








No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
1	Receiving/Delivery	Gate	1. Gagal Gate In, Truk di arahkan ke Exeption Area.	1. Posisi RFID pada Truk yang tidak standar/ tidak terdaftar, sehingga tidak terbaca oleh RFID Reader milik PTP.	a. Perbaikan dan penegasan terhadap Truk Ekternal yang tidak memasang RFID sesuai Standar. b. Pemakaian RFID menggunakan RFID milik Cone Crane.	a. Melakukan Sosialisasi pada Organda terkait pemasangan RFID di truk Ekternal dan PTP memberikan Punishment jika tidak dipatuhi. b. Pemakaian RFID menggunakan RFID milik Cone Crane. c. Merubah sistem RFID menjadi sistem scan Ceir di setiap akses masuk.	1. Operasi 2. Pengembangan	High	1. Telah dilakukan sosialisasi ke organda. (Eko organda) 2. Tim IT Organda bersedia stand by di terminal untuk mengganti RFID organda yang rusak (2021.)
			2. Filter pada CY belum efektif.		Perbaikan filter alokasi petikemas di CY pada planner PTP.	a. Study banding ke terminal dengan pola operasi sejenis minggu ke 3 April 2021. b. Tim Operasi berkoordinasi ke bidang terkait sebelum kegiatan Receiving		High	1. Melaksanakan Sharing session dengan Tim TPKS Online pada Rabu, 14 April 21.
			3. Nomor kontainer tidak sama dengan nomor di OCR karena nomor kontainer kabur.		Petugas Exception melakukan update penyesuaian nomor kontainer sesuai dengan fisik	Sosialisasi terhadap pelayaran agar menggunakan petikemas yang standar (no. kontainer Jelas)		High	Saat kegiatan R/D di tempatkan Petugas di Gate. (Selesai)


									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
1	Receiving/ Delivery	Gate	2 Berat Petikemas tidak akurat.	1 Belum akuratnya alat WIM dalam pencatatan Berat Petikemas.	Melakukan Sosialisasi ke Truk Eksternal melalui Organda terhadap SOP penimbangan yang lewat WIM. Planner membuat plan load dengan data coparn.	a Pemasangan speed bump pada akses masuk dan keluar gate.	1. Teknik 2. Operasi 3. Pengembangan	High	1. Tim IT akan menyesuaikan berat petikemas apabila ada deviasi lebih dari 5% antara WIM dengan coparn setelah berkoordinasi dengan tim Operasi. 2. Tim Teknik telah melaksanakan Kalibrasi pada 13 April 2021 dan pemasangan speed bump (marka kejut)
						b Menggunakan data Coparn saat terdapat perbedaan berat Petikemas lebih atau kurang dari 5%.			
		Exception Area	1 Terjadi Antrian Panjang di Area Exception.	2 Display layar pada Autogate gate in tidak muncul.	Petugas Exception kurang edukasi dalam penyelesaian masalah – masalah yang terjadi.	c Penambahan sensor pada area WIM.	1. Operasi 2. Pengembangan 3. Umum	Medium	Layar display telah muncul (selesai)
						d Kalibrasi terhadap WIM milik PTP.			
						a Pelatihan Intensif dengan Planner dan IT untuk modul – modul dan system yang dipakai PTP.			1. Melakukan edukasi secara continue. 2. Tim IT akan melakukan eksistensi jika terlalu banyak truk yang ada di exception. 3. Pemberian Fasilitas konsumsi jika terjadi kemacetan.
						b Memindahkan petugas Exception ke Area Gate Automatic.			
						c Pemberian Fasilitas konsumsi gratis jika terjadi kemacetan yang disebabkan oleh PTP.			


									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
1	Receiving/ Delivery	Waiting Area	1 Truk masuk ke CY tidak sesuai antrian dan panggilan.	Tidak ada Barrier di Waiting Area.	Penempatan Traffik man (security) untuk di CY dan Waiting Area.	a Sosialisasi ke sopir truk tentang penggunaan Waiting Area. b Penempatan 2 orang Traffik man (Security) jika mengalami kepadatan sesuai instruksi planner. c Pemberian Fasilitas konsumsi gratis jika terjadi kemacetan yang disebabkan oleh PTP. d Pembatasan masuk truk ke waiting area untuk kelancaran kegiatan di CY.	1. Operasi 2. Pengembangan 3. Umum	High	Pemasangan Barrier di Waiting Area (Selesai)


