

REPRESENTASI SISTEM LOADING PENGIRIMAN BARANG DI PT BUNGASARI FLOUR MILLS INDONESIA UNTUK CUSTOMER

Muhammad Febryan¹, Umar Mansyuri², Gagah Dwiki Putra Aryono³

febryanmuhammad484@gmail.com¹

Universitas Bina Bangsa

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk merancang dan mengembangkan representasi sistem loading pengiriman barang di PT Bungasari Flour Mills Indonesia, yang akan mendukung peningkatan efisiensi dalam distribusi produk kepada customer. Proses loading yang baik memiliki peran penting dalam memastikan pengiriman tepat waktu, mengoptimalkan penggunaan armada, dan mengurangi pemborosan waktu serta biaya. PT Bungasari sebagai produsen tepung terigu menghadapi tantangan dalam pengelolaan pengiriman yang melibatkan berbagai jenis barang dan volume yang besar setiap harinya. Dalam penelitian ini, penulis melakukan analisis terhadap sistem loading yang berjalan saat ini, dengan menggunakan pendekatan metode alur proses (flowchart) untuk memetakan proses secara rinci. Penulis juga mengidentifikasi kendala-kendala yang ada, seperti pengaturan urutan barang, pengelolaan sumber daya manusia, serta ketidakteraturan dalam pengaturan jadwal pengiriman. Hasil analisis menunjukkan bahwa sistem yang ada masih memiliki ruang untuk perbaikan dalam hal pengoptimalan waktu dan pengurangan kesalahan manual. Sebagai solusinya, penelitian ini mengusulkan implementasi sistem informasi berbasis komputer yang dapat mengotomatisasi proses perencanaan dan pemantauan loading barang. Dengan penerapan sistem ini, diharapkan pengelolaan distribusi barang menjadi lebih terstruktur, efisien, dan dapat meningkatkan kepuasan pelanggan melalui pengiriman yang tepat waktu dan akurat. Penelitian ini berkontribusi pada pengembangan sistem informasi di perusahaan manufaktur dan distribusi, serta memberikan rekomendasi yang aplikatif untuk perusahaan sejenis.

Kata Kunci: Sistem Loading, Pengiriman Barang, PT Bungasari Flour Mills Indonesia, Sistem Informasi, Efisiensi, Alur Proses, Distribusi Produk.

PENDAHULUAN

Kuliah Kerja Praktek (KKP) merupakan bagian integral kurikulum di Universitas Bina Bangsa. Kuliah Kerja Praktek (KKP) memiliki bobot 4 SKS untuk program Sarjana dan merupakan salah satu syarat untuk melengkapi tugas mata kuliah “Kuliah Kerja Praktek (KKP)”. Kuliah Kerja Praktek (KKP) merupakan kegiatan yang dilaksanakan oleh mahasiswa berupa magang atau penelitian di perusahaan atau instansi pemerintah untuk memperluas wawasan penerapan teori dan pengetahuan yang telah diterimanya selama di bangku kuliah pada kegiatan nyata di bidang studinya masing-masing.

PT Bungasari Flour Mills Indonesia merupakan Perusahaan terigu terdepan di Indonesia. Kapasitas produksi PT Bungasari Flour Mills Indonesia adalah 1.500 MT per hari. Dimana per tahunnya kapasitas wheat base mencapai 495.000 MT dan wheat flour base mencapai 396 MT. Dimana dengan kapasitas besar ini membuat Bungasari mampu melayani permintaan pasar tepung terigu yang meningkat dari tahun ke tahun. Berkat teknologi Flour Blending System ini, dalam kurun waktu tiga tahun PT Bungasari Flour Mills Indonesia sudah mampu menghasilkan lebih dari ratusan produk beragam baik dalam bentuk tepung terigu maupun pakan ternak.

Dengan mengikuti program KKP di PT Bungasari Flour Mills Indonesia, mahasiswa dapat memperoleh wawasan tentang proses pengendalian mutu mulai dari seleksi bahan baku, proses produksi, hingga tahap akhir distribusi produk. Selain itu, mahasiswa juga dapat mengidentifikasi berbagai tantangan yang dihadapi dalam menjaga standar mutu serta mempelajari strategi dan teknologi yang digunakan perusahaan untuk memastikan produk

tetap berkualitas tinggi.

