

## ABSTRAK

PT.RIADE SUMBER ENERGI memiliki gudang bahan baku dengan sistem penyimpanan yang random. Terlihat pada proses penyimpanan dan pengambilan material kurang berjalan dengan baik. Dalam proses penyimpanannya, perusahaan kurang mempertimbangkan apakah jenis *raw material* tersebut lebih sering digunakan atau tidak sehingga mempersulit karyawan dalam pemindahan *raw material* yang ada. Cara penataan blok penyimpanan yang random terlihat pada penempatan *pallet* yang tidak mempertimbangkan jarak antara *pallet* satu dengan *pallet* yang lainnya

*Class Based Storage* merupakan gabungan dari metode *Dedicated Storage* dan *Randomized Storage*. Pada metode ini produk dibagi menjadi beberapa kelas. Dengan melakukan penempatan *material* dengan metode *class based storage* berdasarkan popularitas dari *material* tersebut dapat meningkatkan efisiensi perpindahan material yang ada dan utilitas blok penyimpanan.

Melalui penelitian ini didapat bahwa *class based storage* pada gudang bahan baku dapat memberikan efisiensi jarak perpindahan material sebesar 28,99% setiap tahunnya dengan jumlah blok penyimpanan sebanyak 210 *pallet* dan utilitas blok penyimpanan meningkat sebesar 11,34% .

Kata kunci : Gudang, *Class Based Storage*, Popularitas, jarak *material handling*

## **ABSTRACT**

*PT.RIADE SUMBER ENERGI has a raw material warehouse with a random storage system. In the process of storage and retrieving the material is not running well. In the process of storage, companies are less consider whether the type of raw materials are more often used or not, making it difficult for employees in the removal of raw materials available. The random way of storing blocks of storage is seen in pallet placement which does not take into account the distance between pallet one and the other pallet*

*Class Based Storage is a combination of Dedicated Storage and Randomized Storage methods. In this method the product is divided into several classes. By placing materials using class based storage methods based on the popularity of these materials can improve the efficiency of existing material movements and storage block utilities.*

*Through this research, it is found that class based storage in raw material warehouse can provide efficiency of material movement distance of 28,99% every year with 210 pallet storage block and storage block utility increased by 11,34%.*

*Keywords: Warehouse, Class Based Storage, Popularity, material handling distance.*