

ABSTRAK

Penelitian ini bertujuan untuk mengurangi waktu *changeover* dalam produksi rak *interior*, sofa, dan lemari di UD. Gudang Meubel Padang dengan menerapkan metode SMED dan memperbaiki tata kelola serta kebersihan area kerja menggunakan konsep 5S. Dalam proses produksi, teridentifikasi 10 aktivitas *changeover* yang dianalisis, dan beberapa aktivitas internal yang sebelumnya dilakukan saat *changeover*, seperti persiapan alat dan pencarian bahan, diubah menjadi aktivitas eksternal. Hasilnya, waktu *changeover* berkurang rata-rata sebesar 8,47 menit (16,51%) untuk rak *interior*, sebesar 9,96 menit (16,76%) untuk sofa, dan sebesar 8,40 menit (16,77%) untuk lemari. Penerapan 5S juga meningkatkan keteraturan dan kebersihan area kerja, dengan langkah-langkah seperti memilah barang tidak diperlukan (*seiri*), menata alat sesuai fungsi (*seiton*), dan membersihkan mesin secara rutin (*seiso*). Sebelum penerapan 5S, waktu produksi rata-rata rak *interior*, sofa, dan lemari masing-masing adalah 377,06 menit, 329,05 menit, dan 400,71 menit. Setelah penerapan 5S, waktu produksi berkurang menjadi 366,42 menit, 315,48 menit, dan 387,68 menit. Evaluasi menunjukkan bahwa penerapan kedua metode ini tidak hanya mengurangi waktu *changeover*, tetapi juga meningkatkan efisiensi produksi secara keseluruhan.

Kata kunci: *lean manufacturing*, *efisiensi waktu*, *SMED*, *5S*, *changeover*, *waktu proses*

ABSTRACT

This study aims to reduce changeover time in the production of interior racks, sofas, and wardrobes at UD. Gudang Meubel Padang by implementing the SMED method and improving work area management and cleanliness using the 5S concept. In the production process, 10 changeover activities were identified and analyzed, with several internal activities previously performed during changeover, such as tool preparation and material searching, being converted into external activities. As a result, the average changeover time decreased by 8.47 minutes (16.51%) for the interior rack, 9.96 minutes (16.76%) for the sofa, and 8.40 minutes (16.77%) for the wardrobe. The implementation of 5S also improved the organization and cleanliness of the work area, with steps such as sorting unnecessary items (seiri), organizing tools according to function (seiton), and routinely cleaning machines (seiso). Before the application of 5S, the average production time for the interior rack, sofa, and wardrobe was 377.06 minutes, 329.05 minutes, and 400.71 minutes, respectively. After the application of 5S, production time decreased to 366.42 minutes, 315.48 minutes, and 387.68 minutes. The evaluation shows that the implementation of both methods not only reduced changeover time but also increased overall production efficiency.

Keywords: *lean manufacturing, time efficiency, SMED, 5S, changeover, process time*