Pelaksanaan KKP ini diharapkan dapat memberikan manfaat bagi mahasiswa dalam meningkatkan pemahaman dan keterampilan praktis, sekaligus membantu perusahaan dalam memperoleh perspektif baru dari dunia akademik dalam upaya perbaikan proses pengendalian mutu.

METODOLOGI

Metodologi pelaksanaan Kuliah Kerja Praktek (KKP) ini dirancang untuk memperoleh pemahaman mendalam mengenai proses loading dan pengiriman produk di PT Bungasari Flour Mills Indonesia dengan pendekatan yang sistematis, mahasiswa dapat memahami bagaimana teori yang telah di pelajari di perkuliahan di terapkan dalam dunia industri, khususnya di bidang Supply Chain Managemenet (SCM).

1. Metode Pengumpulan Data

Untuk memperoleh informasi yang akurat dan komprehensif, beberapa metode pengumpulan data yang digunakan adalah:

- a) Observasi Langsung
 - a. Mengamati proses loading dan pengiriman produk di PT Bungasari Flour Mills Indonesia
 - b. Melihat bagaimana standar operational prosedur di terapkan dalam operational perusahaan
 - c. Melakukan pencatatan mengenai potensi kendala yang terjadi pada saat proses laoding dan pengiriman produk
- b) Wawancara dan Diskusi
 - a. Melakukan wawancara dengan berbagai pihak seperti :
 - Supervisor warehouse – untuk memahamai proses loading dan pengiriman produk yang telah di terapkan
 - Tim checker stock – untuk menegetahui prosedur operational dalam penempatan hasil packing
 - Tim checker loading – untuk memahami metode proses loading dan pengiriman produk ke customer
 - b. Berdiskusi Mengenai Tantangan Dalam Menjaga Kualitas dan Kuantitas Produk Serta Solusi yang Telah di Terapkan
- c) Studi Dokumentasi
 - a. Mengkaji dokumen perusagaan, seperti :
 - Standar operational produk dalam proses loading dan pengiriman produk
 - Laporan hasil proses loading dan pengiriman produk
 - Kebijakan internal mengenai proses loading dan pengiriman produk
 - b. Menggunakan Literatur Ilmiah dan Jurnal Terkait Proses Loading dan Pengiriman Produk Untuk Membandingkan Teori dengan Praktek di Lapangan
 - c. Partisipasi Langsung
 - Terlibat dalam berbagai tugas di divisi warehouse seperti :
 - Menempatkan produk hasil packing pada tempat yang telah di ditetapkan oleh perusahaan
 - Membuat data fumigasi untuk produk hasil packing
 - Memantau proses loading dan pengiriman produk ke customer
 - Membantu dalam proses dokumentasi hasil proses loading dan pengiriman produk

2. Tahapan Pekaksanaan KKP

Tahap 1 : Persiapan

Sebelum memulai KKP, beberapa langkah persiapan dilakukan, yaitu:

- 1) Mengajukan surat pengantar dari kampus ke PT Bungasari Flour Mills Indonesia.
- 2) Mengikuti sesi orientasi terkait kebijakan perusahaan, keselamatan kerja, dan prosedur operasional.
- 3) Menentukan fokus penelitian, yaitu REPRESENTASI SISTEM LOADING PENGIRIMAN BARANG DI PT BUNGASARI FLOUR MILLS INDONESIA UNTUK CUSTOMER.

Tahap 2 : Pelaksanaan di Lapangan

Mahasiswa secara langsung mengikuti berbagai aktivitas yang berkaitan dengan proses loading dan pengiriman produk :

- 1) Pengecekan Truck Muatan
 - a. Memeriksa kembali kondisi truck yang akan di muat bersama tim QE.
 - b. Mencocokkan kembali nomor kendaraan, nomor kontrainer, dan nama supir dengan pick and pack atau PNP yang telah diberikan oleh tim logistic kepada tim warehouse.



Gambar 1 Proses Pengecekan Truck Bersama Tim QE

- 2) Verifikasi Produk Yang Akan Di Muat
 - a. Memeriksa kembali nama produk dan kode batch number yang akan di verifikasi
 - b. Memastikan kembali produk yang telah di verifikasi dalam kondisi aman dari segala bentuk kontaminasi seperti serangga, tailing, dan lain-lain.



