilihan dan pemeriksaan *container* karena perusahaan belum memiliki Standar Operasional Prosedur (SOP) maupun form inspeksi yang digunakan secara khusus sebagai pedoman pemeriksaan *container*. Dampak dari belum adanya dokumen pedoman tersebut.

3. Faktor Material (Bahan)

Faktor material menjadi salah satu penghambat dalam proses pemilihan *container* karena kondisi *container* yang tersedia di depo tidak selalu dalam keadaan layak pakai. Dalam praktik operasional, masih ditemukan *container* yang mengalami kebocoran, berbau menyengat, berkarat, maupun struktur *container* yang sudah kurang berfungsi dengan baik. Selain itu, kualitas *container* di depo juga tidak seragam sehingga staf operasional harus memilih *container* yang kondisinya paling memungkinkan untuk digunakan. Keterbatasan ketersediaan *container* layak juga sering menyebabkan proses pemilihan *container* menjadi lebih sulit dan memakan waktu.

4. Faktor Machine (Mesin)

Faktor mesin dalam penelitian ini berkaitan dengan keterbatasan alat pendukung pemeriksaan *container*. Proses inspeksi *container* masih dilakukan secara manual dan visual karena perusahaan belum memiliki alat inspeksi khusus untuk mendeteksi kondisi *container* secara lebih detail. Selain itu, side loader di depo *container* terkadang mengalami kendala operasional sehingga proses pengambilan maupun pergantian *container* menjadi terhambat dan membutuhkan waktu lebih lama.

5. Faktor Environment (Lingkungan)

Faktor lingkungan juga menjadi penghambat dalam proses pemilihan dan pemeriksaan *container*. Waktu operasional yang terbatas dan jadwal *stuffing* yang sering mendadak membuat staf operasional harus bekerja lebih cepat dalam menentukan *container* yang akan digunakan. Selain itu, lokasi depo *container* yang tersebar di beberapa tempat menyebabkan proses pengecekan dan pergantian *container* membutuhkan waktu tambahan. Kondisi tersebut membuat proses pemeriksaan *container* terkadang tidak dapat dilakukan secara maksimal.

## KESIMPULAN

Berdasarkan hasil penelitian mengenai proses pemilihan dan pemeriksaan *container* dalam kegiatan ekspor pada PT XYZ, dapat disimpulkan beberapa hal sebagai berikut: Proses pemilihan dan pemeriksaan *container* pada PT. XYZ dilakukan sebelum kegiatan *stuffing* guna memastikan *container* dalam kondisi layak pakai dan sesuai dengan karakteristik muatan ekspor. Proses tersebut dimulai dari penerimaan Delivery Order (DO), pengambilan empty *container* di depo, pemeriksaan kondisi fisik *container*, hingga proses *stuffing*. Pemeriksaan dilakukan pada bagian interior dan eksterior *container*, seperti kondisi lantai, dinding, atap, pintu, kebocoran, bau, karat, serta kelengkapan pengunci *container*. Namun dalam pelaksanaannya, proses pemeriksaan masih bersifat manual dan mengandalkan pengalaman staf operasional karena perusahaan belum memiliki Standar Operasional Prosedur (SOP) dan form inspeksi khusus yang terdokumentasi secara formal. Faktor-faktor penghambat dalam proses pemilihan dan pemeriksaan *container* terbagi ke dalam lima kategori utama berdasarkan analisis *Fishbone* Diagram, yaitu: Faktor manusia (man), seperti keterbatasan jumlah SDM operasional, ketergantungan pada staf tertentu, serta perbedaan tingkat pemahaman dan pengalaman dalam melakukan inspeksi *container*. Faktor material, berupa keterbatasan ketersediaan empty *container* yang layak pakai di depo serta masih ditemukannya *container* dengan kondisi bocor, berkarat, kotor, dan berbau. Faktor metode (method), yaitu belum adanya SOP dan checklist pemeriksaan *container* yang menyebabkan

proses inspeksi belum memiliki standar baku. Faktor mesin (machine), meliputi keterbatasan alat inspeksi seperti senter dan alat pendukung pemeriksaan lainnya. Faktor lingkungan (environment), seperti lokasi depo yang tersebar, keterbatasan jam operasional depo, serta tekanan waktu closing kapal yang menyebabkan proses pemilihan *container* harus dilakukan secara cepat.