									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
1	Receiving / Delivery	CY	1 Operator agak lambat dalam penyelesaian Stacking ke Truk Eksternal saat memakai ARTG 9, 10 dan 11.	Pergantian kamera trolley Lane Low dan Lane High lama bahkan terkadang tidak muncul sehingga membuat kesulitan operator memasukan twislock ke dalam Chasis Truk Eksternal. Kamera ARTG 03, 06, 10 dan 11 buram/berdebu.	Menggunakan kamera atas (trolley).	a Pembelajaran Operator ARTG. b Pengecekan kamera dan instalasi jaringan.	1. Teknik. 2. Pengembangan 3. Operasi.	Medium	Tim TI dan Peralatan masih melakukan pengecekan penyebab utama terjadinya pergantian kamera yang lambat di Meja ROS.
			2 Kamera ARTG 03, 06, 10 dan 11 tidak jelas.		Masih tetap digunakan.	a Pembersihan kamera seluruh ARTG. b Penambahan kamera di masing – masing blok	Teknik	Medium	Pembersihan kamera seluruh ARTG
			3 Operator berhenti/menunggu melaksanakan kegiatan R/D.	a Permintaan M-Ros saat kegiatan R/D tidak terdeteksi di meja Ros. b Tampilan Job R/D yang akan dikerjakan, relatif lama untuk muncul di monitor ARTG.	a Operator melihat visual di CY dan melakukan M-Ros. b Operator ARTG menunggu Job muncul di monitor.	a Penambahan monitor CMS ARTG untuk percepatan eksekusi M Ros jika diperlukan. b Pengecekan Jaringan.	1. Teknik. 2. Pengembangan 3. Operasi.	Medium	1. Penambahan monitor CMS ARTG untuk percepatan eksekusi M Ros jika diperlukan. 2. Pengecekan Jaringan.
			4 ARTG 09 sering terjadi Fault (GPS Auto Steering Selected On and GPS System Fault)	Masih dalam tahap pemeriksaan.	Pemindahan modul GPS dari ARTG 12.	Perbaiki ARTG 09.	1. Teknik 2. Pengembangan	Medium	Pengecekan secara berkala tim TI dan Teknik.
			5 ARTG 10 sering terjadi Fault (Cable Reel Slack Cable).	Akses trolley main girder mengenai limit switch	By pass pada limit switch akses Trolley	Setting limit switch akses trolley ARTG 10.	Teknik	High	Setting limit switch akses trolley ARTG 10.

									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
1	Receiving / Delivery	CY	6 Terjadi Kemacetan di dalam blok karena truk yang pertama kali masuk tidak mendapat job yang diharuskan keluar blok dan masuk kembali.	a Job ARTG sering tidak berurutan sesuai dengan truk yang masuk ke dalam Blok terlebih dahulu. b Truk Eksternal masuk ke dalam blok sebelum diperintahkan oleh sistem.	a Sosialisasi ke truk eksternal agar truk tidak saling mendahului saat melakukan R/D. b Planner mereset truk status setelah operator ARTG Cancel Job.	a Menentukan jumlah truk yang ideal saat dilayani ARTG. b Melakukan Simulasi dengan beberapa truk saat beroperasi.	1. Operasi 2. Pengembangan 3. Teknik	High	Pemasangan Barrier di Waiting Area (Selesai)
			7 Adanya Truk dan Chasis yang terangkat saat kegiatan Receiving.	a Driver Truk Eksternal tidak tahu/lupa akan penggunaan Emergency Stop Rope Pull pada Blok ARTG ketika ada accident. b Lock pada Chasis Truk Eksternal tidak di lepaskan,	a Petugas Operasi di Area CY memberi informasi terkait kegunaan Emergency Stop Rope Pull. b Petugas Operasi dan Operator ARTG mengingatkan untuk membuka lock pada Chasis.	a Pembuatan tanda Emergency pada tiap Blok ARTG. b Sosialisasi ke sopir truk eksternal melalui Organda.	1. Operasi 2. Pengembangan 3. Teknik	High	Mengingatkan kembali ke sopir Truk untuk membuka lock chasis di Waiting dan sebelum masuk CY.