Gambar 2 Proses Verifikasi Produk

- 3) Pengisian Form Transfer Order
 - a. Memerintahkan tim forklift untuk mengambil transfer order yang telah diisi oleh checker stock.
 - b. Memastikan kembali kode batch number produk yang di bawa tim forklift telah sesuai dengan kode yang tertera di transfer order.

Gambar 3 Contoh Form Transfer Order Yang Telah diisi Oleh Checker Stock

4) Pemantauan Proses Loading dan Pengiriman Produk

- a. Memastikan proses loading dan pengiriman produk berjalan sesuai standar perusahaan untuk menjaga kualitas dan kuantitas produk
- b. Membantu tim forklift untuk menyampling produk yang akan di muat



Gambar 4 Proses Sampling Produk

5) Pencatatan dan Evaluasi

- a. Mendokumentasikan hasil pemantauan proses loading dan pengiriman produk
- b. Menganalisis data untuk mengetahui penyebab ketidak sesuaian proses loading dan pengiriman produk dengan standar perusahaan

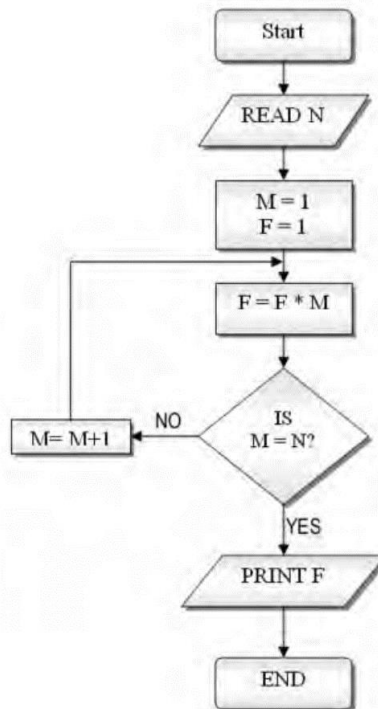
Tahap 3 : Analisis Data

Data yang diperoleh dari observasi, wawancara, dan partisipasi langsung dianalisis dengan cara:

- 1) Membandingkan hasil pengamatan di lapangan dengan teori yang telah dipelajari.
- 2) Mengidentifikasi faktor-faktor yang mempengaruhi proses loading dan pengiriman produk
- 3) Menentukan solusi dan rekomendasi untuk meningkatkan proses loading dan pengiriman produk.

HASIL DAN PEMBAHASAN

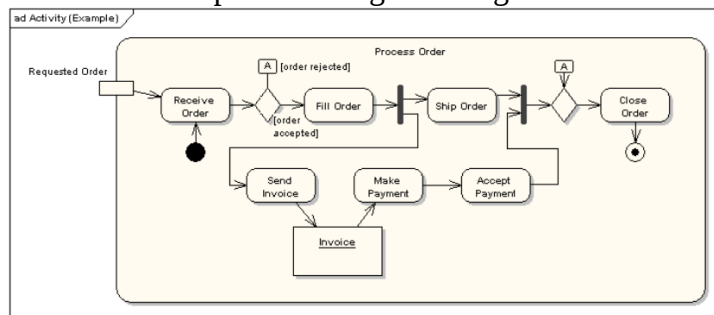
Flow chart adalah salah satu jenis diagram permodelan dalam proses yang menggunakan simbol-simbol grafis sebagai representasi alir aktivitas.



Contoh flow chart dalam perhitungan factorial N

UML Activity Diagram

UML (undefined modelling language) sebuah metode pemodelan secara visual untuk desain program berbasis objek. Di dalam UML sebuah activity diagram atau diagram aktifitas digunakan untuk menampilkan serangkaian kegiatan secara berurutan.



Contoh UML activity diagram

Hasil dan pembahasan E-BIS

Mahasiswa yang melaksanakan Kuliah Kerja Praktek (KKP) di PT Bungasari Flour Mills Indonesia di bagian warehouse selama periode praktek, mahasiswa melakukan berbagai kegiatan terkait proses penempatan hasil packing, request fumigasi dan proses loading serta pengiriman produk ke customer sesuai dengan standar perusahaan.

