

ABSTRAK

PT. Sakae Riken Indonesia merupakan Sebuah Perusahaan Otomotif mobil yang bekerjasama dengan *customers* dan memiliki beberapa pelanggan dalam otomotif mobil. PT. Sakae Riken Indonesia memiliki masalah penempatan produk/*part* digudang, karna permintaan *Customers* hampir 40% meningkat untuk produk barunya. Sehingga hal seperti ini menyebabkan ketidak efektifan dalam penyimpanan produk dan penataan *part* perkelasnya, oleh karna itu pembuatan *layout* baru, barang masuk dan keluar harus data, maka dari itu PT. Sakae Riken Indonesia akan membuat dan melakukan perancangan tata letak, Hasil penelitian ini menunjukkan bahwa dengan menggunakan metode *classed based storage*, untuk menunjang kelancaran penataan barang di gudang sesuai dengan bentuk yang dibuat secara berkelompok atau kelas.

Kata kunci: *Class based storage*, Pengelompokan barang, tata letak fasilitas



ABSTRACT

PT. Sakae Riken Indonesia is a car automotive company that collaborates with customers and has several customers in-car automotive. PT. Sakae Riken Indonesia has problems placement products/parts at the warehouse because customer demand has increased almost 40% for its new products. Therefore, the things like that cause ineffectiveness in product storage and arrangement of class parts, so that making a new layout, incoming and outgoing goods must be data. Thus, PT. Sakae Riken Indonesia will create and design the layout. The result of the study indicated that using the classed-based storage method supported the smooth arrangement of goods in the warehouse according to the form made in groups or classes.

Keywords: *Class based storage, facility layout, items grouping*