									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
1	Receiving / Delivery	CY	8 Terjadi Banyak Shifting saat kegiatan muat.	Petugas Reefer kurang koordinasi dengan Tim Planner dan Operator RS.	Planner membantu Petugas reefer dalam berkomunikasi dengan Operator RS dan penyesuaian filter lapangan di sistem.	Petugas Reefer lebih aktif dalam berkomunikasi dengan Tim Planner dan Operator RS.	1. Operasi	Medium	Petugas Operasi dan Tim Planner agar lebih berkoordinasi dengan terkait penetapan petikemas.
			9 Terjadi banyak shifting di blok A saat kegiatan Receiving.	1 Barrier Gate di Waiting area yang blm terpasang sehingga menyebabkan truk eksternal masuk ke CY sebelum dipanggil 2 Planner masukan petikemas ke blok A dengan sistem manual.	Planner melakukan Direct Move sesuai alokasi filter yang direncanakan.	a Pemasangan Barrier Gate di Waiting Area b Pengetatan Security jika barrier rusak.	1. Operasi 2. Pengembangan 3. Umum	High	Efektifitas pembuatan filter.
			10 Bracket laser Spreader ARTG 01 rusak.	Spreader ARTG 01 terbentur kontainer akibat dioperasikan secara manual (M-Ros)	Sementara meminjam/memin dahkan dari ARTG 12	Menghindari penggunaan M-Ros pada kegiatan B/M.	Teknik	High	Perbaikan Bracket lancer
			11 ARTG berhenti beroperasi akibat adanya dengan indikasi hoist speed window alarm	Operator ragu - ragu saat Hoist Down.	Reset by Sistem langsung pada ARTG	Pemahaman ulang operator ARTG.	1. Operasi 2. Teknik	Medium	Menghindari adanya kegiatan M-Ros.


									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
1	Receiving / Delivery	CY	12 Spreader ARTG 02 tidak Center	ketika M Ros Operator lupa melakukan reposition spreader.	Masih dapat dioperasikan	a Operator memposisikan spreader ke posisi semula. b Pengecekan berkala terhadap spreader ARTG c Pemahaman ulang operator ARTG.	Teknik	Medium	Pengecekan berkala terhadap spreader ARTG Pemahaman ulang operator ARTG.
			13 ARTG 08 Trolley camera A/V Fault	Adanya disturbance data antara Stento Phone dengan kamera trolley	dilakukan pemeriksaan kabel	Pengecekan secara menyeluruh terhadap Fault yang terjadi.	Teknik	High	Pengecekan secara berkala tim TI dan Teknik.
			14 Gate Sistem pada Blok B mengalami gangguan pada saat kegiatan muat	Masih dalam tahap pemeriksaan	Operator melakukan M-Ros	Pengecekan secara menyeluruh terhadap Fault yang terjadi.	Teknik	High	Masih dalam tahap pemeriksaan
			15 Spreader ARTG 11 tidak dapat diextend menjadi 40 Feet pada saat kegiatan bongkar.	Kemungkinan Telescopic motor spreader mengalami kerusakan.	Pemindahan/di tukar dengan Spreader ARTG 12	Pembelian Spare Part	Teknik	High	Perbaikan ARTG 11


									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
	Receiving/Delivery	CY	16 Spreader gagal landed pada ARTG 10	lubang twistlock kontainer yang di handle sudah rusak.	Pemindahan Petikemas menggunakan Sling.	kontainer dengan twistlock yang rusak jangan di tumpuk di blok otomatis.	1. Teknik 2. Operasi	Medium	Menyeleksi Petikemas yang masuk ke CY.
			17 Brake Chasis TT 09 tidak membuka/release	Operator TT tidak/lupa membuka valve pneumatic untuk brake chasis.	Release brake dilakukan oleh tim teknik	Diperlukan persiapan oleh operator TT sebelum mengoperasikan TT sesuai form serah terima.	1. Operasi 2. Teknik	Medium	Telah diperbaiki
			18 Receptacle pada reefer platform yang terpasang tidak sesuai dengan plug yang ada pada kontainer reefer pengguna jasa.	kontraktor tidak tepat dalam menginstal Receptacle.	Modifikasi Receptacle yang terpasang pada panel	Modifikasi Receptacle yang terpasang pada panel	Teknik	Medium	Telah diperbaiki
			19 MCCB 400 Am pada panel PP 01 (lantai 1) rak Reefer 02 mengalami kerusakan.	kontraktor tidak tepat dalam menginstal MCCB	Pemindahan / Pertukaran MCCB dari PP 05 (lantai 5) rak reefer 02.	Penggantian MCCB	Teknik	Medium	Telah diperbaiki
			20 Emergency rope Full aktif untuk menghentikan ARTg beroperasi	a Chasis Eksternal tidak lurus b Skew yang berlebihan sehingga menarik Rope Full pada blok F	a Evakuasi kontainer dari ropen Pull dengan menggunakan Pendant dan mereset E - Stop	a Pemahaman ulang operator ARTG. b Sosialisasi dengan organda untuk standarisasi truk yg bisa dilayani di PTP.	1. Operasi 2. Teknik 3. Pengembangan	Berat	Pembuatan Tanda Emergency Rope Full