- 1) Pekerjaan yang dilakukan Mahasiswa
- 2) Proses Penempatan Produk Hasil Packing

Deskripsi Pekerjaan :

- a) Menempatkan produk hasil packing pada tempat yang telah ditetapkan perusahaan.
- b) Reconsil hasil packing
- c) Memastikan jumlah hasil produksi sesuai dengan counter packing.

Tujuan : Memastikan penempatan produk hasil packing telah sesuai dengan area yang telah ditetapkan oleh perusahaan

- 3) Request Data Fumigasi

Deskripsi Pekerjaan :

- a) Membantu mengisi form fumigasi untuk produk hasil packing
- b) Menyiapkan area produk yang akan di fumigasi sesuai dengan ketentuan perusahaan
- c) Menyerahkan form fumigasi pada Tim Pest Control

Tujuan : Menjaga kualitas produk hasil packing agar tidak terkontaminasi serangga

4) Pengawasan Proses Loading

Deskripsi Pekerjaan :

- a) Memastikan produk dalam keadaan baik ketika proses loading berlangsung.
- b) Memeriksa kembali nama produk apakah telah sesuai dengan pick and pack (PNP).
- c) Memastikan Kuantiti telah sesuai dengan permintaan customer.

Tujuan : Memastikan produk yang akan dikirim ke customer telah sesuai dengan permintaan customer.

5) Dokumentasi dan Pelaporan Hasil Proses Loading

- a) Mengisi Formulir hasil proses loading pada form loading check sheet (LCS).
- b) Menulis laporan harian mengenai temuan, kendala, dan rekomendasi perbaikan.
- c) Berdiskusi dengan supervisor warehouse untuk evaluasi hasil pengawasan proses loading.

Tujuan : Menyusun dokumentasi lengkap sebagai bahan evaluasi dan pengambilan keputusan terkait proses loading.

1. Hasil Yang Dicapai:

- a) Memahami standar proses penempatan produk di warehouse dalam industri manufaktur.
- b) Meningkatkan keterampilan dalam proses pembuatan data fumigasi untuk menjaga kualitas produk
- c) Mengembangkan kemampuan dalam pengamatan, pencatatan, dan pelaporan hasil kerja.
- d) Mengetahui kendala dalam proses loading dan pemuatan produk serta bagaimana cara menyelesaikannya secara sistematis.

Rancangan hasil masukkan dan luaran

Selama menjalankan Kuliah Kerja Praktek (KKP) di PT Bungasari Flour Mills Indonesia mahasiswa menghadapi berbagai tantangan dalam beberapa pekerjaan di warehouse. Kendala ini muncul di berbagai tahap, mulai dari proses penempatan produk hasil packing, proses fumigasi produk hasil packing, proses loading dan pemuatan produk, hingga pelaporan hasil pengujian. . Berikut adalah kendala-kendala yang dihadapi beserta cara mengatasinya secara rinci:

1. Kendala Dalam Penempatan Produk Hasil Packing

- 1) Susunan produk packing tidak rapih → Menyulitkan dalam proses pengangkutan produk dari packing ke warehouse
- 2) Keterbatasan area di warehouse (over load) → Menyulitkan tim forklift dalam menempatkan produk hasil packing dikarenakan area yang terbatas.
- 3) Kesalahan print kode batch number yang dilakukan tim packing → Pemborosan waktu karena kesalahan yang dilakukan oleh tim packing.

Cara Mengatasi :

- 1) Menggunakan referensi standar pengendalian robot yang telah di sediakan oleh perusahaan sebagai pedoman dalam proses packing.
- 2) Berdiskusi dengan supervisor warehouse untuk menyiapkan area hasil packing.
- 3) Mengingatkan kembali tim packing agar selalu melaksanakan Standar Operasional Prosedur (SOP) dalam bekerja.

2. Kendala Dalam Proses Pembuatan Fumigasi Produk

- 1) Sistem untuk membuat dan mencetak form fumigasi terkadang error → Dengan begitu system tidak bisa di akses dan data fumigasi tidak dapat di buat.
- 2) Penutupan produk hasil packing kurang maksimal dikarenakan minimnya plastic dan kurangnya personal tim pest → Karena minimnya peralatan dan man power mengakibatkan pekerjaan menjadi kurang maksimal.
- 3) Kurangnya komunikasi antara tim pest control dan warehouse terkait produk yang ada di fumigasi → Dengan minimnya komunikasi tersebut mengakibatkan pekerjaan menjadi terhambat.

