

ABSTRAK

PT. International Premium Pratama Surabaya merupakan salah satu perusahaan manufaktur cabang dari Olympic group yang berada di wilayah timur khususnya Surabaya. Hasil dari PT. International Premium Pratama Surabaya telah dipasarkan dengan brand furniture ternama namun terdapat permasalahan yaitu kondisi gudang yang selama ini tidak optimal dari segi susunan area barang yang seharusnya satu area tidak boleh lebih dari satu barang dan sempitnya gang untuk akses jalan material handling yang menyebabkan operator sulit dalam proses pengambilan barang saat pengiriman berlangsung. Penelitian ini bertujuan untuk merancang ulang tata letak gudang barang jadi yang fungsi kegunaannya untuk menyimpan produk jadi menggunakan metode *shared storage*.

Shared storage merupakan metode pengaturan tata letak ruang gudang dengan menggunakan prinsip FIFO (*First In First Out*) dimana barang yang paling cepat dikirim diletakkan pada area penyimpanan yang terdekat dengan pintu keluar – masuk (I/O). Metode ini akan lebih baik digunakan pada jenis pabrik yang memiliki ukuran dimensi produk yang sama atau tidak jauh berbeda, karena setiap area penyimpanan bisa saja ditempati oleh jenis produk yang berbeda-beda berdasarkan waktu produksi dan tanggal pengiriman produk tersebut.

Sebagai pemecah masalah tersebut dan hasil yang didapatkan adalah selisih nilai total jarak tempuh sebesar 7034,2 meter dari total jarak tempuh awal dimana total jarak tempuh tata letak awal adalah sebesar 11.868 meter sedangkan total jarak tempuh tata letak usulan adalah sebesar 4833,8 meter. Dengan Lebar gang yang diperlukan *Hand Pallet* sebesar 1,8 m, sehingga kebutuhan ruang dapat dioptimalkan dengan baik.

Kata Kunci : Tata Letak Layout Gudang, Metode Shared Storage.

ABSTRACT

PT. International Premium Pratama Surabaya is one of the branches of the manufacturing company Olympic Group are located in the eastern region, especially in Surabaya. Results of PT. International Premium Pratama Surabaya has been marketed under the brand furniture famous but there are problems that the condition of the warehouse that has not been optimized in terms of the composition of the luggage areas which should have an area of not more than one item and the narrow alley to access the material handling which causes the operator difficult in the process making goods delivery progress. This study aims to redesign the layout of the finished goods warehouse which function uses to store the finished product using shared storage.

Shared storage is a method with the layout and warehouse space by using the principle of FIFO (First In First Out) where goods are delivered is placed on the fastest storage area closest to the exit - entrance (I / O). This method would be better spent on the types of plants that have the same size or product dimensions are not much different, because each storage area could be occupied by product types that vary by time of production and the delivery date of the product.

As the problem solver and the results obtained is the difference in value of the total distance of 7034.2 meters of the total mileage of the beginning where total mileage initial layout amounted to 11 868 meters while the total mileage of the layout of the proposal amounted to 4833.8 meters. The width of the alley with the required Hand Pallet of 1.8 m, so that the space requirements can be optimized properly.

Key words: Layout Layout Warehouse, Method of Shared Storage.