									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
2	Bongkar Muat/Stevedoring	Dermaga	a Operator Kurang nyaman dalam mengoperasikan STS karena posisi Spreader yang bergoyang.	Setelah dicek STS 02 dan 04 Trim List Spreader tidak bermasalah, kemungkinan operatornya yg belum familiar	Tetap menggunakan dengan hati – hati.	Operator perlu agar mempelajari lagi manual book dan memahirkan alat spreader	1. Teknik 2. Operasi	High	Telah diperbaiki
			b VMT tidak mendapatkan Job dan sistem tidak terupdate secara otomatis.	Petugas Dermaga terlambat mengkomform pergerakan petikemas menggunakan HHT	a Memerintahkan Petugas dermaga untuk melakukan comform tepat waktu. b Membantu catat manual dengan tally sheet.	Petugas Operasi Dermaga harus mengkomform HHT pada saat kegiatan B/M secara tertib.	Operasi	High	Pelatihan kembali Petugas Operasi
			c 4 petikemas yang tertukar tujuan	Terjadi proses manual karena mengejar BSH	Shifting Petikemas	a Menghindari proses manual pada saat kegiatan muat. b Memberikan loading list dan Plan load ke Petugas Operasi berdasarkan tujuan kepada Petugas Operasi, Asmen Operasi dan Planner.	Operasi	High	Menghindari proses manual pada saat kegiatan muat.


No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
	Bongkar Muat/ Stevedoring	Dermaga	Posisi manuver truck dari dermaga ke CY tidak di jalur yg telah ditentukan (posisi ramp) yg menyebabkan kerusakan pada ban sisi head	Supir truk tidak mengetahui jalur manuver yang seharusnya dilalui	Supir diminta untuk berhati-hati karena ada perbedaan ketinggian antara lantai dermaga dengan CY	Agar petugas memastikan truck menggunakan jalur dan rambu yang telah ditentukan	Teknik & Operasi	Light	Memberi pemahaman ulang kepada supir truk internal terkait flow Koordinasi antara petugas operasi dan petugas truk.
			Perletakan kontainer pada chassis berada di tengah template yang seharusnya digeser ke posisi belakang template yg menyebabkan terjadinya kelebihan tekanan pada ban sehingga berpotensi kerusakan pada ban sisi head	Belum terjalannya koordinasi antara operator STS dengan supir truck pada saat meletakkan kontainer ke truck	Operator STS diminta untuk berhati-hati dalam meletakkan kontainer ke atas truck	Agar petugas terkait dapat berkoordinasi untuk memastikan posisi kontainer sesuai dengan yg telah ditentukan	Teknik & Operasi	Medium	
			Penggunaan TT tidak dilakukan secara efektif, sehingga terdapat TT yg terlalu lama menunggu job (iddle) yang menyebabkan BBM menjadi boros.	Belum diterapkannya pola pengaturan antara penggunaan truck dan kegiatan yang akan dilakukan	Operator TT diupayakan tetap tertib selama kegiatan	Agar dilakukan koordinasi dan pengaturan penggunaan TT agar optimal	Teknik & Operasi		
			Pada saat perletakan kontainer posisinya membentur plat penahan yang berada di setiap sisi chassis, sehingga berpotensi plat menjadi rusak	Operator STS belum familiar dalam menempatkan kontainer dan posisi truck juga tidak persis ditempat yang seharusnya	Operator STS diminta untuk berkoordinasi dengan operator TT dalam meletakkan kontainer	Agar operator STS lebih memahami dalam pengoperasian spreader pada saat meletakkan kontainer ke atas chassis truck	Teknik & Operasi		