Cara Mengatasi :

- 1) Tim warehouse dan tim pest control, serta tim IPE, harus sering melakukan diskusi untuk memperlancar akses system fumigasi tersebut.
- 2) Melakukan koordinasi dengan supervisor agar menyediakan personil dan peralatan yang lengkap.
- 3) Melakukan komunikasi dengan baik antara tim warehouse dan tim packing agar bisa mencapai hasil yang maksimal.

3. Kendala Dalam Proses Loading dan Pengiriman Produk ke Customer

- 1) Barang mengalami kerusakan atau reject pada saat proses loading → Kemasan bisa menjadi robek dan beresiko menyebabkan kontaminasi produk dengan serangga.
- 2) Unit forklift yang masih terbatas → Mengakibatkan keterbatasan hingga keterlambatan pada saat proses loading berlangsung.
- 3) Area loading atau pemuatan produk yang masih terbatas → Terbatasnya area loading mengakibatkan down time Ketika proses loading berlangsung.
- 4) Masalah di Gudang ekspedisi → Karena banyak faktor terjadinya penumpukan yang sering kali terjadi pada saat momen special tertentu.
- 5) Pada saat proses loading berjalan buruh terbatas → Karena kurangnya personil buruh atau man power mengakibatkan proses loading menjadi terhambat.

Cara Mengatasi :

- 1) Mengingatkan kembali kepada tim forklift untuk selalu menjalankan SOP Ketika dalam bekerja sehingga dapat menjaga kualitas produk dengan baik.
- 2) Berdiskusi dengan supervisor warehouse untuk pengadaan tambahan unit forklift.
- 3) Berdiskusi dengan supervisor warehouse untuk menyediakan tempat parkir truck lebih luas lagi pada saat proses loading berjalan.
- 4) Berdiskusi kembali dengan tim ekspedisi agar selalu mempersiapkan gudangnya dalam kondisi siap pakai.
- 5) Berdiskusi dengan para mandor loading untuk menambah buruh loading Ketika saat proses loading berjalan.

Pembelajaran yang Diperoleh:

- 1) Memahami standar proses penempatan produk di warehouse
- 2) Mengetahui tantangan nyata dalam proses penempatan produk hasil packing, pembuatan data fumigasi, dan proses loading serta pengiriman produk ke customer secara sistematis.
- 3) Meningkatkan keterampilan dalam penempatan produk hasil packing, catatan pembuatan data fumigasi dan analisis proses loading serta pengiriman produk ke customer.
- 4) Mengembangkan kemampuan bekerja dalam tim dan berkoordinasi dengan berbagai departemen untuk memastikan kualitas produk tetap terjaga.

Dengan pengalaman ini, mahasiswa mendapatkan pemahaman yang lebih luas tentang proses loading dan pengiriman produk ke customer di industri pangan tepatnya tepung terigu, yang akan menjadi bekal berharga untuk dunia kerja di masa depan.

Kesenjangan Teori Dan Praktek

Selama Kuliah Kerja Praktek (KKP) di PT Bungasari Flour Mills Indonesia, mahasiswa menemukan beberapa perbedaan atau kesenjangan antara teori yang dipelajari di perkuliahan dengan kondisi nyata di industri, terutama dalam bidang proses loading dan pengiriman produk Supply Chain Management (SCM). Berikut adalah beberapa kesenjangan utama yang ditemukan serta dampaknya dalam dunia kerja.

1. Standar Sistem Proses Penempatan Produk dalam Teori VS Praktek

Teori :

- 1) Standar proses penempatan produk hasil packing bersifat mutlak, Dimana semua proses tersebut harus memenuhi spesifikasi yang telah ditetapkan.
- 2) Jika system proses penempatan produk tidak sesuai standar maka harus di perbaiki.

Praktik di Lapangan:

- 1) Di industry standar proses penempatan produk lebih fleksibel dengan mempertimbangkan, aspek biaya, dan ketersediaan area pada warehouse.
- 2) Toleransi tertentu diberikan untuk beberapa sistem proses penempatan produk yang masih dalam batas aman misalnya jika dalam satu area terdapat dua produk tetapi mempunyai nama yang berbeda dan tidak mempengaruhi checker stock ketika menghitung produk tersebut.

