

ABSTRAK

PT Menara Jaya Lestari merupakan perusahaan manufaktur yang bergerak dalam produksi obat nyamuk bakar. Saat ini, sistem penyimpanan bahan baku di gudang masih menggunakan metode *random storage*, yaitu bahan baku ditempatkan di lokasi yang tersedia tanpa mempertimbangkan aktivitas operasional di dalam gudang. Selain itu, jumlah gang yang terbatas dapat memperlambat proses penyimpanan dan pengambilan bahan baku. Kondisi ini menyebabkan gangguan dalam aktivitas gudang dan proses *material handling*. Untuk mengatasi permasalahan tersebut, dilakukan perbaikan pada sistem penataan lokasi penyimpanan bahan baku. Perbaikan ini dilakukan dengan menerapkan metode *shared storage* yang dikombinasikan dengan analisis FSN (*Fast-moving, Slow-moving, Non-moving*), yang mengelompokkan bahan baku ke dalam tiga kategori berdasarkan frekuensi perpindahannya. Tujuannya adalah untuk mempermudah proses *material handling* dan mengurangi jarak tempuh perpindahan. Hasil penerapan metode ini menunjukkan bahwa bahan baku diklasifikasikan sebagai berikut: 3 jenis bahan baku masuk kategori *fast moving* (tepung batok, tepung onggok, dan tepung jati), 1 jenis sebagai *slow moving* (tepung lengket), dan 3 jenis dalam kategori *non-moving* (tepung dedek wangi, tepung tapioka, dan tepung putusan). Selain itu, dilakukan juga penambahan jumlah gang di area penyimpanan. Perbaikan ini berhasil mengurangi jarak tempuh perpindahan sebesar 20,16%.

Kata Kunci: *Shared Storage*, Analisis FSN, Furnitur, jarak tempuh.

ABSTRAC

PT Menara Jaya Lestari is a manufacturing company engaged in the production of mosquito coils. Currently, the raw material storage system in the warehouse still uses the random storage method, where materials are placed in any available location without considering warehouse operational activities. In addition, the limited number of aisles can slow down the storage and retrieval process. This condition disrupts warehouse activities and material handling processes. To address these issues, improvements were made to the raw material storage layout. The improvement was implemented using the shared storage method combined with FSN (Fast-moving, Slow-moving, Non-moving) analysis, which classifies raw materials into three categories based on their movement frequency. The goal is to facilitate material handling processes and reduce travel distances. The application of this method resulted in the following classification: three types of raw materials were categorized as fast-moving (coconut shell powder, cassava residue powder, and teak powder), one type as slow-moving (sticky powder), and three types as non-moving (fragrant bran powder, tapioca powder, and putusan powder). Additionally, the number of aisles in the storage area was increased. These improvements successfully reduced the travel distance by 20.16%

Keywords: Shared Storage, FSN Analysis, Furniture, Travel Distance.