No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
	Bongkar Muat/ Stevedoring	CY	Kondisi ducting yg berada di akses masuk block A mengalami kerusakan yang mengakibatkan terjadi kerusakan pada plat ducting	Supir truk eksternal tidak mengetahui jalur manuver yang seharusnya dilalui	Area plat ducting yang rusak dilakukan pemblokiran agar truck tidak melewati lokasi tersebut	Agar ducting yang rusak segera diperbaiki dan dilakukan sosialisasi untuk tidak melewati areal yang bukan merupakan jalur TT	Teknik & Operasi	Light	1. Perbaikan jalur. 2. Sosialisasi Truk Eksternal terhadap manuver truk
		CY	Kondisi ducting yg berada di block reefer mengalami kerusakan yang mengakibatkan terjadi kerusakan pada plat ducting	Terbatasnya areal manuver untuk kegiatan pemindahan kontainer dan kurang telitnya Operator RS dalam kegiatan bongkar muat kontainer	Area plat ducting yang rusak dilakukan pemblokiran untuk menghindari terjadinya kecelakaan	Agar ducting yang rusak segera diperbaiki dan dilakukan sosialisasi agar operator RS lebih waspada dalam pengoperasian alat	Teknik & Operasi	Light	Perbaikan jalur TT di Reefer

									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Classs	Penyelesaian
3	SDM		1 Banyak Kontainer yang gantung karena menunggu eksekusi operator.	Kekurangan SDM	Operator ARTG minimal 2 orang per Shift.	a Penambahan 4 orang operator ARTG yang berpengalaman dan bersertifikat (PKWT) b Pemenuhan pegawai secara on call yang berpengalaman dan bersertifikat.	Umum	High	Penambahan SDM
			2 Jika Alat STS digunakan sebanyak 3 unit, operator saat ini adalah 9 orang untuk 3 shift 4 grup. Seharusnya ada 12 orang untuk 3 shift 4 grup.	Kekurangan SDM	Operator STS minimal 3 orng per shift	a Penambahan 3 orang operator STS yang berpengalaman dan sersertifikat (PKWT) b Pemenuhan pegawai secara on call yang berpengalaman dan bersertifikat.	Umum	High	Penambahan SDM
			3 Adanya masalah bersamaan saat kegiatan di Gate, CY, Kapal dan Exception perlu adanya petugas lain untuk menyelesaikan masalah tersebut.	Kekurangan SDM	Komposisi 1 Orang Kontroler, 1 orang Yard Planner dan 1 Orang Ship Planner.	Penambahan kontroler 4 orang, Planner 4 orang.	Umum	High	Penambahan SDM
			4 Saat ini jumlah petugas operasi Dermaga dan Kapal adanya 16 Orang untuk 2 alat STS, waktu kerja 4 Shift, jika penggunaan 3 alat STS jumlah petugas Operasi per alat di dermaga dan Kapal adalah 24 Orang waktu kerja 4 Shift.	Kekurangan SDM	Penambahan Petugas Operasi yang berpengalaman.	a Penambahan 8 orang petugas Operasi yang berpengalaman. b Pemberdayaan Operator TT Internal untuk membantu petugas Operasi.	Umum	High	Penambahan SDM

									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
	SDM		5 Tidak ada supervisi Operasi untuk mengontrol kegiatan operasional di lapangan.	Kekurangan SDM	Pemberdayaan Menejer Operasi, Asmen Pelop dan Asmen Rendalop.	Penambahan 4 orang Supervisi Operasi.	Umum	High	Penambahan SDM
			6 Tidak Ada Staf Administrasi Operasional dan Pelayanan Pelanggan	Kekurangan SDM	Pemberdayaan Asmen {elayanan Pelanggan.	Penambahan 3 orang Staf Admin.	Umum	High	Penambahan SDM
			7 Respon laporan kerusakan yang terjadi pada saat terminal test kurang cepat	Kekurangan SDM	Optimalisasi SDM yang ada pada saat terminal tes, khusus pada kegiatan B/M Kapal	Pembuatan kontrak maintenance dengan pihak ke 3 (PMP)	Umum	High	Penambahan SDM
			8 Baru ada 2 orng untuk mengcover 2 shift kerja, minimal 3 orng	Kekurangan SDM	Memberdayakan SDM vendor 4 orang	Penambahan 2 orng IT Support	Umum	High	Penambahan SDM
			9 Planner tidak leluasa melihat kondisi dilapangan di CCTV dalam 1 monitor	Hanya terdapat 1 monitor CCTV di ruangan Planner	Pada setiap PC Planner di install Aplikasi CCTV	Penambahan TV 55" sebanyak 2 unit berikut standing bracket.	umum	Medium	Penambahan TV 55" sebanyak 2 unit berikut standing bracket.