2. Pengendalian Pembuatan Data Fumigasi Dalam Teori Vs Praktik

Teori :

- 1) Semua data fumigasi yang telah dibuat oleh tim warehouse dapat di maksimalkan oleh tim pest control.
- 2) Semua produk yang tidak sesuai antara form fumigasi dan area dilapangan harus di tolak tanpa pengecualian.

Praktik Dilapangan :

- 1) Didunia industry proses fumigasi produk dilakukan secara fleksibel dengan format form fumigasi yang telah di buat oleh tim warehouse dapat dimaksimalkan dengan baikoleh tim pest control dilapangan.
- 2) Jika ada penyimpangan kecil terkait dalam penempatan produk berbeda dengan form fumigasi, maka akan di evaluasi apakah masih bisa diterima atau perlu dilakukan Tindakan perpindahan produk sebelum produk di tolak sepenuhnya.

3. Standar Proses Loading dan Pengiriman Produk Dalam Teori dan Praktik

Teori:

- 1) Standar proses loading dan pengiriman produk bersifat mutlak Dimana semua proses loading dan pengiriman produk harus memenuhi spesifikasi yang telah ditentukan.
- 2) Jika proses loading dan pemuatan produk tidak sesuai standar maka harus di stop atau diberhentikan.

Praktik Dilapangan:

- 1) Di industri standar proses loading dan pengiriman produk lebih flesibel, dengan mempertimbangkan aspek biaya, ketersediaan produk yang akan dikirim dan efisiensi pengiriman.
- 2) Toleransi tertentu dapat diberikan apabila proses loading dan penerimaan produk masih dalam batas aman. Misalnya, jika produk yang dinaikkan ke truck tidak sesuai dengan permintaan customer maka proses loading dan pengiriman produk

- dapat dihentikan sementara lalu dengan izin supervisor muatan bisa di lanjutkan dengan syarat produk yang salah tadi diganti dengan produk yang benar.
4. Proses Dokumentasi dan Pelaporan
- 1) Semua data hasil pengujian harus dicatat secara detail dan rinci, dengan format laporan yang lengkap dan sistematis.
 - 2) Pelaporan dilakukan langsung setelah pengujian untuk memastikan akurasi data.
- Praktik Dilapangan :
- 1) Di dunia industri, dokumentasi dilakukan dengan cara yang lebih ringkas dan efisien untuk menghemat waktu dan tenaga.
 - 2) Sistem digital dan otomatisasi lebih banyak digunakan untuk pencatatan hasil pengujian, menggantikan metode manual yang banyak diajarkan di perkuliahan.
 - 3) Terkadang pencatatan dilakukan setelah pekerjaan selesai, bukan langsung saat pengujian berlangsung, karena keterbatasan waktu dan tekanan proses loading dan pengiriman produk.
5. Penggunaan SOP (Standard Operating Procedure) dalam Teori vs. Praktik
- Teori :
- 1) SOP harus diikuti secara ketat dan tidak boleh ada penyimpangan agar semua proses berjalan sesuai standar yang telah ditetapkan.
 - 2) Semua operator harus mengikuti SOP tanpa modifikasi.
- Praktik Dilapangan :
- 1) Di dunia industri, SOP tetap menjadi pedoman utama, tetapi sering mengalami penyesuaian agar lebih fleksibel terhadap kondisi lapangan.
 - 2) Operator yang berpengalaman terkadang menggunakan cara kerja yang lebih cepat dan efisien, meskipun tidak tertulis dalam SOP, tetapi tetap memastikan hasil akhir sesuai standar.
 - 3) Dalam beberapa kasus darurat atau kendala teknis, penyesuaian SOP dapat dilakukan dengan persetujuan tim terkait agar produksi tetap berjalan.
6. Kesiapan Mahasiswa Dalam Menghadapi Dunia Industri Pada Teori VS Praktik
- Teori :
- 1) Mahasiswa belajar melalui simulasi di office perusahaan atau studi kasus tertulis, yang sering kali tidak mencerminkan tekanan kerja di industri.
 - 2) Lingkungan kerja di kampus lebih terstruktur dan ideal, tanpa adanya kendala operational seperti keterbatasan waktu dan sumber daya.
- Praktik Dilapangan :
- 1) Di dunia industri, mahasiswa harus beradaptasi dengan ritme kerja yang lebih cepat dan dinamis.
 - 2) Keputusan harus diambil dengan cepat, tidak bisa terlalu bergantung pada teori, karena kondisi produksi terus berubah.
 - 3) Tekanan kerja lebih tinggi, terutama dalam memenuhi target permintaan customer dan memastikan produk tetap terjaga dalam kondisi yang serba terbatas.

