

ABSTRACT

Indonesian people's interest in snacks continues to grow, this is supported by the significant performance of the food and beverage industry. Due to these conditions PT. XYZ must also implement optimal storage to support the production process. The process for storing products that have been produced is predetermined regarding storage locations based on existing blocks without certain rules and there are locations that are used in warehouse storage areas that are not in their place, namely the Secondary Packaging labeling area and empty areas that have not been used yet. Class Based Storage is a method of storing goods by dividing items into classes based on the similarity of certain criteria such as material type, movement type, and others. This division is based on a fairly fast turnaround time, so it is placed in a location that is close enough so that the time for picking up goods is faster. Where the product with the most shipments was placed at the location closest to the exit with the highest product, namely IHP.BBQ 23gr and the lowest product, CTT.MAXX 68gr. Where the results of grouping goods with a high capacity for shipping goods are placed at the location closest to the entrance of incoming goods and goods that will leave, namely Qtela IHP 1 BBQ flavor 23gr at locations C1 and C5. Proposed improvement of warehouse layout from moving the location of Secondary Packaging from 366 pallets to 424 pallets with an increase in warehouse capacity of 15.8%.

Keywords: *Class Based Storage, Finish Good Warehouse, grouping of goods, proposed improvements, increased warehouse capacity.*

ABSTRAK

Ketertarikan masyarakat Indonesia terhadap makanan ringan masih terus tumbuh, hal ini didukung dengan kinerja industri makanan dan minuman yang cukup signifikan. Karena kondisi tersebut PT.XYZ juga harus menerapkan penyimpanan yang optimal untuk menunjang proses produksi. Adapun proses penyimpanan produk yang sudah di produksi ditetapkan sebelumnya mengenai lokasi penyimpanannya berdasarkan blok yang ada tanpa aturan tertentu dan adanya lokasi yang digunakan pada area penyimpanan gudang bukan pada tempatnya yaitu area pelabelan Secondary Packaging dan area yang kosong yang belum tetap penggunaannya. Class Based Storage merupakan metode penyimpanan barang dengan membagi item-item ke dalam kelas-kelas berdasarkan kesamaan kriteria tertentu seperti jenis material, tipe movement, dan lainnya. Pembagian tersebut didasarkan pada waktu siklus perputaran yang cukup cepat maka ditempatkan di lokasi yang cukup dekat sehingga waktu pengambilan barang menjadi lebih cepat. Dimana produk yang pengirimannya paling banyak diletakan di lokasi paling dekat pintu keluar dengan produk tertinggi yaitu IHP.BBQ 23gr dan produk terendahnya adalah CTT.MAXX 68gr. Dimana hasil pengelompokan barang dengan kapasitas pengiriman barang yang tinggi diletakan pada lokasi terdekat dengan pintu barang masuk dan barang yang akan keluar yaitu Qtela IHP 1 rasa BBQ 23gr pada lokasi C1 dan C5.Usulan perbaikan Layout gudang dari pemindahan lokasi Secondary Packaging dari 366 palet menjadi 424 palet dengan penignkatan kapasitas gudang sebesar 15,8%.

Kata Kunci : Class Based Storage, Gudang *Finish Good*, pengelompokan barang, usulan perbaikan, peningkatan kapasitas gudang.