

## ABSTRAK

PT. Dwi Sumber Rejeki merupakan perusahaan yang bergerak dibidang industri plastik, yaitu menghasilkan bijih plastik dan kantong plastik (*polybag*). Permasalahan yang dihadapi oleh PT. Dwi Sumber Rejeki saat ini adalah ketidakteraturan dalam penyusunan produk, hal ini akan menghambat waktu proses pengiriman, beberapa gang yang ukurannya tidak sesuai dengan ukuran *material handling* sehingga menyulitkan karyawan dalam melakukan proses pengambilan produk jadi dalam gudang. Kondisi lain juga terdapat pada penempatan produk dalam suatu area yang kurang tepat, dimana seharusnya barang yang memiliki frekuensi pengiriman terbanyak dan yang sering keluar-masuk di dekatkan dengan pintu keluar. Hal seperti ini yang sering menyebabkan *material handling* lebih jauh dan kurang efektif. Adapun tujuan dari penelitian ini adalah untuk memberikan usulan perbaikan tata letak gudang produk jadi yang sesuai dengan kebutuhan ruang penyimpanan dan *allowance* ruang agar pemindahan produk dengan *material handling* menjadi lebih efektif. Metode yang digunakan dalam pengelolaan pergudangan adalah pendekatan *shared storage* dimana produk yang memiliki frekuensi pengiriman terbanyak dan yang sering keluar masuk didekatkan dengan pintu masuk untuk meminimalisasi jarak perpindahan *material handling*. Pengujian yang dilakukan terhadap tata letak usulan menghasilkan jarak tempuh *material handling* rata-rata per bulan sebesar 3.511,6 m per bulan. Sedangkan pada tata letak awal jarak tempuh per bulan sebesar 6.232 m per bulan.

**Kata kunci : Gudang, Metode *Shared Storage*, Perancangan Tata Letak Gudang**

UNIVERSITAS  
MERCU BUANA

## ABSTRACT

PT. Dwi Sumber Rejeki is a company engaged in the plastics industry, which produces plastic pellets and plastic bag (polybag). The problem faced by the PT. Dwi Sumber Rejeki today is an irregularity in the preparation of the product, it will hamper the delivery processing time, some of the aisle that size does not correspond to the size of the material handling making it difficult for employees in the process of making a finished product in the warehouse. Other conditions are also present in the product placement in an area which is less precise, where the goods should have the highest frequency of delivery and who often come and go in the hold to the exit. Things like this that often cause further material handling and less effective. The purpose of this study is to provide a proposed improvement warehouse layout finished products according to the needs of storage space and space allowances so that the removal of material handling products to become more effective. The method used in the management of shared storage warehousing is an approach in which products have the highest frequency of delivery and are often out of brought closer to the entrance to minimize the displacement distance of material handling. Tests were conducted on the proposed layout produces material handling mileage on average per month of 3.511,6 m per month. While in the initial layout mileage per month for 6.232 m per month.

**Keywords: Warehouse, Method of Shared Storage, Warehouse Layout Design**

