

ABSTRAK

PT.XYZ merupakan sebuah perusahaan *retail* yang terletak di daerah Jakarta yang menyediakan produk-produk berjenis FMCG (Fast Moving Consumer Goods). Penanganan pada gudang *non-food* PT.XYZ yang kurang optimal menyebabkan keterlambatan pengiriman ke *loading area*. Belum adanya kode pada area penyimpanan juga menyebabkan lamanya operator dalam proses pencarian produk.

Langkah awal yang dilakukan dalam penelitian ini adalah memetakan seluruh aliran informasi pada aktivitas yang ada pada gudang produk *non-food* PT XYZ serta observasi sehingga didapatkan waktu proses. Langkah selanjutnya adalah melakukan klasifikasi produk menggunakan metode *Grouping Like Item - Break Point*. Langkah berikutnya adalah menghitung kapasitas dan jarak setiap slot untuk mengetahui kebutuhan *slot* tiap SKU dan lokasi antar *slot* dari pintu masuk. Hasil tersebut kemudian diolah dengan hasil klasifikasi *Grouping Like Item - Break Point*, selanjutnya dilakukan kodefikasi dengan memberikan label pada tempat penyimpanan. Langkah terakhir adalah mensimulasikan aktivitas *picking* produk pada *layout* usulan menggunakan *picking list* dari *random sampling*.

Berdasarkan penelitian yang telah dilakukan didapati bahwa antara kondisi kondisi awal dan kondisi usulan terdapat perbedaan waktu sebesar 187.56 detik atau 37 % lebih cepat pada kondisi usulan.

Kata Kunci : Gudang, *Grouping Like Items - Break Points*, Warehouse Slotting