

ABSTRAK

Tata Letak merupakan suatu sistem yang saling berintegrasi di antara seluruh fasilitas yang mendukung dan seluruh kegiatan produksi dari bahan baku atau masukan (*input*) hingga (*output*) hingga selama dalam proses tersebut dapat mencapai suatu nilai tambah berupa efisiensi dan efektifitas perusahaan sehingga proses produksi dapat berjalan dengan baik dan lancar. Dalam suatu industri gudang di gunakan untuk menyimpan bahan baku barang setengah jadi maupun barang jadi, gudang merupakan salah satu fasilitas yang menunjang kegiatan bisnis yang terdapat di dalam perusahaan.

Pada penelitian ini digunakan metode *Shared Storage*, dimana metode ini merupakan metode tata letak penyimpanan produk berdasarkan banyaknya aktivitas keluar masuk produk di gudang dengan jarak tempuh terpendek terhadap *I/O point (throughput)*. Dengan adanya rancangan penyusunan penerapan *shared storage* ini diharapkan produk yang akan disimpan dapat menempati lokasi yang tetap untuk memudahkan operator dalam menyimpan dan mengambil produk sehingga aliran produk menjadi lancar dan pemakaian area penyimpanan (*space requirement*) menjadi lebih optimal.

Subjek penelitian yang diteliti ialah PT. HM SAMPOERNA Tbk dimana perusahaan tersebut merupakan salah satu perusahaan rokok yang memproduksi beberapa jenis produk rokok yang masing-masing memiliki tipe produk yang berbeda-beda. Dimana penelitian ini akan di fokus kan pada bagian gudang yang dimana perusahaan tersebut tidak memiliki peraturan mengenai tata letak produk jadi. Dengan metode *shared storage* dapat menghasilkan tata letak usulan, area penyimpanan, luas kebutuhan, dan lebar gang untuk jarak tempuh barang jadi didalam gudang. Dimana nilai area penyimpanan 61 area, luas penyimpanan 1161 m^2 , dan lebar gang 4,3 m.

Kata Kunci : *Shared Storage*, Tata Letak, Gudang.

ABSTRACT

Layout is a system that integrates with each other between all supporting facilities and all production activities from raw materials or inputs (outputs) to (outputs) until during the process can achieve a value added in the form of efficiency and effectiveness of the company so that the production process can run well and smoothly. In a warehouse industry used to store raw materials for semi-finished goods and finished goods, warehouses are one of the facilities that support business activities contained within the company.

In this study, the Shared Storage method is used, wherein this method is a product storage layout method based on the number of product in and out activities in the warehouse with the shortest distance to I / O points (throughput). With the draft arrangement of shared storage implementation, it is expected that the products to be stored can occupy a fixed location to facilitate operators in storing and retrieving products so that the product flow becomes smooth and the use of storage areas becomes more optimal.

The research subjects studied were PT. HM SAMPOERNA Tbk where the company is one of the cigarette companies that produces several types of cigarette products, each of which has a different type of product. Where this research will focus on the warehouse where the company has no regulations regarding the layout of the finished product. The shared storage method can produce the proposed layout, storage area, area of need, and the width of the alley for the distance between finished goods in the warehouse. Where the storage area is 61 areas, the storage area is 1161 m², and the width of the alley is 4.3 m.

Keywords: Shared Storage Method, Layout, Warehouse part company.

KATA PENGANTAR

Alhamdulillah, segala puji dan syukur saya panjatkan kehadirat Allah SWT yang melimpahkan rahmat dan karunianya sehingga penulis dapat menyelesaikan laporan Penelitian Tugas Akhir yang berjudul **PERANCANGAN ULANG TATA LETAK FASILITAS GUDANG PENYIMPANAN BARANG JADI DENGAN MENGGUNAKAN METODE *SHARED STORAGE* STUDI KASUS DI PT. HM SAMPOERNA Tbk** agar penulis dapat menyelesaikan tepat pada waktunya.

Pada kesempatan ini saya ucapkan banyak berterima kasih atas bantuan yang diberikan kepada saya, terutama kepada :

1. Bapak Dr. H. Dedi Mulyadi, SE., MM., Selaku Rektor Universitas Buana Perjuangan Karawang.
2. Bapak Ahmad Fauzi, S.kom., M.kom., Selaku Dekan Fakultas Teknologi dan Ilmu Komputer Universitas Buana Perjuangan Karawang.
3. Bapak Ir. Ade Suhara, ST., MM., Selaku Ketua Program Studi dan Dosen Pembimbing Tugas Akhir Teknik Industri Universitas Buana Perjuangan Karawang.
4. Ibu Ade Astuti Widi Rahayu, S.T., M.T., yang membimbing pembuatan laporan tugas akhir dengan penuh rasa sabar.
5. Kedua orang tua dan adik saya yang selalu memberikan semangat dan motivasi, baik moral maupun material yang tidak terhingga. Sampai pada waktunya saya lulus untuk mendapatkan gelar Sarjana Teknik S-1 di Universitas Buana Perjuangan Karawang
6. Bapak Hadi Santoso dan Budi Prasetyo selaku *Leader Distribution Center* pembimbing lapangan dan semua rekan kerja di PT. HM SAMPOERNA Tbk
7. Aniatin selaku istri yang selalu memberikan semangat serta motivasi sehingga penulis dapat menyelesaikan tugas akhir ini tepat waktu.

8. Seluruh rekan-rekan mahasiswa teknik industri angkatan 2015 yang berjuang bersama untuk mendapatkan gelar Sarjana Teknik. Dan seluruh rekan-rekan dari adik angkatan beserta semua Demisioner dan Pengurus Himpunan Mahasiswa Teknik Industri (HMTI) dan Ikatan Mahasiswa Teknik Industri Indonesia (IMTII) Zona Jawa Barat yang selalu kasih *support*.

Besar harapan saya semoga bantuan yang diberikan mendapat pahala dan ridho dari Allah SWT. Saya menyadari penulisan tugas akhir ini masih banyak kekurangannya. Dan semoga laporan tugas akhir ini dapat bermanfaat dan berguna bagi Teknik Industri.



Karawang, 21 Juli 2019

Tedi Sertiadi