

ABSTRAK

PT. XYZ merupakan salah satu perusahaan besar farmasi yang berfungsi sebagai *distribution center*, bergerak dibidang penyimpanan dan distribusi produk farmasi dan kesehatan di Bandung. Penggunaan *pallet* yang kurang optimal dimana *pallet position* banyak kosong namun banyak juga *pallet* yang berada di lantai menyebabkan gudang terlihat memiliki kapasitas lebih (*overstock*) dan berantakan sehingga proses *picking* memakan waktu yang cukup lama.

Langkah awal yang dilakukan adalah memetakan seluruh aliran informasi dan material yang terjadi pada proses di gudang PT. XYZ dengan menggunakan *Value Stream Mapping*. Selanjutnya, dilakukan pengklasifikasian aktivitas gudang secara detail dengan menggunakan *Process Activity Mapping* (PAM). Setelah itu, dilakukan analisis *waste* dengan menggunakan *tools checklist*. Hasil analisis *waste* yang diperoleh *waste* yang terjadi yaitu *waste of motion*, *waste of transportation*, dan *waste of motion*.

Usulan perbaikan berupa *Warehouse Slotting*, yaitu klasifikasi produk berdasarkan karakteristik produk dengan menggunakan *FSN Analysis*. Pengalokasian produk dalam gudang dilakukan berdasarkan *visual control* dan kodefikasi. Dari hasil *future state map* perancangan usulan, dapat disimpulkan bahwa *waste* yang terjadi di dalam gudang dapat diminimasi sehingga waktu *picking* berkurang sebesar 17,34% atau sebesar 151,93 detik, sedangkan nilai *value added* pada kondisi *future state* meningkat sebesar 7% menjadi 18%.

Kata Kunci: *Warehouse Slotting*, *FSN Analysis*, *Value Stream Mapping*, *Process Activity Mapping*