KESIMPULAN

Setelah saya melakukan KKP (Kuliah Kerja Praktek) di PT. Bungasari Flour Mills Indonesia selama 1 bulan. Saya mendapat banyak sekali manfaat, pembelajaran dan juga pengalaman baik itu materi maupun semua yang terkait dalam dunia kerja. Sehingga saya dapat menambah wawasan yang didapatkan selama ini, karena hanya dengan praktek saya bisa mengetahui seberapa jauh pembelajaran dan kemampuan yang sudah saya dapatkan di Universitas Bina Bangsa.

Dengan praktiknya, terdapat perbedaan antara teori yang di pelajari di perkuliahan dengan penerapan di industri, terutama dalam metode pengujian, standar toleransi kualitas, efisiensi waktu dan biaya. Penggunaan teknologi dalam proses loading dan pengiriman produk juga berperan penting dalam meningkatkan kecepatan dan akurasi pengujian.

Meskipun terdapat kendala seperti variabilitas penempatan produk, keterbatasan waktu pengujian serta tekanan customer, proses pengendalian loading dan pemuatan produk dapat berjalan optimal dengan penerapan sistem yang ketat, koordinasi antar bagian, serta evaluasi perbaikan berkelanjutan. Dengan demikian pengendalian proses loading dan pengiriman produk menjadi faktor utama dalam menjaga reputasi dan daya saing perusahaan di pasar.

Saran

Setelah penulis menjalankan kegiatan Kuliah Kerja Praktek, Di PT Bungasari Flour Mills Indonesia. Penulis ingin memberikan saran bagi perusahaan yang mudah- mudahan dapat berguna bagi perusahaan. Diantaranya adalah :

- a. Lebih disiplin dalam waktu bekerja ataupun proses kerja
- b. Lebih teliti dalam segala pekerjaan untuk menghindari kesalahan kerja dan loss time agar pengiriman produk lebih maksimal dan target dapat terpenuhi.
- c. Mengutamakan dan mengedepankan Safety dengan rutin menganalisa potensi-potensi kecelakaan kerja ataupun faktor- faktor lain yang bisa menghambat pekerjaan.

DAFTAR PUSTAKA

- Aida I. Peran Human Resource Development (Hrd) Dalam Meningkatkan Produktivitas Karyawan Di Pt. Yanasurya Bhaktipersada. *Apl Adm Media Anal Masal Adm*. 2015;18(2):123-129. doi:10.30649/aamama.v18i2.39
- Amelia A, Manurung KA, Purnomo DB. Peranan Manajemen Sumberdaya Manusia Dalam Organisasi. *Mimb Kampus J Pendidik dan Agama Islam*. 2022;21(2):128-138. doi:10.47467/mk.v21i2.935
- Andini P, Sari S, Rizqi MA. Analisis Kompetensi Karyawan Departemen PPIC pada Salah Satu Perusahaan Pupuk Swasta di Kabupaten Gresik. 2025;8(1):26-34.
- Mesran M, Huda N, Hutagalung SN, Khasanah K, Iskandar A. Sistem Pendukung Keputusan Pemilihan Supervisor Terbaik Pada Bagian Perencanaan Pt. Pln (Persero) Area Medan Menerapkan Preference Selection Index. *KOMIK (Konferensi Nas Teknol Inf dan Komputer)*. 2018;2(1):403-409. doi:10.30865/komik.v2i1.966
- Pipit Mulyah, Dyah Aminatun, Sukma Septian Nasution, Tommy Hastomo, Setiana Sri Wahyuni Sitepu T. Persamaan Dasar Akuntansi Dan Laporan Keuangan. *J GEEJ*. 2020;7(2).
- Windyasmara W. Pengaruh Efektivitas Gaya Kepemimpinan Foreman Terhadap Tampilan Kerjaoperator Produksi. 2016;4(1):1-23.