

ABSTRAK

PT XYZ adalah perusahaan industri farmasi yang memiliki gudang pusat di daerah Kota Bandung, Jawa Barat. Kondisi pada gudang farmasi PT XYZ saat ini diketahui memiliki kekurangan dalam melakukan pemenuhan permintaan dengan rata – rata sebesar 212.218 unit produk. Hal ini diakibatkan karena gudang farmasi PT XYZ mengalami keterlambatan dalam kegiatan pemenuhan permintaan yaitu pada aktivitas *order picking* selama 10 menit.

Keterlambatan tersebut terjadi dikarenakan kegiatan pencarian produk yang memiliki penyerapan waktu terbesar pada aktivitas *order picking*. Berdasarkan permasalahan yang dihadapi, maka gudang farmasi PT XYZ dapat melakukan perbaikan alokasi penyimpanan menggunakan metode *class based storage* untuk mengurangi waktu pencarian pada aktivitas *order picking*. Kebijakan *class based storage* ini mengelompokkan produk kedalam suatu kelas yang berdasarkan klasifikasi dari *FSN Analysis*.

Klasifikasi *FSN Analysis* dapat membagi kelas produk yang cepat, lambat dan tidak bergerak berdasarkan nilai *average stay* dan *consumption rate* dalam persediaan, sehingga SKU dengan kelas yang cepat dapat ditempatkan ke lokasi penyimpanan yang paling dekat dengan titik *input-output* dari pergerakan gudang dengan tujuan memperkecil jarak perjalanan operator dalam melakukan pencarian produk dan menghasilkan waktu pencarian produk yang lebih cepat.

Hasil dari penelitian ini, didapatkan waktu siklus dari kegiatan pencarian produk berkurang menjadi 143 detik pada kondisi gudang farmasi PT XYZ setelah melakukan perbaikan. Kondisi ini menghasilkan penurunan waktu pada aktivitas *order picking* sebesar 12.10 menit sehingga waktu pemenuhan permintaan pada gudang farmasi PT XYZ berada dibawah waktu standar saat ini dengan hasil 132.50 menit.

Kata Kunci : gudang, farmasi, keterlambatan, *order picking*, *class based storage*.