

ABSTRAK

PT. Bella Agung Citra Mandiri adalah perusahaan *springbed* yang didirikan pada tahun 1997 oleh Bapak Sugiarto, SE. di Sidoarjo. Perusahaan ini berlokasi di kecamatan Candi Sidoarjo terdiri dari kantor pusat sekaligus operasional pabrik yaitu produksi dan penyimpanan. Fungsi penyimpanan terdiri dari dua bagian yaitu gudang bahan baku dan gudang produk jadi. Pada gudang bahan baku, terdiri dari dua bagian yaitu gudang bahan baku *indoor* yang digunakan untuk menyimpan bahan baku roll kain dan roll busa serta gudang bahan baku *outdoor* yang digunakan untuk menyimpan rangka kayu, *cotton sheet*, *bonnell coil*. Permasalahan yang didapat dari hasil observasi gudang bahan baku adalah adanya kelebihan ruang (*wasted space*) pada gudang bahan baku *indoor* dan kekurangan ruang penyimpanan pada gudang bahan baku *outdoor*. Sedangkan untuk gudang penyimpanan produk jadi, dari hasil observasi didapatkan bahwa penataan gudang yang belum memiliki pola yang tetap, menyebabkan gudang terlihat tidak rapi dan mempersulit proses *loading* produk karena mempersulit pergerakan troli dan proses pencarian produk.

Dalam penelitian ini dilakukan perbaikan *warehouse management* yaitu penataan gudang yaitu gudang bahan baku dan gudang produk jadi, penataan gudang bahan baku dilakukan untuk meminimalkan ruang penyimpanan yang tidak terpakai, namun tetap mudah untuk mencari bahan baku. Serta menambah ruang penyimpanan terutama untuk rangka kayu yang sering terjadi kekurangan tempat simpan. Kemudian menata ulang gudang penyimpanan produk jadi dengan tujuan mempermudah pergerakan alat *material handling*, mempermudah proses pencarian produk jadi dan mempercepat proses *order picking* produk jadi yang dimulai dari troli memasuki area gudang sampai dengan troli keluar dari area gudang. Indikator yang digunakan dalam melakukan proses perbaikan adalah *Specific and relevant, Measurable, Achievable, Time based* dan *Credible*.

Setelah dilakukannya penelitian ini diperoleh penambahan kapasitas penyimpanan ruang bahan baku untuk rangka kayu dari 120 unit menjadi 140 unit dari kebutuhan sebesar 136 unit dan menggunakan kembali ruang yang sekarang tidak lagi digunakan (sebesar 32,67%) pada gudang bahan baku *indoor* meningkat penggunaannya menjadi 78% Kemudian memberikan dua usulan penataan gudang produk jadi, dimana kedua usulan tersebut memiliki kelebihan masing-masing. Usulan A memiliki kapasitas yang lebih besar yaitu 155 unit dan kecepatan rata-rata *order picking* 54,7 detik dan usulan B memiliki kapasitas 120 unit namun dengan kecepatan rata-rata *order picking* yang lebih cepat yaitu 34,7 detik

Kata kunci: *Warehouse Management Systems, Inventory Management, Job Analysis and Design, Methods Time Measurement.*