

RINGKASAN

“Penerapan *Layout Gudang 1* Proses *Stuffing Out* di PT. Rex Canning, Pasuruan Indonesia”, Ahmad Romadlon Waya Ali Aminuddin, NIM D41220030, Tahun 2025, 49 Halaman, Program Studi Manajemen Agroindustri, Jurusan Manajemen Agribisnis, Politeknik Negeri Jember, Septine Brillyantina S.ST. M.Tr.P (Dosen Pembimbing), Yuyun Bariroh (Pembimbing Praktisi).

Kegiatan Magang merupakan syarat wajib kelulusan bagi mahasiswa Politeknik Negeri Jember dan dilaksanakan pada semester 7. Kegiatan ini dilaksanakan pada tanggal 16 Juli 2025 hingga 29 November 2025. Program ini memiliki tujuan untuk memberikan pengalaman langsung di dunia kerja, memperkuat kompetensi praktis, serta mengembangkan kemampuan analisis. Secara khusus, magang ini bertujuan untuk memahami sistem dan alur kerja operasional di gudang 1 PT. Rex Canning, mengidentifikasi permasalahan terkait tata letak gudang, serta menganalisis pengaruh *layout* terhadap efisiensi waktu dan pergerakan barang selama proses *stuffing out*. Selain itu, mahasiswa juga mempelajari keterkaitan antara penataan penyimpanan, pergerakan forklift, dan waktu *stuffing out*, serta menyusun rekomendasi perbaikan guna meningkatkan efisiensi dan kelancaran operasional gudang.

PT. Rex Canning Indonesia merupakan perusahaan pengolahan makanan laut yang berdiri sejak tahun 1992. Sebagai perusahaan yang berfokus pada produksi makanan laut olahan, PT. Rex Canning menghasilkan berbagai produk seperti *crab meat*, *baby clams*, *snails*, serta produk kalengan yang telah dipasarkan secara nasional maupun diekspor ke berbagai negara. Berlokasi di Jl. Raya Beji–Bangil Km. 4 No. 42, Pasuruan, Jawa Timur.

Selama pelaksanaan magang di PT. Rex Canning Indonesia, mahasiswa mempelajari secara langsung alur kerja operasional di gudang 1, mulai dari proses penerimaan barang, penataan dan penyimpanan produk, hingga pengeluaran barang untuk kegiatan *stuffing out*. Gudang 1 PT. Rex Canning, Pasuruan Indonesia menghadapi beberapa kendala operasional yang berdampak pada kelancaran proses penyimpanan produk dan proses *stuffing out*. Kendala utama terletak pada belum

terdapat *layout* gudang 1 sehingga menyebabkan alur pergerakan barang belum terstruktur dengan baik. Hal ini terlihat dari penumpukkan palet pada satu titik, pembagian area penyimpanan yang kurang jelas antara penyimpanan utama dan sekunder, serta belum adanya fasilitas penanda seperti jalur forklift dan titik pemuatan barang. Kondisi tersebut menyebabkan timbulnya perpindahan barang yang tidak diperlukan, terlambatnya persiapan proses *stuffing out*, serta potensi gangguan distribusi akibat keterbatasan ruang gerak forklift.

Untuk mengatasi permasalahan tersebut, penulis mengusulkan solusi, seperti perancangan ulang *layout* gudang 1 agar alur barang lebih terarah, penetapan jalur khusus forklift untuk mengurangi potensi penumpukkan palet, serta mampu mengatur kembali pembagian wilayah gudang.

**(Jurusan Manajemen Agribisnis, Program Studi Sarjana Terapan
Manajemen Agroindustri PSDKU Sidoarjo, Politeknik Negeri Jember)**