									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
	SDM	Workshop	9 Kenyamanan Ruangan Lantai 3.	Tidak ada Ruang Rapat di Lantai 3 beserta sarana dan prasarannya.	-	Pembelian Furniture untuk ruang rapat dan ATK ruang Rapat.	Umum	Medium	Pembelian Furniture.
		Workshop	10 Customer datang ke Workshop tidak ada tempat.	Tidak ada meja Asmen Pelayanan Pelanggan dan Staf Admin Operasi	Penambahan Meja Pelayanan Pelanggan Customer Care dan Staf Admin.	Pemenuhan Meja Pelayanan Pelanggan.	Umum		Pembelian Furniture.
		Workshop dan Ruang Operator.	11 Tas dan Berkas milik Tim Operasi yang berantakan.	Tidak ada Loker Lemari barang untuk Operator dan Planner serta lemari dokumen operasional.	Pembelian Furniture untuk Ruang Lantai 3 dan Ruang Operator.	Pembelian Furniture untuk Ruang Lantai 3 dan Ruang Operator.	Umum		Pembelian Furniture.
		Jalur Kendaraan	12 Keamanan Pengendara saat ada di tikungan menuju atau ke Gate.	Dimensi cermin cembung pada tikungan Gate terlalu kecil.	Lebih berhati-hati saat lewat tikungan tersebut.	Penambahan cermin cembung dengan dimensi yang lebih besar.	Teknik		Penambahan cermin cembung.
		Workshop	13 Tim Operasi jika akan menuju ke Area Kerja masing-masing dan ada Tamu berkunjung dengan berjalan kaki.	Tidak ada mobil Operasional	Memakai Mobil Operasional Teknik dan BC.	Penambahan 2 unit mobil Operasional yaitu Mobil Puck Up dan MPV.	Umum		Penambahan mobil Operasional.
		Workshop	14 Kenyamanan Planner, Operator ARTG dan Keamanan Perangkat Komputer yang membutuhkan suhu dingin.	Ruangan ROS yang panas berpengaruh terhadap peralatan elektronik di Lantai 3.	Pembersihan atau penambahan freon AC pada Lantai 3.	a. Penambahan AC 2 PK di ruangan ROS sebanyak 2 unit. b. Penambahan Skotlet untuk meredam panas.	Teknik		Penambahan AC & Skotlet.
		Workshop	15 Pengaturan shift operator TT yang belum efektif, sehingga ada operator yg melakukan kegiatan pada 2 shift.	Belum terkoordinasinya dengan baik pengaturan shift operator TT	Operator TT diminta untuk tetap melaksanakan kegiatan agar kegiatan operasional tidak terganggu.	Agar dipastikan pengaturan kerja shift sesuai dengan SDM dan waktu yg telah ditentukan	Umum & Operasi		Agar dipastikan pengaturan kerja shift sesuai dengan SDM dan waktu

									
No	Proses Bisnis	Lokasi	Masalah	Penyebab	Troubleshoot	Usulan	PIC	Class	Penyelesaian
	SDM	Blok I dan DG.	15 Pencatatan petugas operasi yang bingung dengan nomer dan kekhawatiran petikemas export dan Import tercampur.	Tidak ada nomor slot pada DG dan penanda Batasan Export dan Import.	Petugas Reefer dan DG mencatat posisi petikemas.	1 Pemberian Tanda Area Impor dan Ekport di Reefer dan DG. 2 Pemberian nomor Slot pada Area DG.	Teknik	High	1. Pemberian Tanda Area Impor dan Ekport di Reefer dan DG. 2. Pemberian nomor Slot pada Area DG.
		Jalur Buffer	16 Jalur Truk yang terlalu menikung pada jalur cross menuju CY dan masuk ke area Workshop.	Truk memakan jalur buffer untuk manufer.	Masih diperbolehkan karena masih kosong.	Membuat Con atau petugas trafik.	Teknik	Medium	Membuat Con atau petugas trafik.
		Terminal	17 Koordinasi antara petugas operasi dan Tim menggunakan Tlp pribadi.	Alat komunikasi (HT) yang masih kurang dan ada yang rusak	Memakai HT yang ada.	Penambahan 10 Unit HT.	Umum	High	Penambahan HT



**THANK
YOU**