## REFERENCE

- Auliya Ahmad Suhardi, Indri Andini, Nur Afria Nanda Safitri, & Purnama Ramadani Silalah. (2022). PERAN PERDAGANGAN INTERNASIONAL DALAM MENINGKATKAN PRODUKTIVITAS PEREKONOMIAN DI INDONESIA. *Jurnal Manajemen dan Ekonomi Kreatif*, 1(1), 90–99.
- Budhi Hartanto, T. M., Alimun, S., & Katriani, L. A. (2025). KELAIKAN PETI KEMAS (Pertama). CV. Adanu Abimata.
- Dwiyanto, M. H., Suparman, S., & Fransiska, E. (2024). Container Loading And Unloading Process At Container Freight Station (CFS) At PT. Prima Indonesia Logistik Belawan.
- Haryanti, D. R., & Hutomo, M. (2024). Analisis Manajemen Risiko Operasional berbasis ISO 31000:2018 terhadap Perusahaan Logistik (Studi Kasus JNE Station Center Gedebage Kota Bandung). 7(2).
- Rahayu, T., Ayu, I., & Hasiah, H. (2022). Pengaruh Idle Time Terhadap Produktivitas Bongkar-Muat Petikemas di PT. PELABUHAN TANJUNG PERAK SURABAYA. *JURNAL VENUS*, 9(2), 64–80. <https://doi.org/10.48192/vns.v9i02.444>
- Song, D. (2021). A Literature Review, Container Shipping Supply Chain: Planning Problems and Research Opportunities. *Logistics*, 5(2), 41. <https://doi.org/10.3390/logistics5020041>
- Sugianto, S., El Hakim, M. L., & Sati Hana'an, D. S. (2024). Manajemen Risiko Pada Investasi Bisnis Properti Syariah. *Jurnal Ilmiah Ekonomi Islam*, 10(1), 702. <https://doi.org/10.29040/jiei.v10i1.12191>
- Suswati, E., Aliudin, I., & Rochanda. (2019). Peningkatan Kualitas Kerja ABK Deck Untuk Menunjang Kelancaran Bongkar Muat Kontainer Di KM. Hijau Segar: Elis Suswati, Ibnu Aliudin, Rochanda. *Jurnal Sains Teknologi Transportasi Maritim*, 1(1), 27–36. <https://doi.org/10.51578/j.sitektransmar.v1i1.10>
- Sugiyono. (2019). Metode penelitian pendidikan: Pendekatan kuantitatif, kualitatif, R&D, dan penelitian tindakan. Alfabeta.
- Sugiyono. (2019). Metode penelitian & pengembangan (Research and Development / R&D). Alfabeta.
- Sugiyono. (2020). Metode penelitian kebijakan: Pendekatan kuantitatif, kualitatif, kombinasi, R&D dan evaluasi. Alfabeta.
- Sugiyono. (2021). Metode penelitian kualitatif: Untuk penelitian yang bersifat eksploratif, enterpretif, interaktif dan konstruktif. Alfabeta.
- Sugiyono. (2022). Metode penelitian kuantitatif, kualitatif, dan R&D (ed. ke-2). Alfabeta.
- Vorst, C., Priyarsono, D. S., & Budiman, A. (2018). Manajemen Risiko Berbasis SNI ISO 38000—Vorst. Badan Standardisasi Nasional.
- Wiryawan, T. S. R. (2024). Analisis Pelayanan Bongkar Muat Petikemas yang Optimal pada Terminal Petikemas Surabaya. *Jurnal Media Publikasi Terapan Transportasi*, 222–229.