

## **ABSTRAKSI**

*PT.Agronesia (Inkaba) divisi IV teknik barang dan karet adalah perusahaan yang bergerak di bidang manufaktur pengolahan karet mentah menjadi produk jadi. Dalam menjalankan aktivitas pergudangannya PT.Agronesia memiliki gudang yang menjadi satu dengan rantai produksi, sehingga karet mentah dan barang jadi bercampur dalam satu ruangan. Tentu saja hal tersebut berdampak pada penurunan kualitas dan nilai dari produk jadi tersebut.*

*Adapun masalah yang terjadi di dalam perusahaan adalah ketika ruang produksi menjadi satu dengan gudang produk jadi, dimana hal tersebut berdampak pada banyaknya produk yang terbungkalai, sehingga dapat membuat nilai dari produk tersebut menjadi berkurang, serta membuat tata letak gudang menjadi kurang efisien. Oleh karena itu guna menanggulangi permasalahan tersebut maka dilakukanlah proses Pengklasifikasian pada barang jadi guna menentukan design tata letak barang agar lebih efektif dan efisien.*

*Pemecahan masalah yang dilakukan untuk mengklasifikasikan jenis barang, yaitu dengan menggunakan Metode Analisis ABC yaitu suatu metode yang digunakan untuk mengetahui kategori produk yang termasuk class A (Fast Moving), produk class B (Medium Moving) dan produk class C (Slow Moving). Setelah melalui proses pengklasifikasian barang, guna menerapkan good manufacturing strategic pada gudang barang jadi maka barang harus tersusun dengan rapih dan disesuaikan dengan nilai dari barang tersebut.*

*Terdapat beberapa tahapan dalam menentukan good manufacturing stratgic pada gudang barang jadi, yaitu dengan menentukan tahapan pengadaan barang dimana pada tahapan ini mencari pemesanan optimum ( $Q^*$ ), Backorder optimum ( $J^*$ ), persediaan optimum ( $M^*$ ), siklus pemesanan optimum, frekuensi pemesanan dan titik pesan kembali. Dalam tahapan pengadaan barang pendekatan yang dilakukan, yaitu dengan pendekatan model  $Q$ .*

*Output dari tahapan pengadaan barang menjadi input untuk tahapan pengendalian barang, dimana produk jadi diberi kemasan agar tetap terjaga kualitas dan nilai dari produk tersebut. Setelah itu produk diberi rak sebagai tempat penyimpanan produk agar tidak mudah hilang dan produk tersebut mudah untuk dicari.*

*Dengan output dari tahapan pengendalian maka dapat mencari luas lantai shipping berdasarkan jumlah data rak yang diperoleh pada tahapan sebelumnya, dan luas lantai shipping ditambah allowance menjadi dasar design tata letak barang di dalam gudang barang jadi. Sehingga dapat dilihat usulan penataan layout dapat mengakibatkan gudang menjadi lebih efisien dan efektif.*